

**MASZYNA DO AUTOMATYCZNEGO
TAŚMOWANIA OPAKOWAŃ**

SM11-P
Typ C

**INSTRUKCJA OBSŁUGI
I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH**



Wersja polska

Nr publikacji: 3.0.01433.99A

A

Niniejszy dokument zawiera informacje dotyczące obsługi, konserwacji, bezpiecznego użytkowania, transportu, przechowywania, rozpakowania, konfiguracji, naprawy, usuwania usterek, części zamiennych oraz likwidacji zużytych materiałów i podzespołów maszyny służącej do automatycznego taśmowania opakowań model model SM11-P Typ C/XL-33

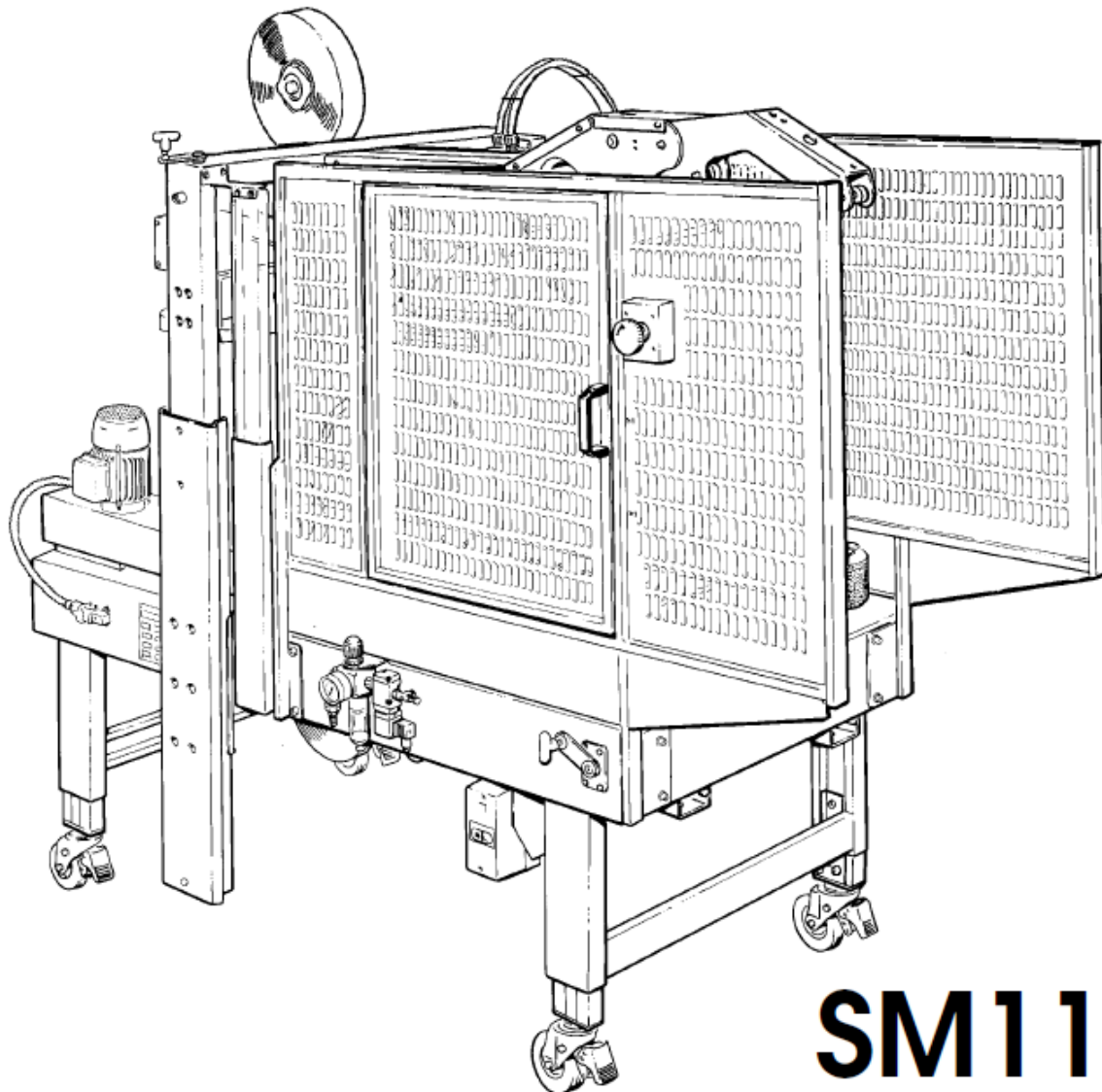
Publikacja stanowi własność firmy SIAT S.P.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964951 - Faks. 02-9689727

Wydanie: listopad 1999

Powielanie niniejszej instrukcji obsługi jest zabronione. Wszelkie prawa zastrzeżone.
©Siat S.p.A. 1999.

Producent zastrzega prawo do modyfikacji produktu bez powiadomienia.

Nr publikacji 3.0.01433.99A
Wydanie I



SM11-P

MASZYNA DO AUTOMATYCZNEGO TAŚMOWANIA OPAKOWAŃ Z BOCZNYM NAPĘDEM PASOWYM I MANUALNĄ REGULACJĄ ZGODNIE Z WYMIARAMI OPAKOWAŃ

- Wydajność 600 opakowań na godzinę (przeciętnie)
- Maks. wymiary opakowania 600 (dł.) x 500 mm (wys.) x 500 mm (szer.)
- Szerokość taśmy samoprzylepnej 50/75 mm
- Prędkość przesuwania pasa 22 m/min



	Rozdział
Specyfikacje produkcyjne	1.1
Instrukcja obsługi	1.2
Identyfikacja urządzenia	2.1
Serwis po sprzedaży	2.2
Gwarancja	2.3
Bezpieczeństwo	3
Kwalifikacje operatorów	3.6
Specyfikacje techniczne	4
Wymiary	4.6
Transport	5
Rozpakowanie	6
Instalacja	7
Opis funkcjonalny urządzenia	8
Elementy sterujące	9
Wypożyczenie zabezpieczające	10
Konfiguracja i regulacja	11
Wymiana taśmy	11.1-11.2
Regulacja urządzenia zgodnie z wymiarami opakowań	11/6-11.7-11.8-11.9
Obsługa	12
Czyszczenie	12.6
Usuwanie usterek	12.9
Konserwacja	13
Smarowanie	13.5
Wymiana ostrza tnącego	13.9
Wymiana pasa	13.10
Regulacja naprężenia pasa	13.11
Dziennik prac konserwacyjnych	13.12
Bezpieczeństwo przeciwpożarowe	13.2
Załączniki	15
Pomiar poziomu hałasu	15.2
Schemat instalacji elektrycznej	16.3
Schemat instalacji pneumatycznej	16.4
Części zamienne	

**LISTA SKRÓTÓW, AKRONIMÓW I STANDARDOWYCH TERMINÓW
WYKORZYSTANYCH W INSTRUKCJI OBSŁUGI**

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

1 – WPROWADZENIE

1.1 SPECYFIKACJE PRODUKCYJNE

Maszyna do automatycznego taśmowania opakowań mod. SM11-P została zaprojektowana i wykonana zgodnie z Dyrektywą EWG dotyczącą urządzeń mechanicznych 89/392 i zgodnie z przepisami obowiązującymi podczas produkcji urządzenia.

UWZGLĘDNIONO NASTĘPUJĄCE DOKUMENTY REFERENCYJNE:

Dyrektywa 89/392/CEE i wytyczne dotyczące zastosowań urządzenia.

CEN/TC 146/WG2: maszyny do pakowania

CEN/TC 189/N44: maszyny drukarskie

EN 292 1 - 2: Podstawowe pojęcia, terminologia i specyfikacje

EN 294 Odległości bezpieczne (ochrona kończyn górnych)

EN 349 Minimalny odstęp

EN 418 Wyłączniki awaryjne

EN 457 Dźwiękowe sygnały ostrzegawcze

EN 775 (ISO 10218) Manipulacja – roboty przemysłowe

EN 23741 Akustyka – szerokopasmowa

EN 23742 Akustyka – Zakresy nieciągłe i wąskopasmowe

1.2 INSTRUKCJA OBSŁUGI

1.2.1 ZNACZENIE INSTRUKCJI OBSŁUGI

Instrukcja obsługi stanowi integralną część urządzenia. Informacje zamieszczone w tym dokumencie ułatwią utrzymanie urządzenia w odpowiednim stanie technicznym i bezpieczną eksploatację.

Instrukcję obsługi należy przechowywać przez cały okres użytkowania urządzenia.

Należy dołączyć do instrukcji obsługi wszystkie dodatkowe dokumenty przekazane przez producenta.

W przypadku przekazania urządzenia innemu użytkownikowi należy udostępnić również instrukcję obsługi. Schematy instalacji elektrycznej i pneumatycznej są zazwyczaj dostarczane razem z urządzeniem.

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

1.2.2 OBCHODZENIE SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI

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

Należy chronić instrukcję obsługi przed zniszczeniem.

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


1.2.3 KORZYSTANIE Z INSTRUKCJI OBSŁUGI

Instrukcja obsługi składa się z następujących części:

- strony identyfikujące dokument i urządzenie: str. **1÷3**
- spis treści: str. **4**
- instrukcje i uwagi dotyczące urządzenia: rozdz. **2÷14**
- załączniki, rysunki techniczne i diagramy: rozdz. **15÷16**
- części zamienne: ostatni rozdział.

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



Wszystkie ważne uwagi dotyczące obsługi urządzenia oznaczono następującym symbolem: 

Pismem **pogrubionym** wyróżniono dane lub uwagi techniczne dotyczące określonego zagadnienia.

1.2.4 AKTUALIZACJA INSTRUKCJI OBSŁUGI W PRZYPADKU MODYFIKACJI URZĄDZENIA

Modyfikacje urządzenia są wprowadzane zgodnie z wewnętrznymi procedurami producenta.



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

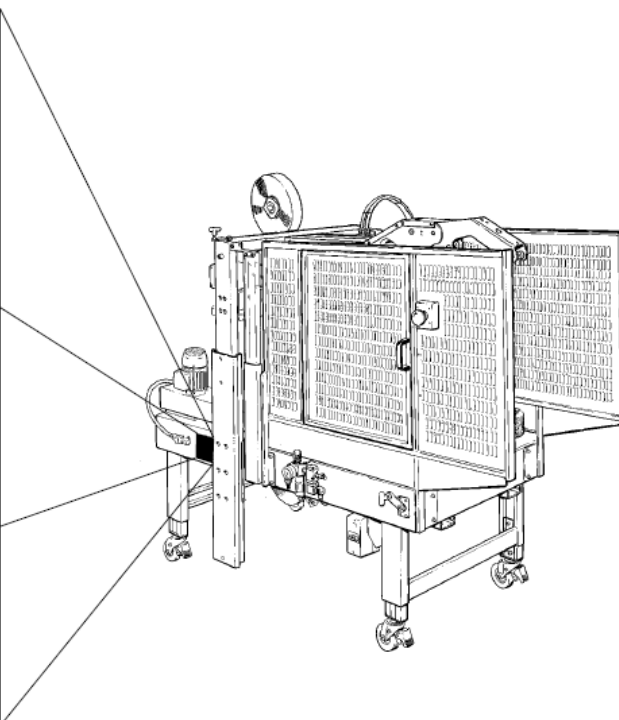
Następnie użytkownik może otrzymać strony lub części instrukcji obsługi zawierające korekty lub poprawki wprowadzone po opublikowaniu pierwszej wersji instrukcji obsługi.

Użytkownik powinien zaktualizować instrukcję obsługi przy użyciu dostarczonych materiałów dodatkowych.

2 – INFORMACJE OGÓLNE

2.1 TABLICZKA IDENTYFIKACYJNA URZĄDZENIA I NAZWA PRODUCENTA

	Siat S.p.a 22078 TURATE - ITALY	
SM11-P		C
MODEL	TYPE	
<input type="text"/>	<input type="text"/>	
SERIAL NUMBER	YEAR	
<input type="text"/>	<input type="text"/>	
V	PHASE	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>	
Hz	W	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>	



2.2 USŁUGI SERWISOWE I DYSTRYBUCJA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

	Siat S.p.a
Via Puecher, 22 22078 TURATE (CO) - ITALY	
Tel. 02-964951 Fax. 02-9689727 Telex 331480	

AUSSENDIENSTMANN / FACHHÄNDLER ODER
LOKALER TECHNISCHER ERSATZTEILDienst:
AGENT/ DISTRIBUTOR OR LOCAL AFTER
SALE SERVICE:

(PRZEDSTAWICIEL/DYSTRYBUTOR
LUB LOKALNY PUNKT SERWISOWY)

2.3 GWARANCJA

Zgodnie z poniższymi zastrzeżeniami, Sprzedawca zobowiązuje się do nieodpłatnej naprawy lub wymiany na rzecz Nabywcy wszelkich wadliwych produktów w przypadku wystąpienia defektu w okresie sześciu (6) miesięcy od daty rozpoczęcia użytkowania produktów przez Nabywcę, jednak nie później niż osiem (8) miesięcy po dacie dostarczenia.

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

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

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

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

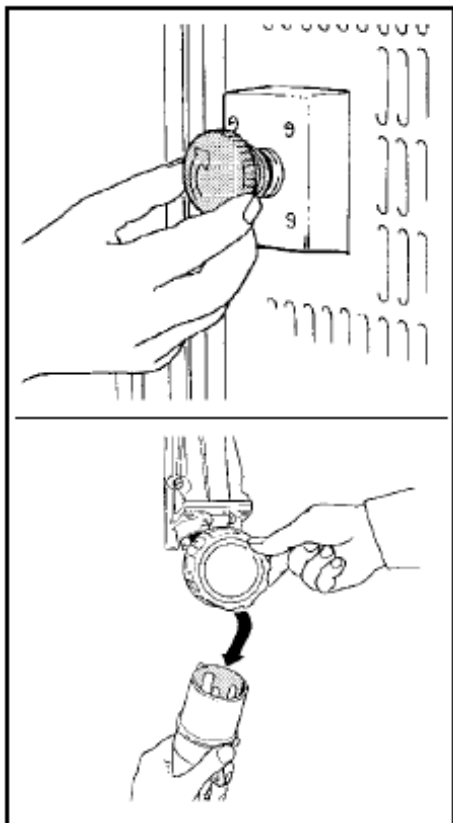
- defekty występujące na skutek nieprawidłowego transportu,
- nieprawidłowe użytkowanie urządzenia,
- nieprawidłowa konserwacja urządzenia,
- modyfikacja lub naprawa urządzenia przez Nabywcę.

Sprzedawca nie będzie ponosić odpowiedzialności związanej ze zranieniem osób, uszkodzeniem urządzenia lub zakłóceniem procesu produkcyjnego. W przypadku podzespołów, które nie są wytwarzane przez Sprzedawcę, takich jak silniki i wyposażenie elektryczne, Sprzedawca udzieli Nabywcy gwarancji zgodnej z gwarancją otrzymaną od dostawcy podzespołów tego typu. Sprzedawca nie gwarantuje zgodności dostarczanych urządzeń z przepisami obowiązującymi w krajach nie należących do EWG, w których urządzenia są instalowane, a także nie gwarantuje zgodności z przepisami lub standardami związanymi z zapobieganiem wypadkom i skażeniu środowiska. Nabywca będzie w pełnym zakresie zobowiązany do adaptacji urządzeń dostarczonych przez Sprzedawcę zgodnie z powyższymi przepisami lub standardami. Nabywca zabezpieczy Sprzedawcę na wypadek roszczeń zgłaszanych przez strony trzecie w związku z niezgodnością z powyższymi przepisami i standardami.

3 – BEZPIECZEŃSTWO

3.1 OGÓLNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

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



Maszyna do automatycznego taśmowania opakowań mod. SM11-P jest wyposażona w WYŁĄCZNIK AWARYJNY Z BLOKADĄ umieszczony na bocznym panelu urządzenia (pulpit operatora). Naciśnięcie tego przycisku powoduje natychmiastowe zatrzymanie urządzenia i przerwanie cyklu roboczego.

Należy odłączyć urządzenie od sieci zasilającej i zamknąć dopływ sprężonego powietrza przed wykonaniem prac konserwacyjnych.

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

3.2 DEFINICJA KWALIFIKACJI OPERATORÓW

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

FUNKCJA 1

OBSŁUGA URZĄDZENIA

Operator urządzenia jest przeszkolony w zakresie obsługi urządzenia przy użyciu elementów sterujących na pulpicie operatora, umieszczania opakowań w urządzeniu, regulacji urządzenia zgodnie z wymiarami opakowań, wymiany taśmy oraz rozpoczynania, zatrzymywania i wznowiania cyklu roboczego.

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

FUNKCJA 2

KONSERWACJA PODZESPOŁÓW MECHANICZNYCH

Ten operator jest przeszkolony w zakresie OBSŁUGI URZĄDZENIA, a ponadto może wykonywać po odłączeniu wyposażenia zabezpieczającego prace związane z kontrolą i regulacją podzespołów mechanicznych, konserwacją i naprawą urządzenia. Nie jest uprawniony do wykonywania prac związanych z podzespołami elektrycznymi pod napięciem.

FUNKCJA 2a

KONSERWACJA PODZESPOŁÓW ELEKTRYCZNYCH

Ten operator jest przeszkolony w zakresie OBSŁUGI URZĄDZENIA, a ponadto może wykonywać po odłączeniu wyposażenia zabezpieczającego prace związane z regulacją, konserwacją i naprawą podzespołów elektrycznych urządzenia. Jest uprawniony do wykonywania prac związanych z podzespołami elektrycznymi pod napięciem, wyposażeniem sterującym itp.

FUNKCJA 3

TECHNIK AUTORYZOWANY PRZEZ PRODUCENTA

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

3 – BEZPIECZEŃSTWO

3.3 INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA URZĄDZENIA

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

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

3.4 STAN URZĄDZENIA

Lista trybów roboczych urządzenia:

- tryb automatyczny,
- uruchomienie urządzenia po odłączeniu wyposażenia zabezpieczającego,
- zatrzymanie urządzenia przy użyciu przełącznika głównego,
- zatrzymanie urządzenia przy użyciu wyłącznika awaryjnego z blokadą,
- po odłączeniu zasilania elektrycznego,
- po zamknięciu instalacji pneumatycznej.

3.5 WYMAGANA LICZBA OPERATORÓW

Zadania opisane w niniejszej instrukcji obsługi zostały przeanalizowane przez producenta. Podana wymagana liczba operatorów umożliwia optymalne wykonanie poszczególnych zadań.

Zmniejszenie lub zwiększenie liczby operatorów może być przyczyną ograniczenia poziomu bezpieczeństwa.

3.6 POZIOMY KWALIFIKACJI OPERATORÓW

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

ZADANIE	STAN URZĄDZENIA	KWALIFIKACJE OPERATORÓW	LICZBA OPERATORÓW
Instalacja i konfiguracja urządzenia.	Uruchomione z odłączonym wyposażeniem zabezpieczającym.	2 i 2a	2
Regulacja urządzenia zgodnie z wymiarami opakowań.	Zatrzymane przez naciśnięcie WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO.	1	1
Wymiana taśmy.	Zatrzymane przez naciśnięcie WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO.	1	1
Wymiana ostrzy.	Odłączona sieć zasilająca.	2	1
Standardowa konserwacja.	Odłączona sieć zasilająca.	2	1
Dodatkowa konserwacja (podzespoły mechaniczne).	Uruchomione z odłączonym wyposażeniem zabezpieczającym.	3	1
Dodatkowa konserwacja (podzespoły elektryczne).	Uruchomione z odłączonym wyposażeniem zabezpieczającym.	2a	1

3 – BEZPIECZEŃSTWO

Ingerencja operatora maszyny do automatycznego taśmowania opakowań mod. SM11-P jest wymagana tylko w przypadku prac regulacyjnych i wymiany taśmy. Urządzenie jest wyposażone w osłony zabezpieczające, uniemożliwiające dotknięcie niebezpiecznych ruchomych podzespołów po uruchomieniu urządzenia. Podczas korzystania z urządzenia należy zwrócić uwagę na następujące podzespoły:

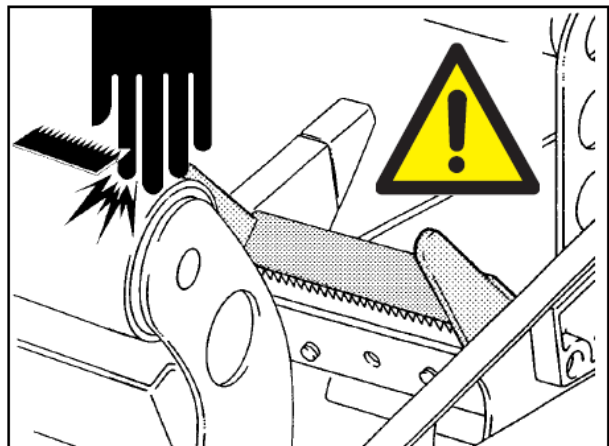
3.7 INNE ZAGROŻENIA



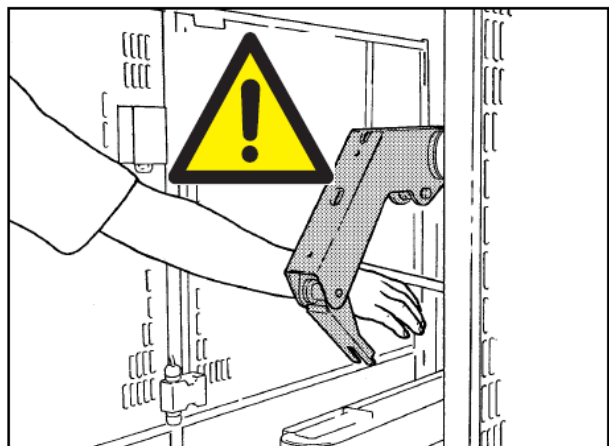
OSTRZEŻENIE! Obszar pod przenośnikiem. Nie wolno wkładać dłoni do żadnego podzespołu po uruchomieniu urządzenia. Ignorowanie tego ostrzeżenia może być przyczyną poważnego zranienia.



OSTRZEŻENIE! Ostrze tnące. Nie wolno usuwać zabezpieczających osłon ostrza w górny lub dolny module układania taśmy. Ostrza są bardzo ostre. Ignorowanie tego zalecenia może być przyczyną poważnego zranienia.

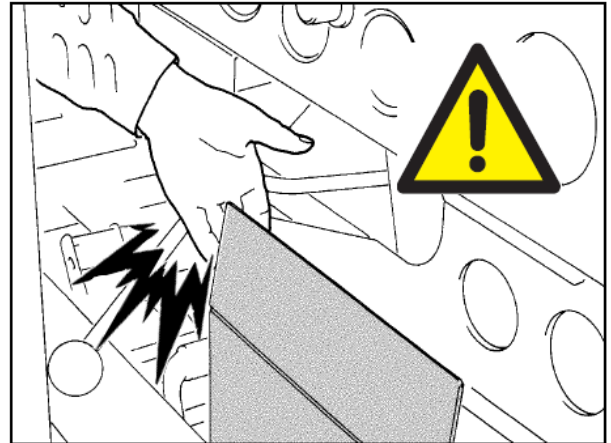


OSTRZEŻENIE! Ramię tylnej prowadnicy. Nie wolno wkładać dłoni do żadnego podzespołu po uruchomieniu urządzenia. Ignorowanie tego ostrzeżenia może być przyczyną poważnego zranienia.





OSTRZEŻENIE! Prowadnice boczne.
Nie wolno blokować opakowania przesuwanego w urządzeniu. Ignorowanie tego ostrzeżenia może być przyczyną poważnego zranienia.



OSTRZEŻENIE! Rolki dociskowe prowadnic bocznych.
Nie przytrzymywać dłonią opakowania przesuwanego przez pasy boczne.



OSTRZEŻENIE! Nie wolno obsługiwać urządzenia bez prawidłowego ułożenia i zabezpieczenia długich włosów lub ze swobodnymi elementami odzieży takimi jak szaliki, krawaty lub szerokie rękawy. Urządzenie jest wyposażone w osłony zabezpieczające, jednak pasy napędowe mogą być przyczyną zagrożenia w takich okolicznościach.



3.8 ZALECENIA DOTYCZĄCE INNYCH ZAGROŻEŃ, KTÓRYCH NIE MOŻNA WYELIMINOWAĆ

Operator powinien przebywać na stanowisku roboczym przedstawionym na str. 58. Nie wolno dotykać pasów napędowych lub wkładać dłoni do wnętrza urządzenia.

3 – BEZPIECZEŃSTWO

3.9 ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

(Okulary, rękawice, kask, obuwie, filtry powietrza, osłony uszu).

Korzystanie ze środków ochrony indywidualnej nie jest wymagane, z wyjątkiem środków zalecanych przez użytkownika.

3.10 CZYNNOŚCI NIEPRAWIDŁOWE I ZABRONIONE

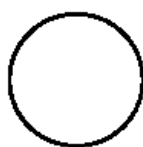
- Nie wolno zatrzymywać lub przytrzymać opakowania przesuwanego w urządzeniu. W tym celu należy używać tylko WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO.
- Nie wolno pracować bez wyposażenia zabezpieczającego.
- Nie wolno demontować lub wyłączać wyposażenia zabezpieczającego.
- Tylko autoryzowany personel powinien wykonywać prace związane z regulacją, naprawą lub konserwacją urządzenia po wyłączeniu wyposażenia zabezpieczającego. Podczas wykonywania prac tego typu należy ograniczyć dostęp osób nieupoważnionych do urządzenia. Po zakończeniu prac należy niezwłocznie ponownie uaktywnić wyposażenie zabezpieczające.
- Prace związane z czyszczeniem i konserwacją urządzenia muszą być wykonywane po odłączeniu urządzenia od sieci zasilającej oraz instalacji doprowadzającej sprężone powietrze.
- Nie wolno modyfikować urządzenia lub podzespołów. Producent nie będzie ponosić odpowiedzialności w przypadku nieautoryzowanej modyfikacji urządzenia.
- Urządzenie należy czyścić przy użyciu suchych ściereczek lub delikatnych detergentów. Nie wolno używać rozpuszczalników, benzyny itp.
- Urządzenie należy zainstalować zgodnie z dostarczonymi schematami i rysunkami technicznymi. Producent nie będzie ponosić odpowiedzialności za szkody wynikające z nieprawidłowej instalacji urządzenia.



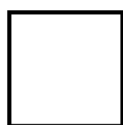
3.11 TABELA SYMBOLI OSTRZEGAWCZYCH, ETYKIET I RYSUNKÓW UMIESZCZONYCH NA URZĄDZENIU



NIEBEZPIECZEŃSTWO



CZYNNOŚCI OBOWIĄZKOWE/ZABRONIONE



ELEMENTY INFORMACJE



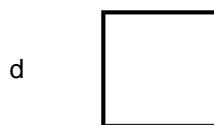
Nie dotykać dłońmi ruchomych podzespołów.



Ostrzeżenie! Ostre ostrze.



Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych należy odłączyć zasilanie elektryczne urządzenia.

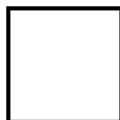


Wskazuje kierunek przesuwania pasów.



3 – BEZPIECZEŃSTWO

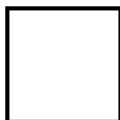
e



Możliwość regulacji urządzenia zgodnie z wysokością opakowania przez obniżenie lub podniesienie górnej głowicy układającej taśmę przy użyciu korbey.



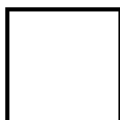
f



Możliwość regulacji urządzenia zgodnie z szerokością opakowania przez przesunięcie podzespołów bocznych przy użyciu korbey.



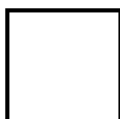
g



Ścieżka ułożenia taśmy w module górnym.



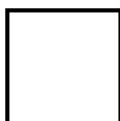
h



Ścieżka ułożenia taśmy w module dolnym (etykieta jest umieszczona w module dolnym).



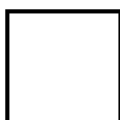
i



Dane identyfikacyjne urządzenia.



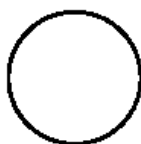
l



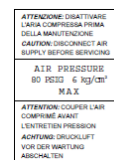
Punkt podłączenia przewodu uziemienia na korpusie urządzenia.



m



Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych należy odłączyć dopływ sprężonego powietrza.



n



Zagrożenie związane z dolnymi pasami napędowymi po uruchomieniu urządzenia.



4 – PODSTAWOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZENIA

4.1 OPIS URZĄDZENIA SM11-P

Maszyna z bocznymi pasami napędowymi do automatycznego taśmowania opakowań kartonowych o identycznych wymiarach, przekazywanych z przenośnika. Urządzenie może funkcjonować bez nadzoru operatora.

4.2 SPECYFIKACJE TECHNICZNE

- Wydajność 600 opakowań/godzinę (przeciętnie)
- Zasilanie znamionowe 230/400 V 50 Hz 3 fazy
- Dwa silniki 0,12 kW
- Moduły do taśmowania = taśma K11 o szerokości 50 mm
= taśma K12 o szerokości 75 mm
- Waga 198 kG
- Prędkość przesuwania pasa 22 m na minutę
- Robocze ciśnienie powietrza 4÷6 bar
- Zużycie powietrza 2 litry na opakowanie

4.3 WYMIARY TAŚMY

Taśma samoprzylepna

PCW

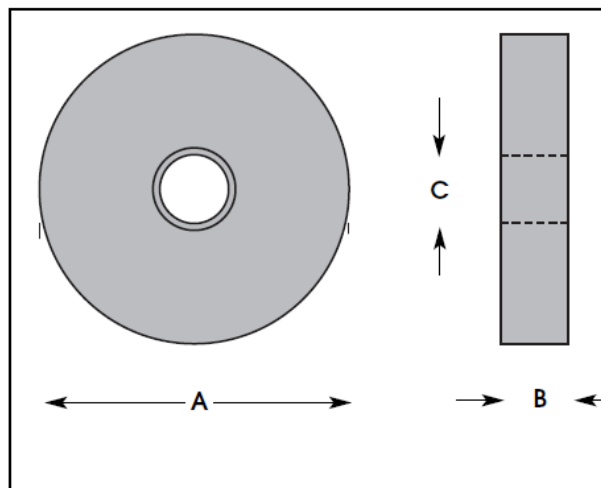
OPP

PAPIER SAMOPRZYLEPNY

A = 370 mm (maks.)

B = 50 mm (75 mm – K12)

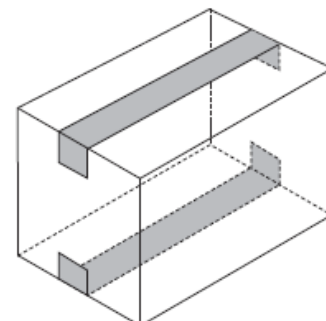
C = 76 mm



4.4 ZASTOSOWANIE URZĄDZENIA

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

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

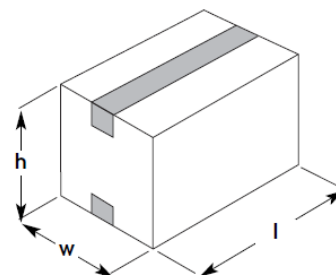


4 – PODSTAWOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZENIA

4.5 WYMIARY OPAKOWAŃ

Maszyna SM11-P może być manualnie regulowana zgodnie z wymiarami opakowań w poniższym zakresie (część 1).

Jeżeli konieczne jest taśmowanie opakowań wyższych niż 500 mm (maks. 620 mm) można modyfikować położenie kolumn zewnętrznych (zob. str. 56) w sposób przedstawiony na poniższym rysunku (część 2). W takim przypadku również min. wysokość opakowania jest zwiększana do 230 mm.



	<h1>1</h1> KOLUMNY ZEWN. W POŁ. DOLNYM		
	WYMIARY OPAKOWANIA	MIN.	MAKS.
	L	200	600
	W	120	500
	H	120	500
	<h1>2</h1> KOLUMNY ZEWN. W POŁ. GÓRNYM		
	WYMIARY OPAKOWANIA	MIN.	MAKS.
	L	200	600
	W	120	500
	H	230	620

UWAGA

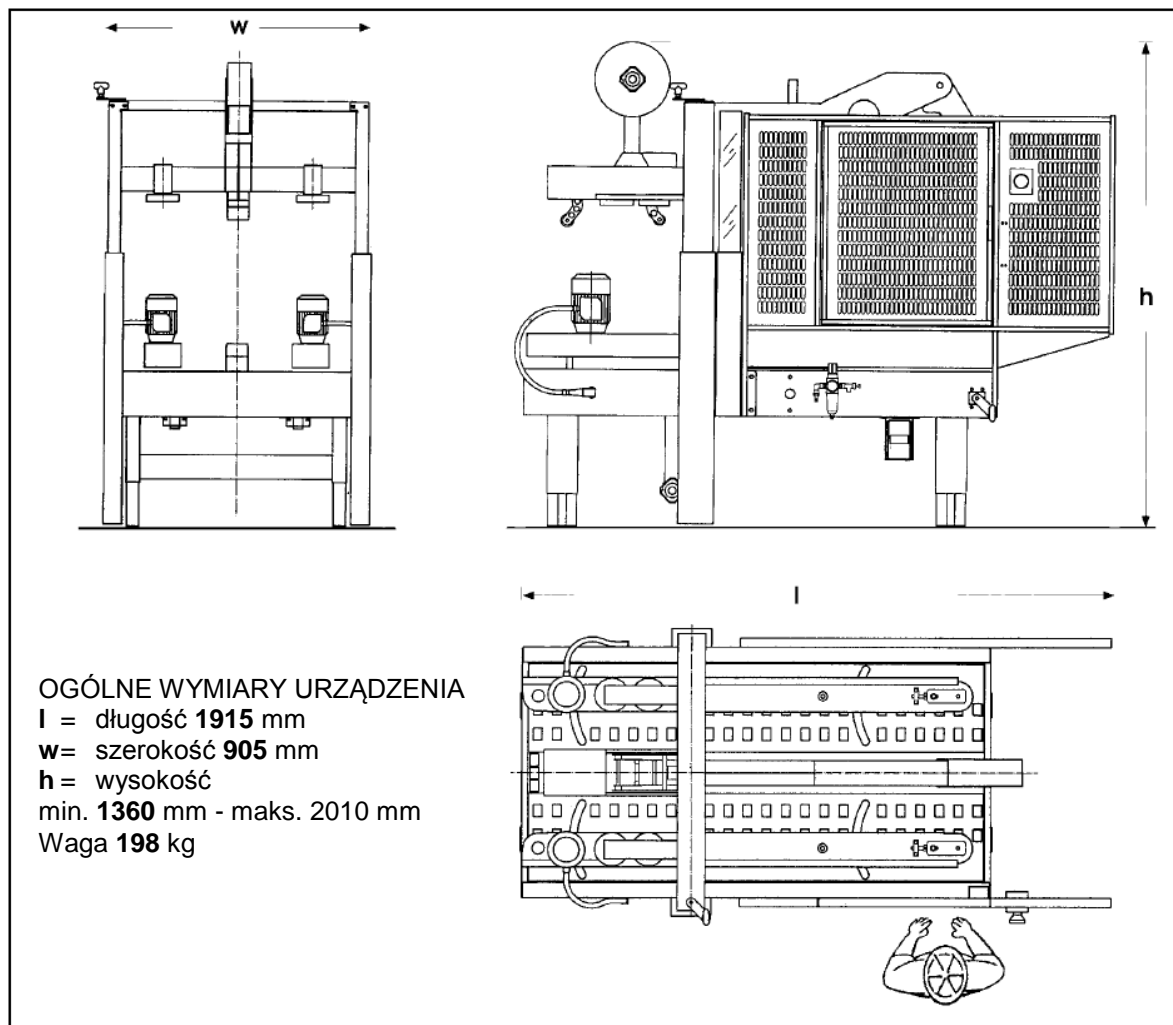
- Długość opakowania (L) jest mierzona zgodnie z kierunkiem ułożenia taśmy na opakowaniu.
- Współczynnik H/L (wysokość/długość) dla wymiarów opakowań powinien być równy 0,5 lub większy.

W przypadku innych proporcji wymiarów opakowania należy wykonać test, aby upewnić się, że taśmowanie jest wykonywane prawidłowo po uwzględnieniu różnych czynników takich jak waga i sztywność opakowania.

- Producent oferuje specjalne wyposażenie umożliwiające taśmowanie opakowań o wymiarach mniejszych lub większych niż standardowe wymiary opakowań. Aby zamówić odpowiednie wyposażenie, należy kontaktować się z punktem serwisowym firmy Siat.

4 – PODSTAWOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZENIA

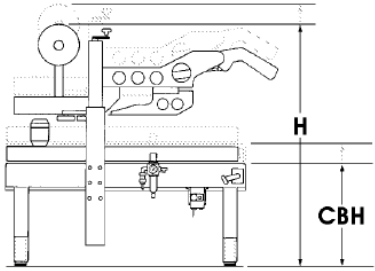
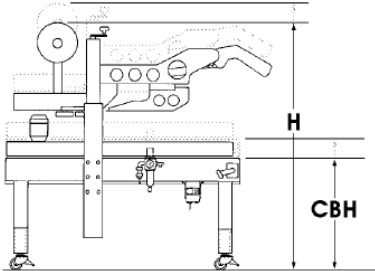
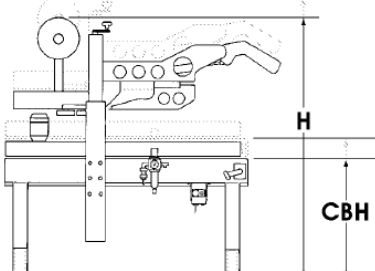
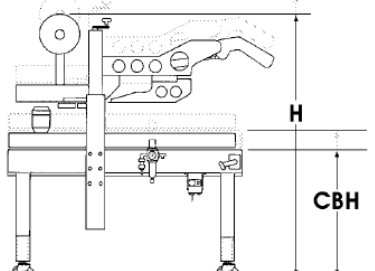
4.6 WYMIARY URZĄDZENIA



4.7 WYSOKOŚĆ PRZENOŚNIKA

Maszyna SM11-P do taśmowania opakowań może być dostosowana do różnej wysokości przenośnika. Dostępne są różne kombinacje oraz wyposażenie opcjonalne AS7 (kółka samonastawne) i AS8 (wsporniki) przedstawione na następnej stronie.

4 – PODSTAWOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZENIA

	<h1>A</h1> WSPORNIKI STANDARDOWE																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>WYS. PRZENOŚNIKA</th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>520</td> <td>710</td> </tr> </tbody> </table>	WYS. PRZENOŚNIKA	MIN.	MAKS.	CBH	520	710	<table border="1"> <thead> <tr> <th>WYMIARY CAŁKOWITE</th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1360</td> <td>1800</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>1915</td> <td>1915</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>905</td> <td>905</td> </tr> </tbody> </table>		WYMIARY CAŁKOWITE	MIN.	MAKS.	H	1360	1800	L	1915	1915	W	905	905
WYS. PRZENOŚNIKA	MIN.	MAKS.																		
CBH	520	710																		
WYMIARY CAŁKOWITE	MIN.	MAKS.																		
H	1360	1800																		
L	1915	1915																		
W	905	905																		
	<h1>B</h1> KÓŁKA AS7 (OPCJONALNE)																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>WYS. PRZENOŚNIKA</th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>620</td> <td>810</td> </tr> </tbody> </table>	WYS. PRZENOŚNIKA	MIN.	MAKS.	CBH	620	810	<table border="1"> <thead> <tr> <th>WYMIARY CAŁKOWITE</th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1460</td> <td>1900</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>1915</td> <td>1915</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>905</td> <td>905</td> </tr> </tbody> </table>		WYMIARY CAŁKOWITE	MIN.	MAKS.	H	1460	1900	L	1915	1915	W	905	905
WYS. PRZENOŚNIKA	MIN.	MAKS.																		
CBH	620	810																		
WYMIARY CAŁKOWITE	MIN.	MAKS.																		
H	1460	1900																		
L	1915	1915																		
W	905	905																		
	<h1>C</h1> WSPORNIKI AS8 (OPCJONALNE)																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>WYS. PRZENOŚNIKA</th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>630</td> <td>820</td> </tr> </tbody> </table>	WYS. PRZENOŚNIKA	MIN.	MAKS.	CBH	630	820	<table border="1"> <thead> <tr> <th>WYMIARY CAŁKOWITE</th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1470</td> <td>1910</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>1915</td> <td>1915</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>905</td> <td>905</td> </tr> </tbody> </table>		WYMIARY CAŁKOWITE	MIN.	MAKS.	H	1470	1910	L	1915	1915	W	905	905
WYS. PRZENOŚNIKA	MIN.	MAKS.																		
CBH	630	820																		
WYMIARY CAŁKOWITE	MIN.	MAKS.																		
H	1470	1910																		
L	1915	1915																		
W	905	905																		
	<h1>D</h1> AS8 I AS7 (OPCJONALNE)																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>WYS. PRZENOŚNIKA</th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>730</td> <td>920</td> </tr> </tbody> </table>	WYS. PRZENOŚNIKA	MIN.	MAKS.	CBH	730	920	<table border="1"> <thead> <tr> <th>WYMIARY CAŁKOWITE</th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1570</td> <td>2010</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>1915</td> <td>1915</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>905</td> <td>905</td> </tr> </tbody> </table>		WYMIARY CAŁKOWITE	MIN.	MAKS.	H	1570	2010	L	1915	1915	W	905	905
WYS. PRZENOŚNIKA	MIN.	MAKS.																		
CBH	730	920																		
WYMIARY CAŁKOWITE	MIN.	MAKS.																		
H	1570	2010																		
L	1915	1915																		
W	905	905																		

4 – PODSTAWOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZENIA

4.8 PODSTAWOWE PODZESPOŁY URZĄDZENIA

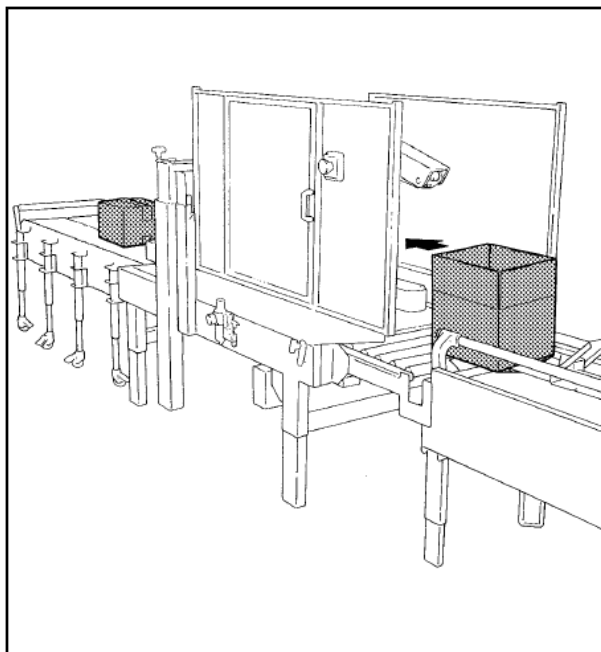
Urządzenie składa się z następujących podzespołów:

- korpus (szt. 1)
- regulowane wsporniki podstawy (szt. 4)
- kolumny (szt. 2)
- moduły do taśmowania (szt. 2)
- głowica górna (szt. 1)
- boczne pasy napędowe (szt. 2)
- silniki elektryczne (szt. 2)
- wyłącznik awaryjny (szt. 1)
- główny przełącznik zasilania (ON/OFF) (szt. 1)
- regulator ciśnienia powietrza (szt. 1)

Specyfikacje techniczne podzespołów elektrycznych zamieszczono w rozdziale **15-ZAŁĄCZNIKI**.

4.9 CYKL ROBOCZY

Opakowanie kartonowe jest przekazywane z przenośnika i przesuwane przez pasy boczne do obszaru, w którym górna pokrywa opakowania jest zamykana, a następnie taśma jest układana na górnej i dolnej płaszczyźnie opakowania bez interwencji operatora.



5 – TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE URZĄDZENIA

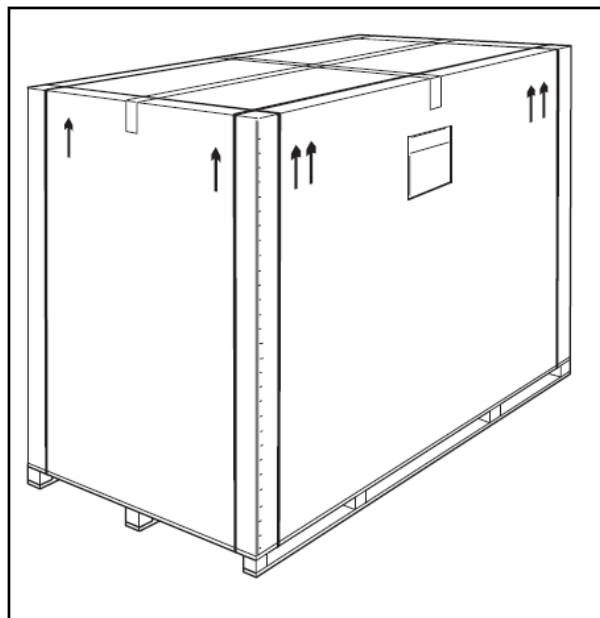
5.1 TRANSPORT URZĄDZENIA W OPAKOWANIU

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

Opakowanie jest przystosowane do transportu lądowego i lotniczego. Dostępne jest opakowanie przeznaczone do transportu morskiego.

WYMIARY URZĄDZENIA W OPAKOWANIU

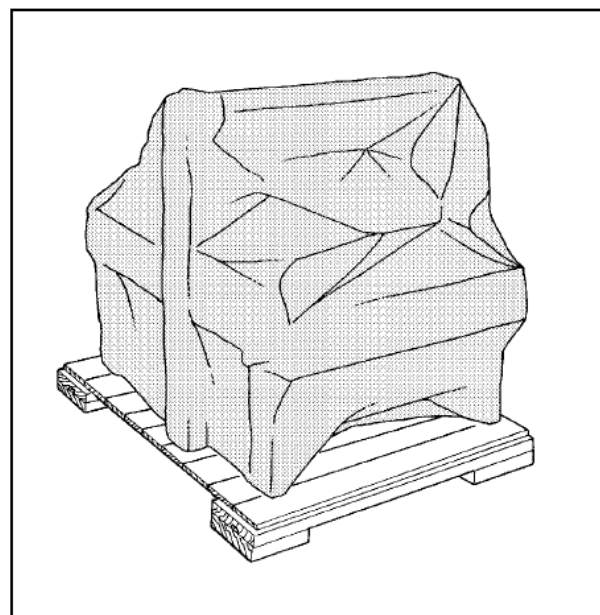
l =	długość 1570 mm
w =	szerokość 950 mm
h =	wysokość 1230 mm
waga	225 kg



5.2 PAKOWANIE W CELU TRANSPORTU MORSKIEGO

(OPCJONALNE)

Przed transportem morskim urządzenie jest umieszczane w opakowaniu z folii aluminiowej/poliestrowej/polietylenowej, zawierającym środek osuszający.



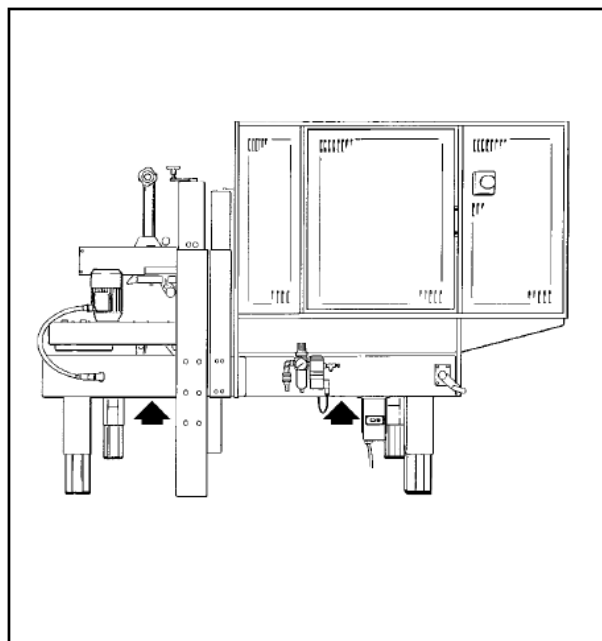
5.3 TRANSPORT URZĄDZENIA BEZ OPAKOWANIA

Urządzenie bez opakowania można transportować tylko na niewielką odległość i tylko w pomieszczeniach zamkniętych.

Transport urządzenia bez opakowania może być przyczyną uszkodzenia wyposażenia i wypadku. Jeżeli konieczna jest zmiana lokalizacji urządzenia, należy podnieść urządzenie przy użyciu wózka jezdniowego widłowego, umieszczając ramiona podnośnika w wyznaczonych punktach.

WYMIARY URZĄDZENIA

długość	1915 mm
szerokość	905 mm
wysokość maks.	2010 mm
waga	198 kg



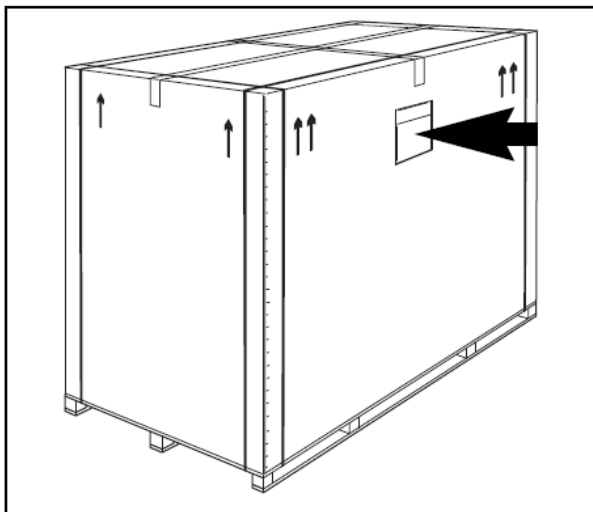
5.4 PRZECHOWYWANIE URZĄDZENIA Z OPAKOWANIEM LUB BEZ OPAKOWANIA

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

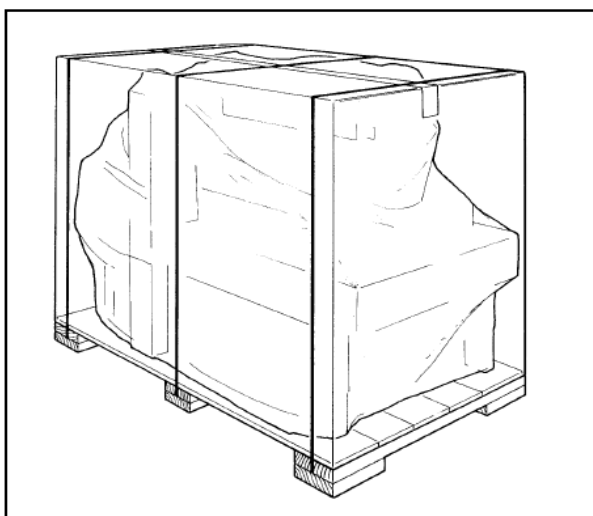
- urządzenie należy przechowywać w suchym, czystym miejscu,
- po usunięciu opakowania należy chronić urządzenie przed kurzem,
- nie wolno układać żadnych przedmiotów na urządzeniu.

6 – ROZPAKOWANIE URZĄDZENIA

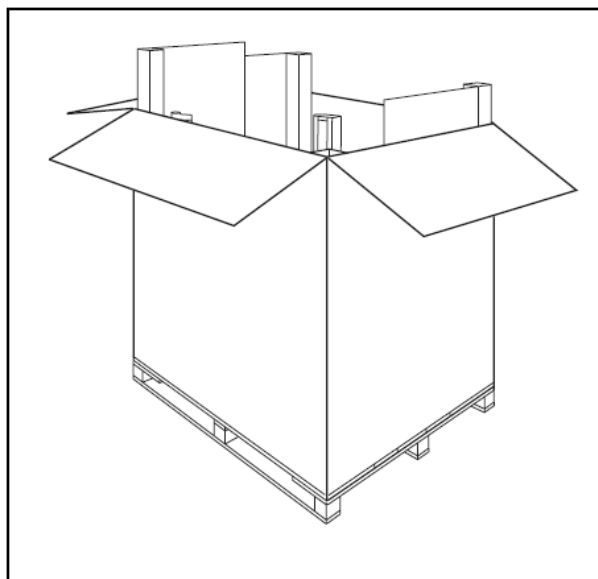
- 6.1 Koperta umieszczona na zewnątrz opakowania zawiera instrukcje dotyczące rozpakowania urządzenia.



Rozmieszczenie podzespołów urządzenia w opakowaniu.



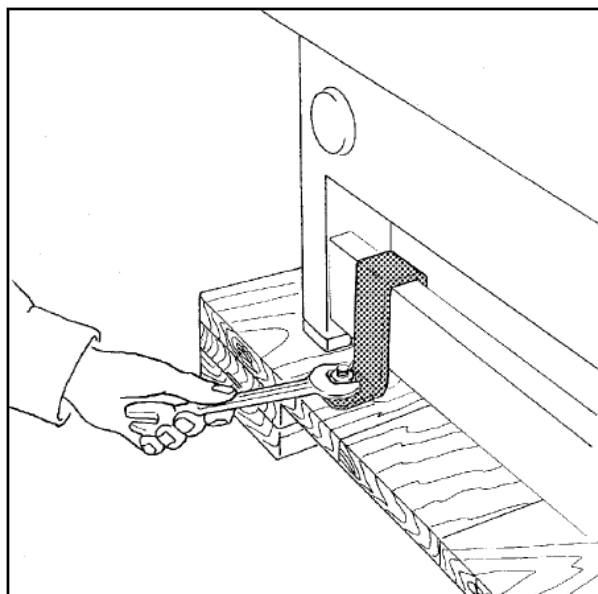
- Przetnij taśmę z tworzywa sztucznego.
- Otwórz pokrywę opakowania kartonowego.
- Odchyl pokrywę opakowania.
- Podnieś i zdejmij opakowanie z palety.

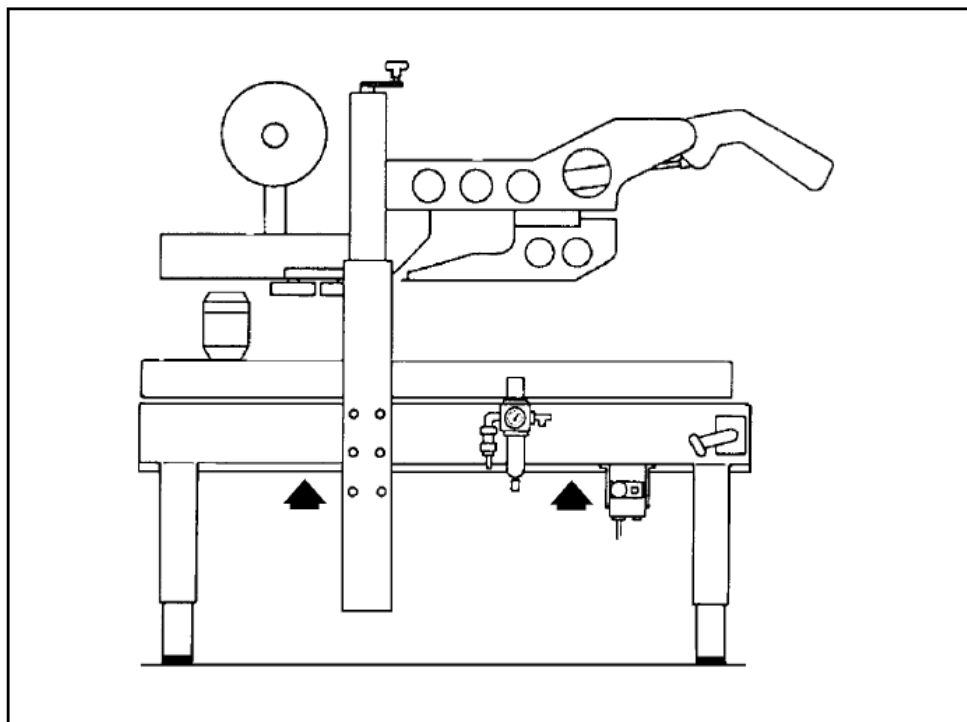


Korzystając z wózka jezdniowego widłowego, przenieś urządzenie do lokalizacji docelowej.

(Waga urządzenia + palety: **184** kG).

Odkręć nakrętki i usuń uchwyty mocujące urządzenie na paletie.





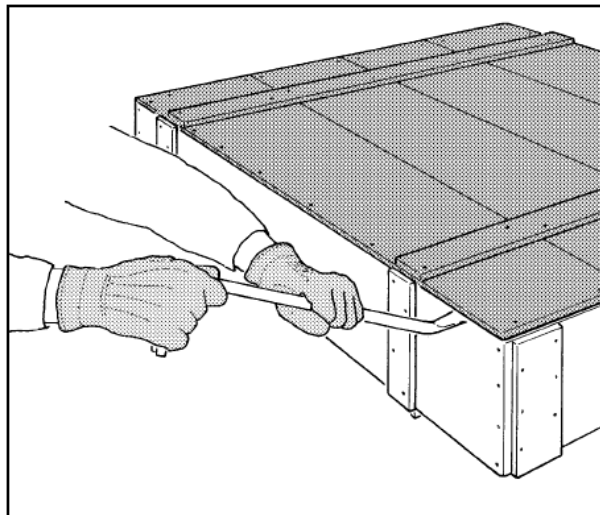
Należy podnieść urządzenie przy użyciu wózka jezdniowego widłowego, umieszczając ramiona podnośnika w punktach przedstawionych na rysunku, i usunąć drewnianą paletę (waga urządzenia z osłonami zabezpieczającymi: **174** kG).

OSTRZEŻENIE! Należy upewnić się, że ramiona podnośnika są umieszczone pod 2 wzdłużnymi elementami korpusu urządzenia.

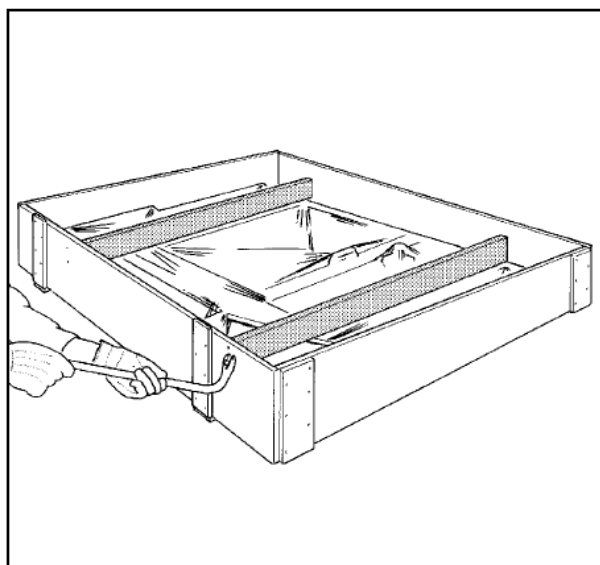
6.3 ROZPAKOWANIE OSŁON ZABEZPIECZAJĄCYCH

Zalecane jest ustawienie drewnianej skrzyni zawierającej osłony zabezpieczające w pobliżu miejsca instalacji urządzenia.

Usuń gwoździe i pokrywę skrzyni, korzystając z odpowiednich narzędzi i rękawic. Należy zachować ostrożność, aby uniknąć zranienia przez gwoździe i drzazgi drewniane.



Usuń drewniane elementy przytrzymujące osłony w skrzyni.



6.3 LIKWIDACJA OPAKOWANIA

Opakowanie urządzenia mod. SM11-P składa się z następujących elementów:

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

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

7 – INSTALACJA

7.0 ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Zob. rozdz. 3.

7.1 WYMAGANE WARUNKI OTOCZENIA

- Temperatura min. +5° C
- Temperatura maks. +40° C
- Wilgotność min. 30%
- Wilgotność maks. 80%
- Brak zanieczyszczeń pyłowych w otoczeniu

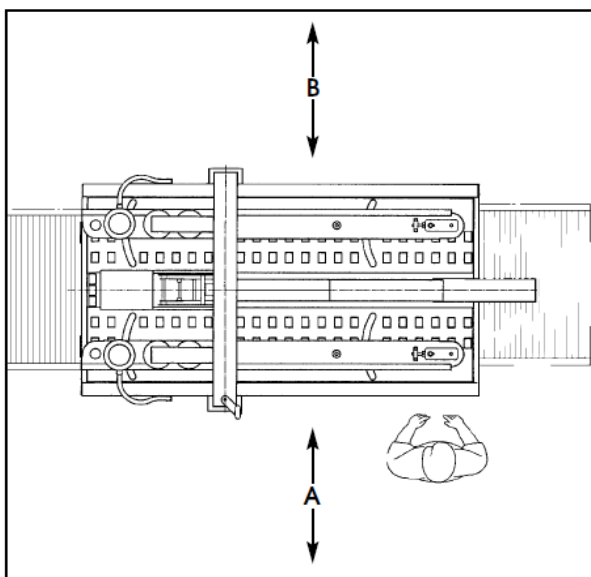
7.2 WYMIARY STANOWISKA WYMAGANEGO DO OBSŁUGI I KONSERWACJI URZĄDZENIA

Min. odległość od ściany:

A = 1000 mm

B = 700 mm

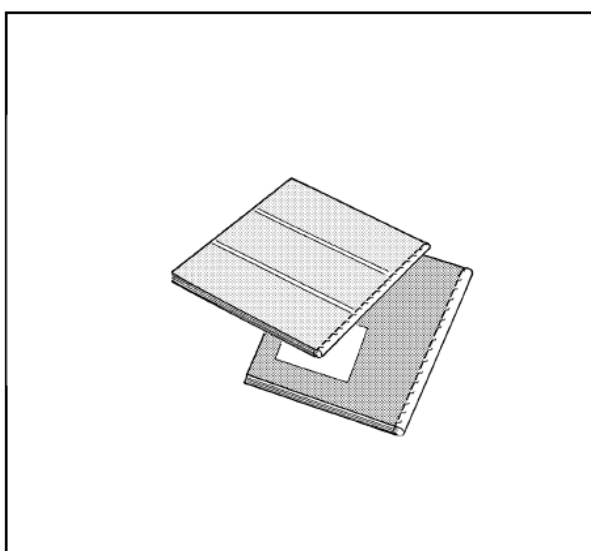
Min. wysokość **2500 mm**.



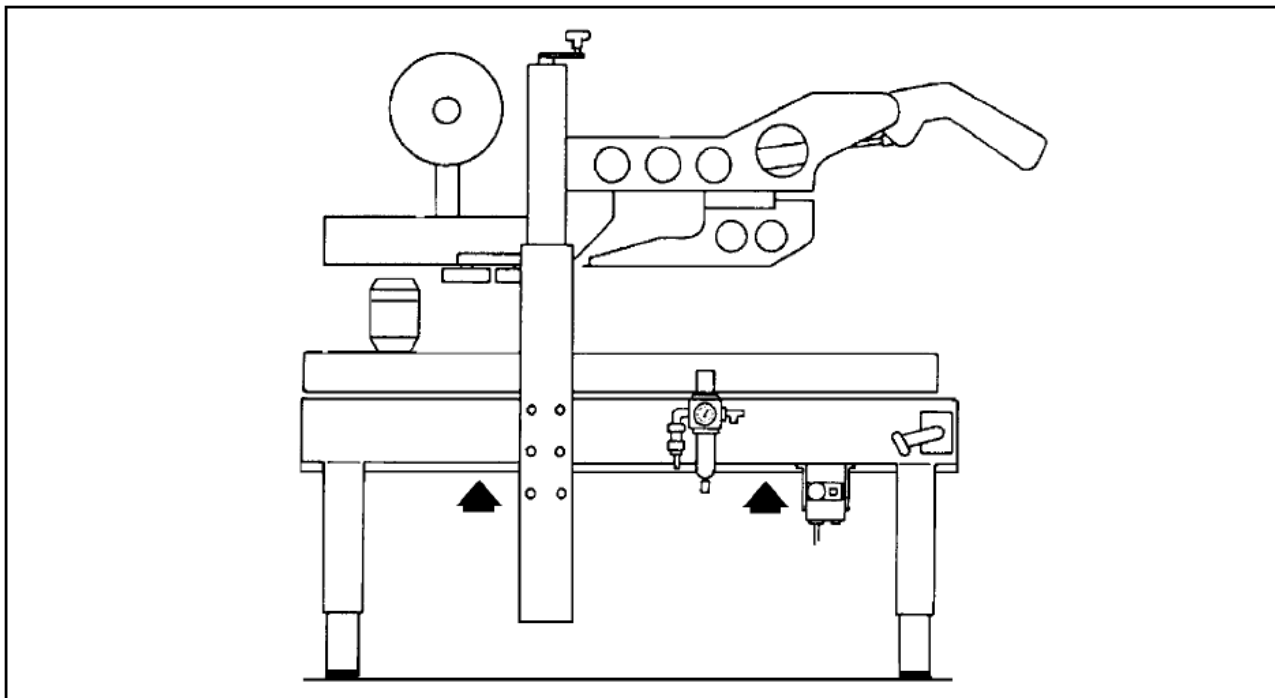
7.3 ZESTAW NARZĘDZI DOSTARCZANY Z URZĄDZENIEM

Urządzenie jest dostarczane z pełnym zestawem narzędzi niezbędnych do wykonania prac związanych z instalacją i użytkowaniem urządzenia.

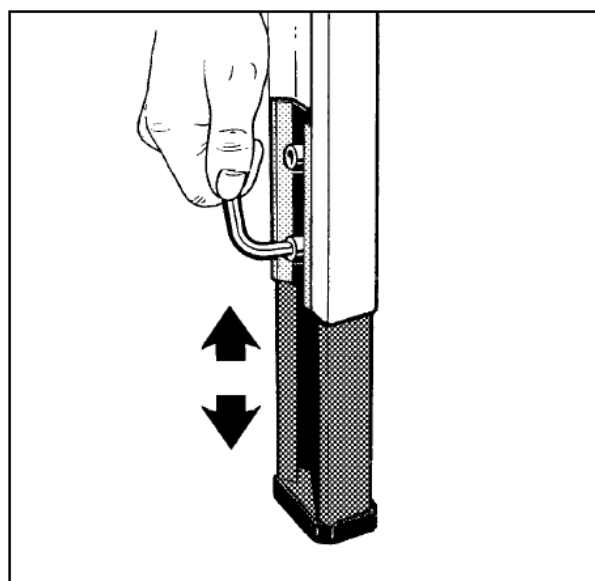
Zestaw narzędzi szczegółowo omówiono w rozdz. 13.1.



7.4 USTAWIENIE URZĄDZENIA



- 1 – Podnieś urządzenie z jednej strony przy użyciu wózka jezdniowego widłowego (lub innego odpowiedniego narzędzia). Umieść ramiona podnośnika w punktach wskazanych na rysunku.
- 2 – Odkręć śruby i wysuń wsporniki podstawy na odpowiednią długość, korzystając z podziałki.
- 3 – Dokręć śruby.

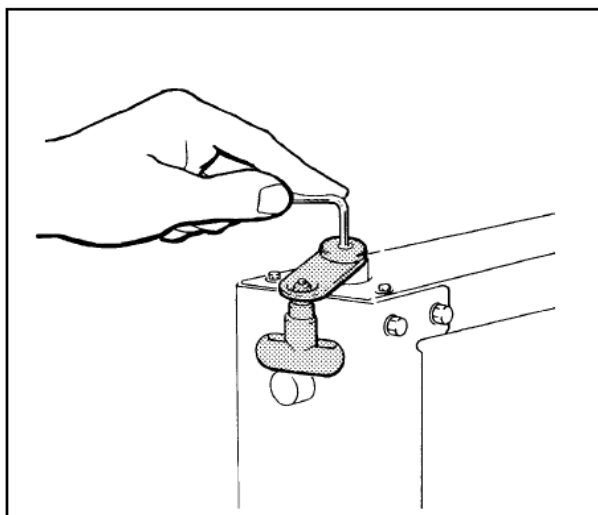


7 – INSTALACJA

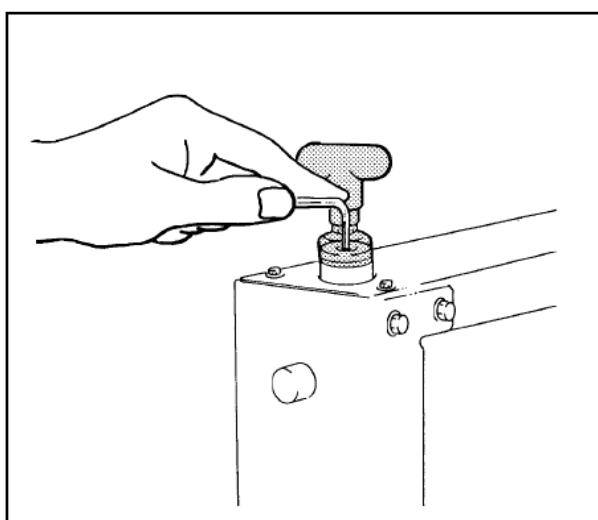
7.5 USTAWIENIE KORBY

Korba służąca do regulacji urządzenia zgodnie z wysokością opakowań powinna być odwrócona w przypadku mniejszych wymiarów opakowań. Aby obrócić korbę do odpowiedniego położenia, należy postępować zgodnie z następującą procedurą:

Usuń śrubę.

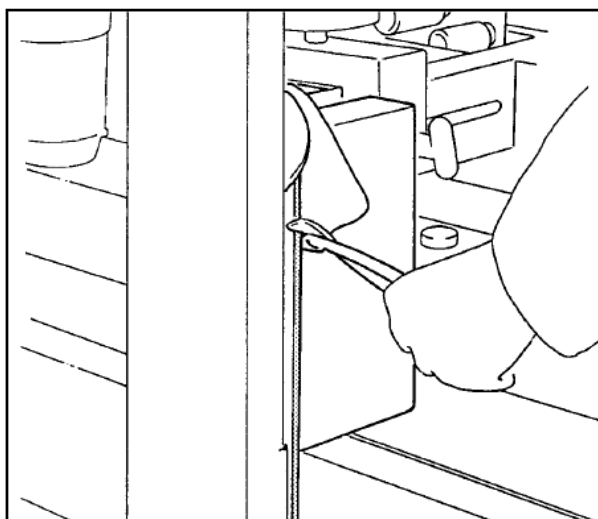


Ustaw korbę w sposób przedstawiony na rysunku i ponownie dokręć śrubę.

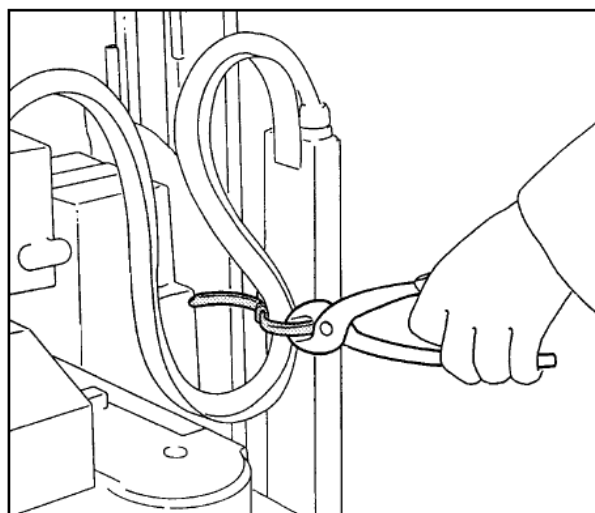


7.6 USUWANIE BLOKAD

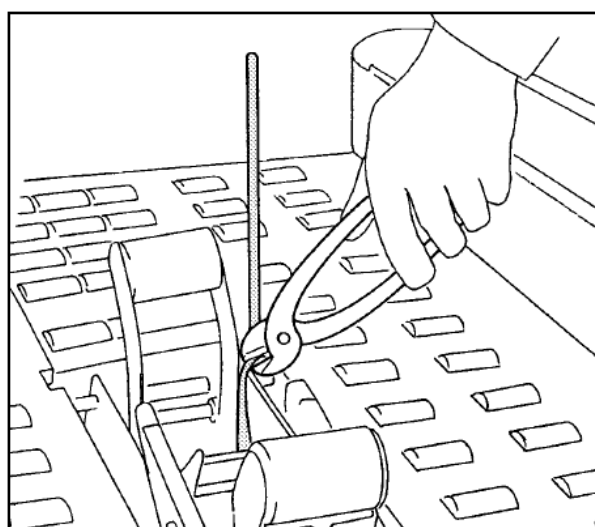
Odetnij zaciski z tworzywa sztucznego mocujące górną głowicę na korpusie urządzenia.



Odetnij zacisk z tworzywa sztucznego mocujący elastyczny przewód na prowadnicy przewodów.



Odetnij zacisk blokujący dolny moduł do taśmowania.

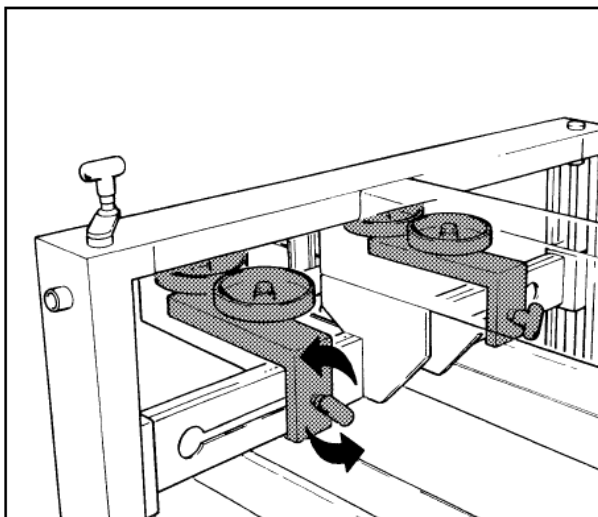


7 – INSTALACJA

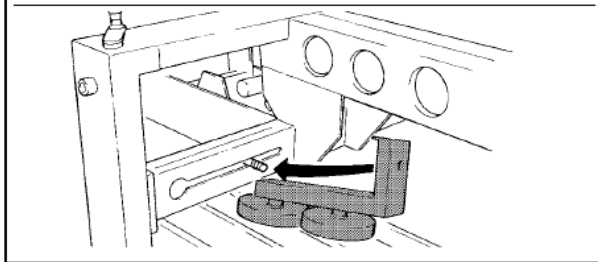
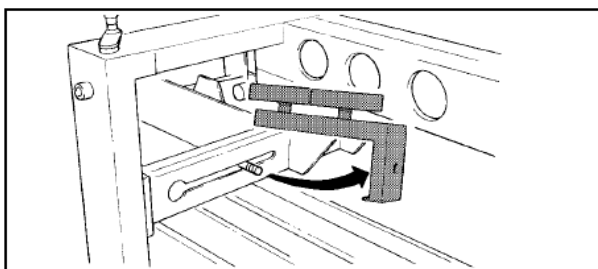
7.7 ROLKI

Rolki dociskowe są zamocowane w położeniu odwróconym.

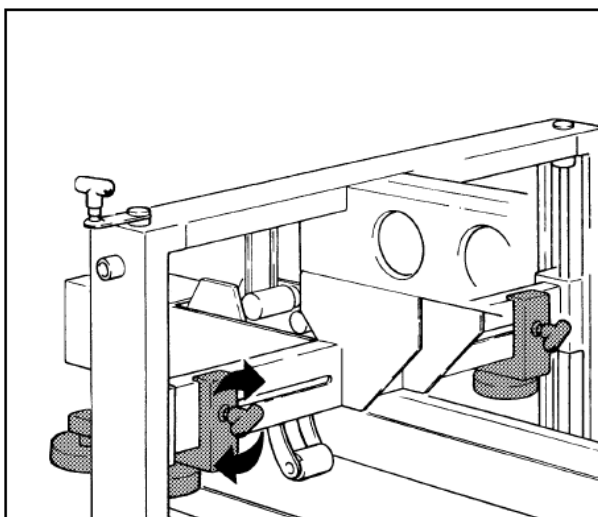
Odkręć całkowicie pokrętło.



Wymij i obróć rolki o 180 stopni.

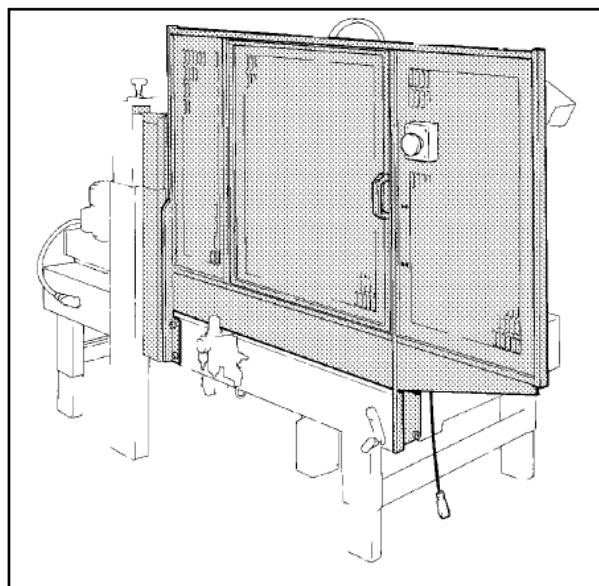


Umieść ponownie rolki w osłonach i dokręć pokrętło.

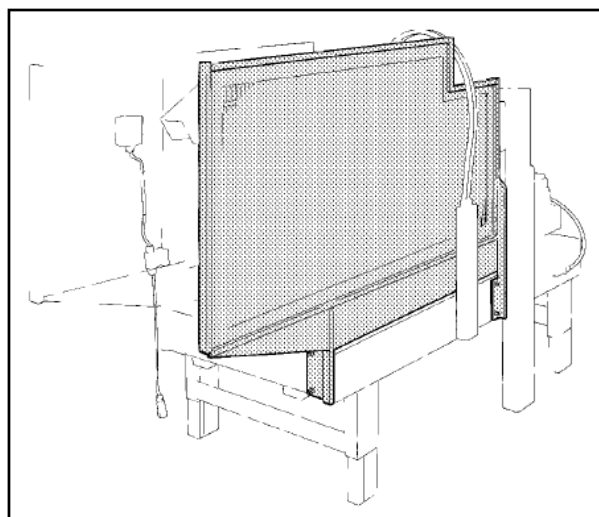


7.8 MONTAŻ OSŁON ZABEZPIECZAJĄCYCH

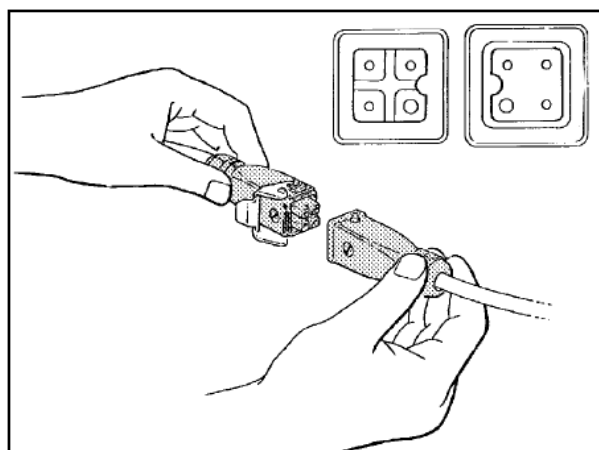
Zainstaluj osłonę boczną z drzwiczkami na urządzeniu po stronie elementów sterujących i przymocuj przy użyciu dostarczonych śrub.



Zainstaluj osłonę boczną bez drzwiczek po przeciwnej stronie urządzenia i przymocuj przy użyciu dostarczonych śrub.



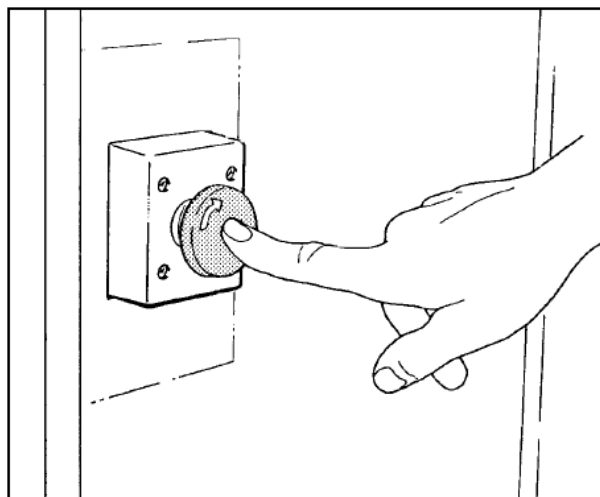
Podłącz wtyczkę do gniazda typu Klingel.



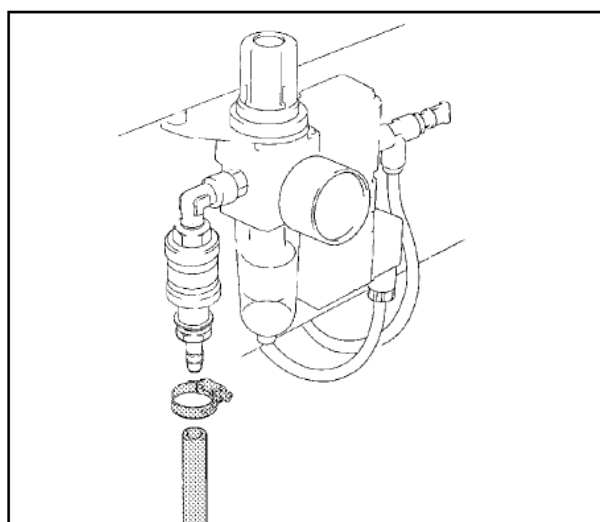
7 – INSTALACJA

7.9 WŁĄCZANIE PODZESPOŁÓW PNEUMATYCZNYCH

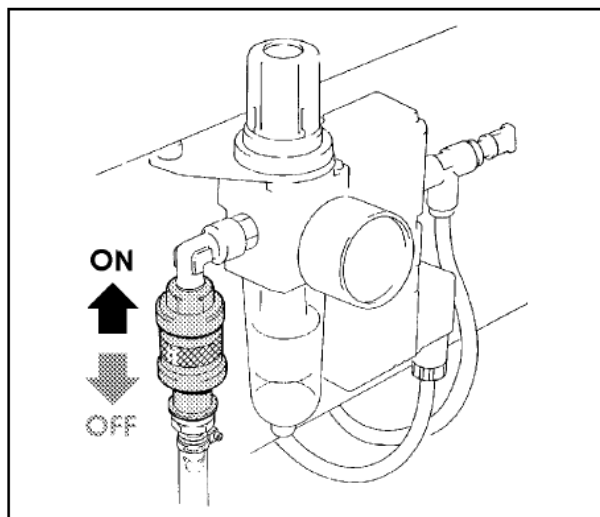
Naciśnij z blokadą. WYŁĄCZNIK AWARYJNY



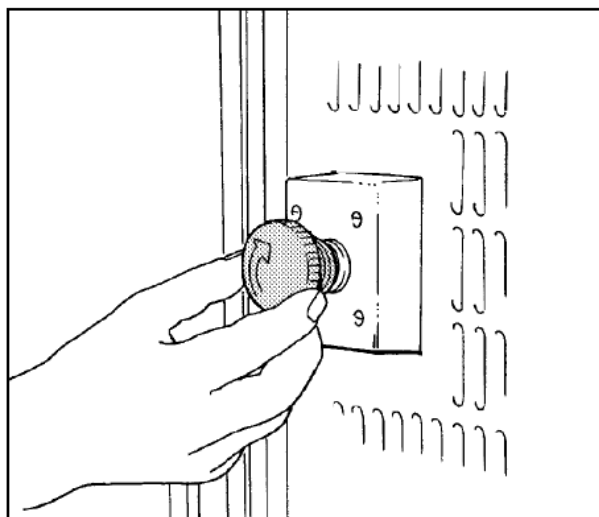
Podłącz przewód (Ø 8 mm) do modułu zaworu i przymocuj przy użyciu dostarczonego zacisku.



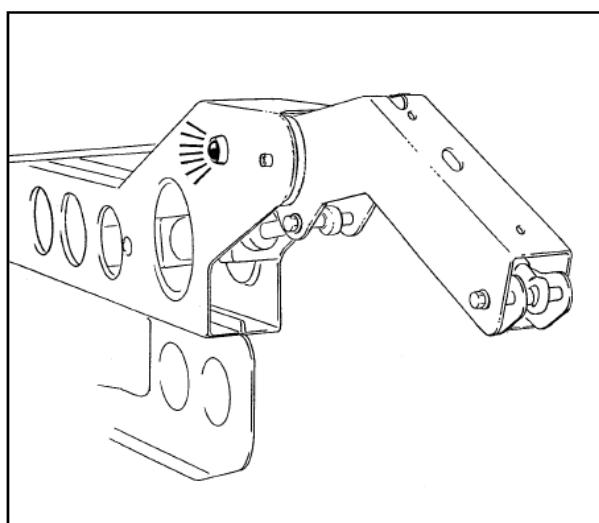
Otwórz dopływ sprężonego powietrza do urządzenia przy użyciu zaworu.



Zwolnij WYŁĄCZNIK AWARYJNY, obracając zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



Po otwarciu zaworu i włączeniu zasilania elektrycznego włączany jest wskaźnik sygnalizacyjny w górnym module.



7 – INSTALACJA

7.10 WSTĘPNA INSPEKCJA INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ

Przed podłączeniem urządzenia do sieci zasilającej należy wykonać następujące czynności:

- 7.10.1** Upewnij się, że gniazdo sieciowe jest wyposażone w obwód uziemiający, a napięcie i częstotliwość sieci zasilającej są zgodne z parametrami podanymi na tabliczce znamionowej urządzenia.
- 7.10.2** Upewnij się, że urządzenie jest podłączone do sieci zasilającej zgodnie z przepisami dotyczącymi bezpiecznego użytkowania urządzeń, obowiązującymi w danym kraju.
- 7.10.3** Urządzenie jest wyposażone w główny przełącznik zasilania przystosowany do zwarciovego natężenia prądu do 6 kA z bezpiecznikiem ustawionym dla natężenia 120 A. Użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia prądu zwarciovego w danej lokalizacji i zapewnienia zgodności zwarciovego natężenia prądu na przełączniku urządzenia ze wszystkimi elementami sieci zasilającej.

7.11 PODŁĄCZENIE URZĄDZENIA DO SIECI ZASILAJĄCEJ I SPRAWDZENIE POŁĄCZEŃ

Moc	0,240 kW
Maks. zwarciove natężenie prądu	6 kA (220/380 V)
Ciśnienie robocze	4÷6 bar
Zużycie powietrza	2 litry na opakowanie

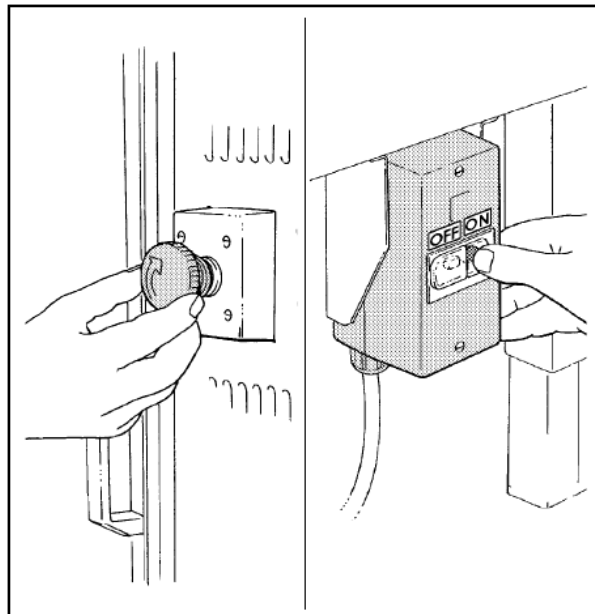
Specyfikacje techniczne głównego przełącznika zasilania zamieszczono w rozdziale **15-ZAŁĄCZNIKI**.

- Naciśnij WYŁĄCZNIK AWARYJNY z blokadą.
- Magnetotermiczny przełącznik główny jest standardowo wyłączony (OFF).
- Podłącz kabel dostarczony z urządzeniem do wtyczki zgodnej z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

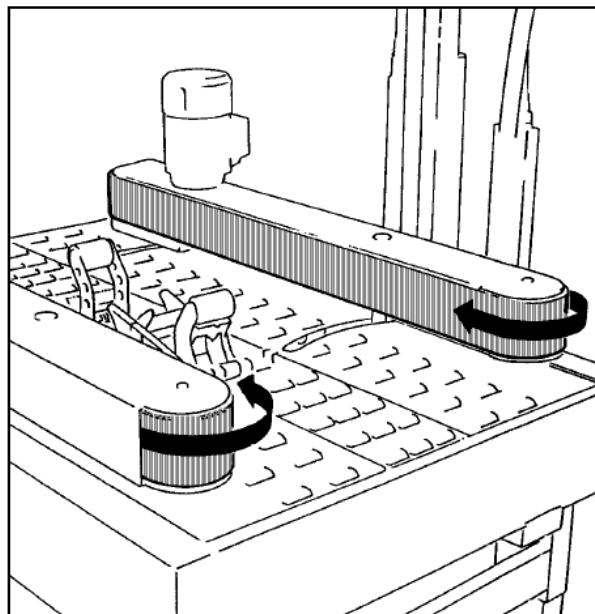
7.12 SPRAWDZANIE FAZ (TYLKO SIEĆ TRÓJFAZOWA)

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

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



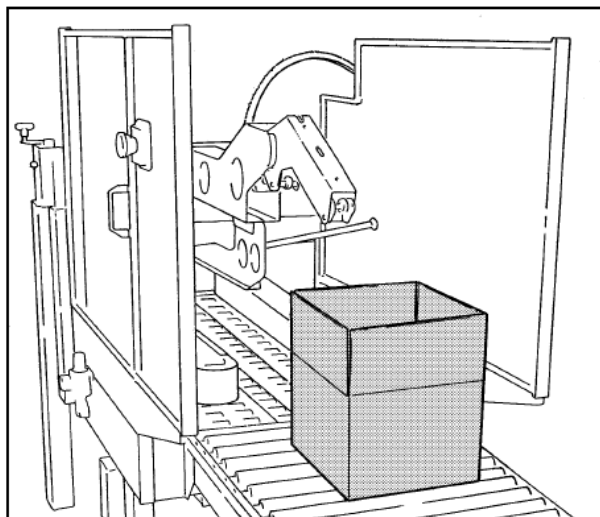
Prawidłowy kierunek obrotu bocznych pasów napędowych.



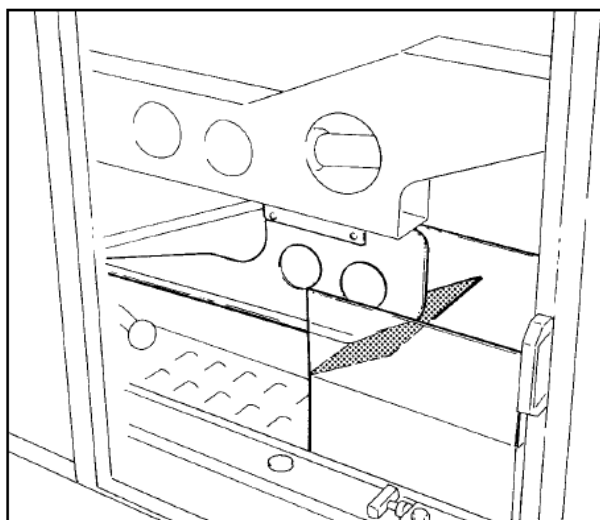
8 – OPIS FUNKCJONALNY URZĄDZENIA

8.1 CYKL ROBOCZY

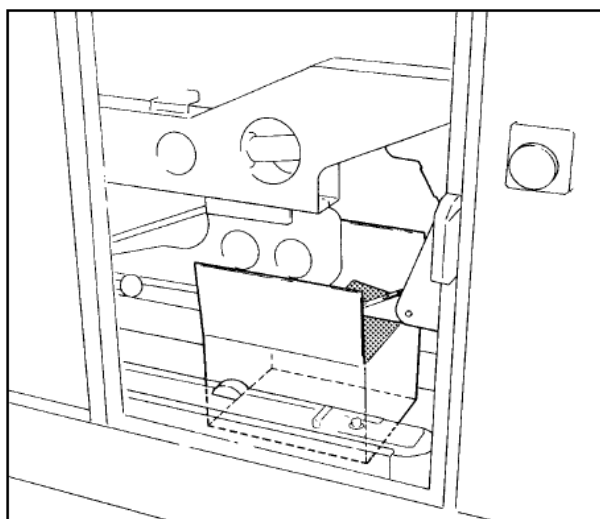
Opakowanie kartonowe jest przekazywane z przenośnika i przesuwane do urządzenia z otwartą pokrywą górną.



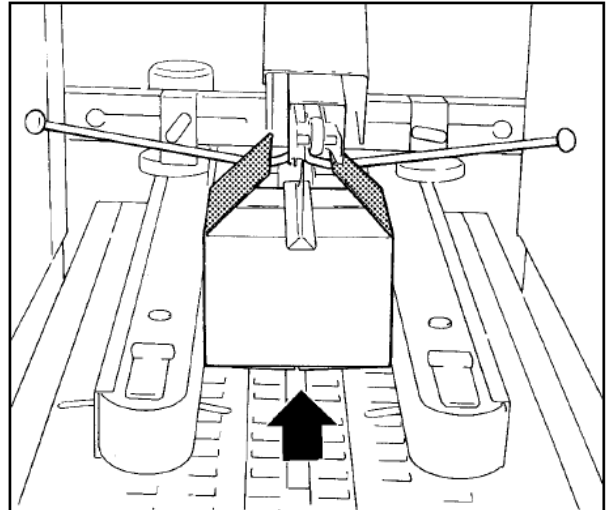
Przednia część pokrywy opakowania jest zamykana.



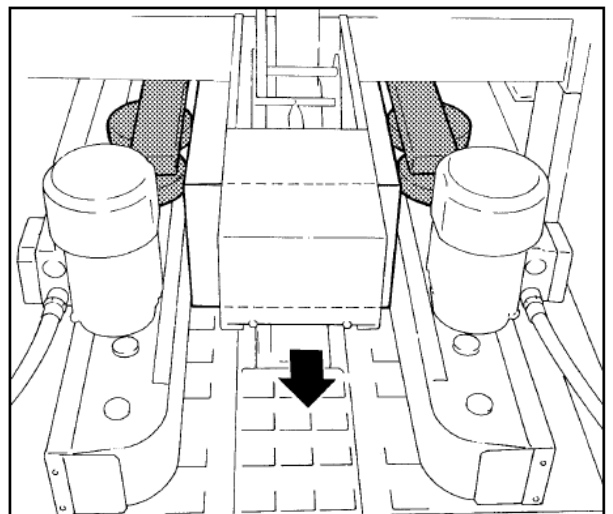
Opakowanie kartonowe naciska na krzywkę uruchamiającą ramię popychacza zamykające tylną część pokrywy opakowania kartonowego.



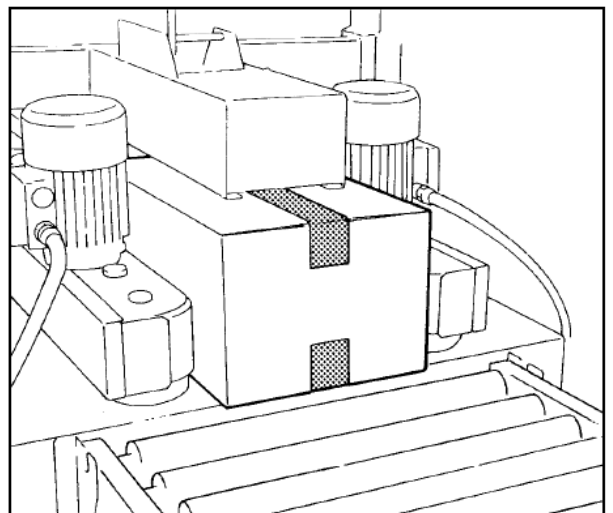
Pręty zamykają boczne części pokrywy opakowania.



Rolki dociskowe przytrzymują pokrywę w położeniu zamkniętym.



Opakowanie kartonowe jest przesuwane między głowicami do taśmowania, a taśma samoprzylepna jest układana na górnej i dolnej płaszczyźnie opakowania.



8 – OPIS FUNKCJONALNY URZĄDZENIA

8.2 URUCHAMIANIE URZĄDZENIA

Maszyna do taśmowania opakowań SM11-P funkcjonuje tylko w trybie automatycznym.

- WYŁĄCZNIK AWARYJNY jest odblokowany.
- Przycisk START jest ustawiony w położeniu ON (Wł).
- Dopływ sprężonego powietrza do urządzenia jest otwarty.

8.3 ZATRZYMYWANIE URZĄDZENIA

8.3.1 STANDARDOWA PROCEDURA ZATRZYMANIA

Po ustawieniu głównego przełącznika zasilania w położeniu OFF (Wył) urządzenie jest natychmiast zatrzymywane na dowolnym etapie cyklu roboczego. Urządzenie jest również zatrzymywane w przypadku braku zasilania elektrycznego lub odłączenia od sieci zasilającej.

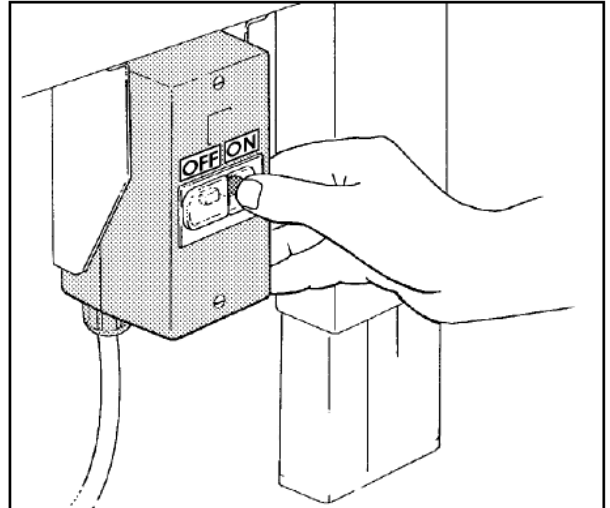
8.3.2 WYŁĄCZNIK AWARYJNY

- Naciśnięcie wyłącznika awaryjnego z blokadą powoduje zatrzymanie urządzenia na dowolnym etapie cyklu roboczego oraz odłączenie zasilania i dopływu sprężonego powietrza.

(Ten element urządzenia nie jest produkowany przez firmę Siat. Specyfikacje techniczne zamieszczono w rozdziale **15-Załączniki**).

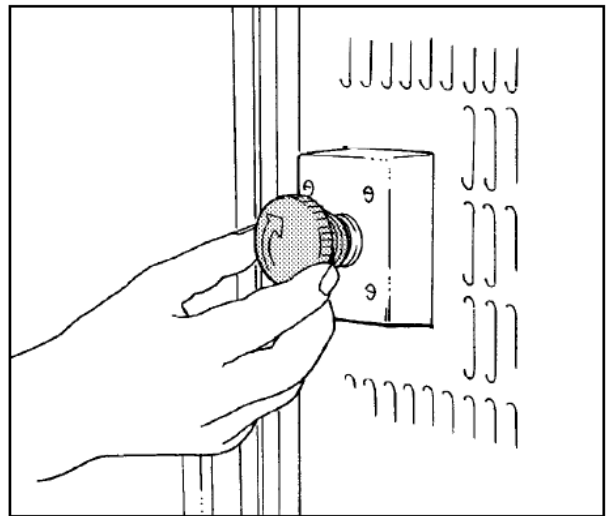
- Otwarcie drzwiczek osłony zabezpieczającej powoduje odłączenie zasilania i dopływu sprężonego powietrza na dowolnym etapie cyklu roboczego.

- 9.1** Główny przełącznik zasilania umożliwia uruchomienie silników przesuwających pasy boczne.



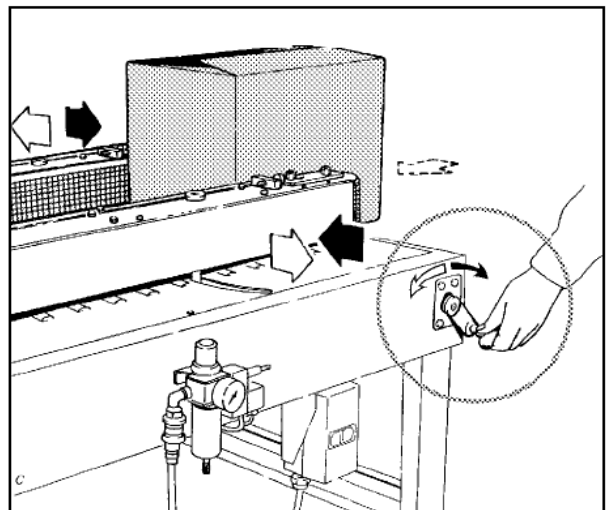
- 9.2** Naciśnięcie WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO powoduje zatrzymanie urządzenia na dowolnym etapie cyklu roboczego, odłączenie zasilania elektrycznego silników i zamknięcie dopływu sprężonego powietrza do instalacji pneumatycznej.

Aby ponownie uruchomić urządzenie, należy zwolnić WYŁĄCZNIK AWARYJNY, obracając zgodnie z ruchem wskazówek zegara, i ustawić przełącznik główny w położeniu ON (Wł).



- 9.3** Korba do regulacji urządzenia zgodnie z szerokością opakowań.

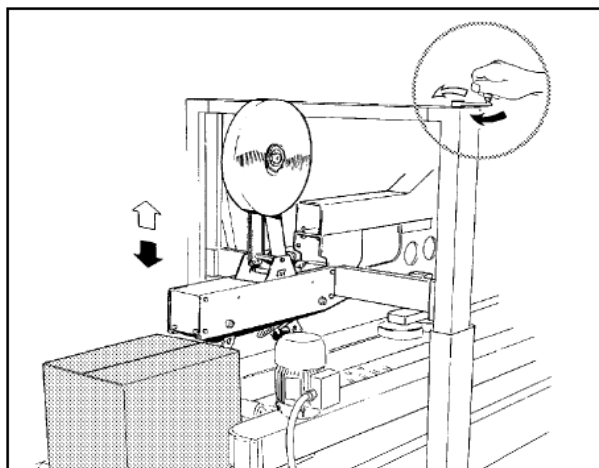
Należy wyregulować odległość między bocznymi pasami napędowymi zgodnie z szerokością opakowania.



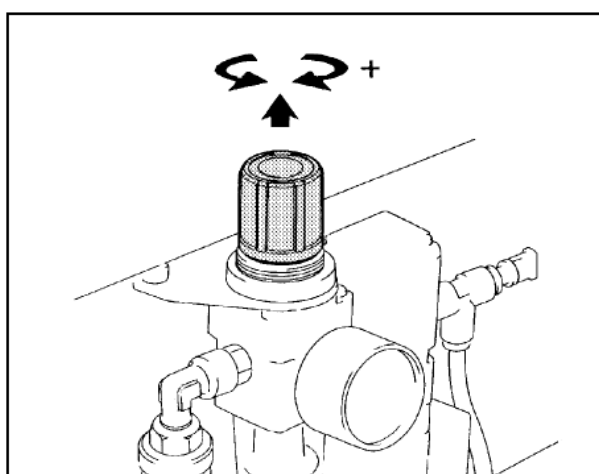
9 – ELEMENTY STERUJĄCE

- 9.4** Korba do regulacji urządzenia zgodnie z wysokością opakowań.

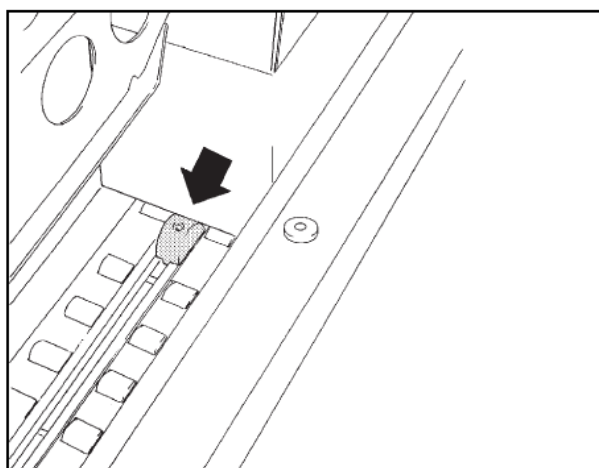
Służy do podnoszenia lub obniżania górnej głowicy do taśmowania i ramion zamykających pokrywę opakowania zgodnie z wysokością opakowania.



- 9.5** Regulator ciśnienia: ciśnienie robocze 4÷6 bar.

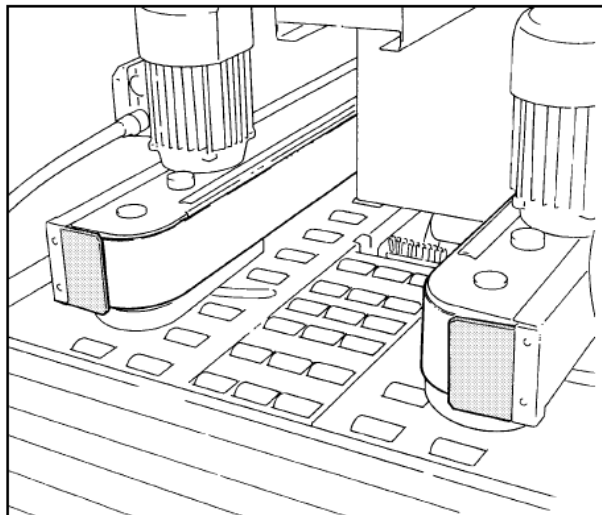


- 9.6** Krzywka mechanizmu zamykania tylnej części pokrywy opakowania.



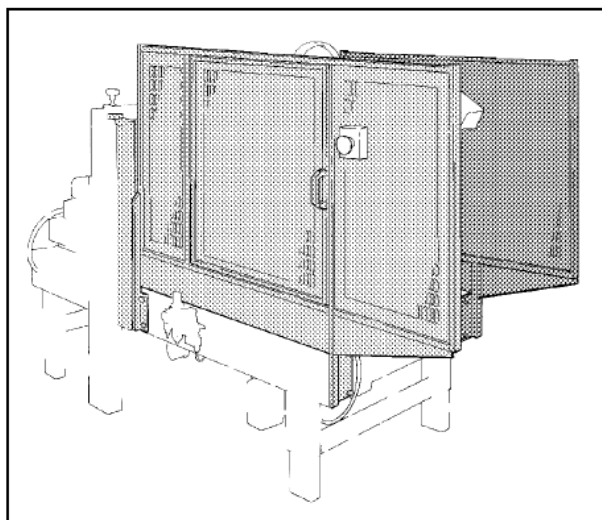
10.1 OSŁONY PASÓW

Pasy napędowe są zabezpieczone przy użyciu osłon po stronie zewnętrznej z elastycznymi zakończeniami po stronie wyjściowej. W przypadku uszkodzenia należy niezwłocznie wymienić te elementy zabezpieczające.



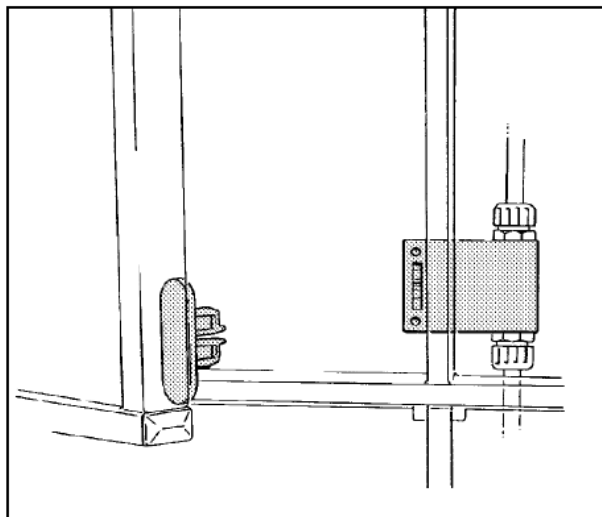
10.2 OSŁONA ZABEZPIEZAJAJĄCA

Maszyna do taśmowania opakowań kartonowych SM11-P jest wyposażona w osłonę zabezpieczającą, która uniemożliwia dotknięcie ruchomych podzespołów urządzenia.



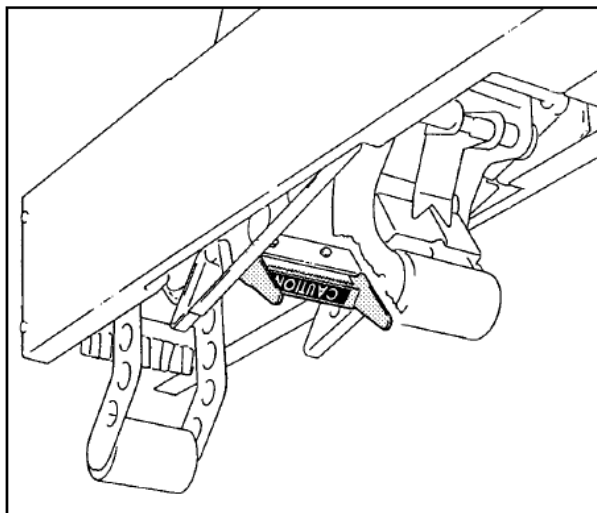
10.3 Otwarcie drzwiczek w osłonie zabezpieczającej powoduje zatrzymanie urządzenia.

Mikroprzełącznik zainstalowany na drzwiczkach powoduje automatyczne odłączenie zasilania i zamknięcie dopływu sprężonego powietrza.



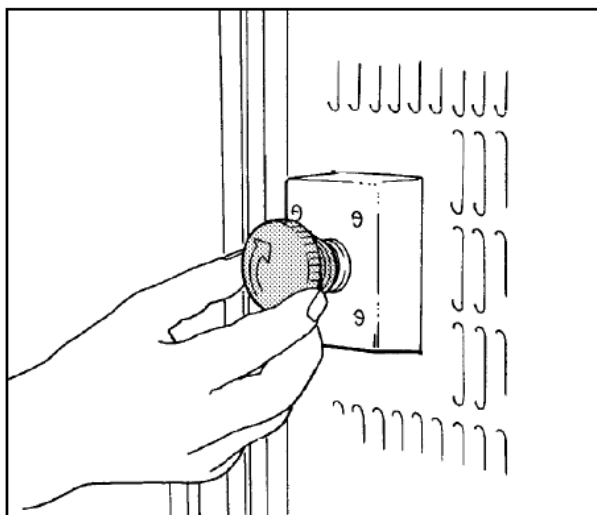
10.4 OSŁONA OSTRZA

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



10.5 WYŁĄCZNIK AWARYJNY

Wyłącznik awaryjny z blokadą jest umieszczony w łatwo dostępnym miejscu na osłonie zabezpieczającej (po stronie urządzenia z elementami sterującymi).



10.6 INSTALACJA ELEKTRYCZNA

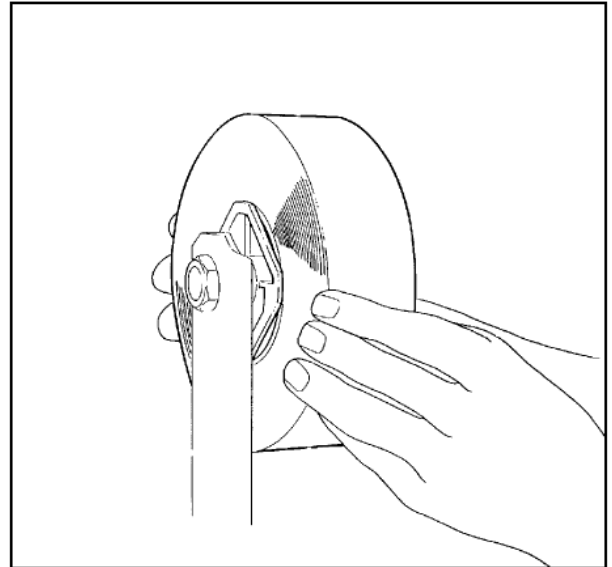
Instalacja elektryczna jest zabezpieczona przy użyciu przewodu uziemiającego, który jest sprawdzany podczas końcowej inspekcji urządzenia. Wykonywane są również testy w celu sprawdzenia izolacji i wytrzymałości dielektrycznej instalacji (zob. rozdział **ZAŁĄCZNIKI 15.5**).

11.0 BEZPIECZEŃSTWO

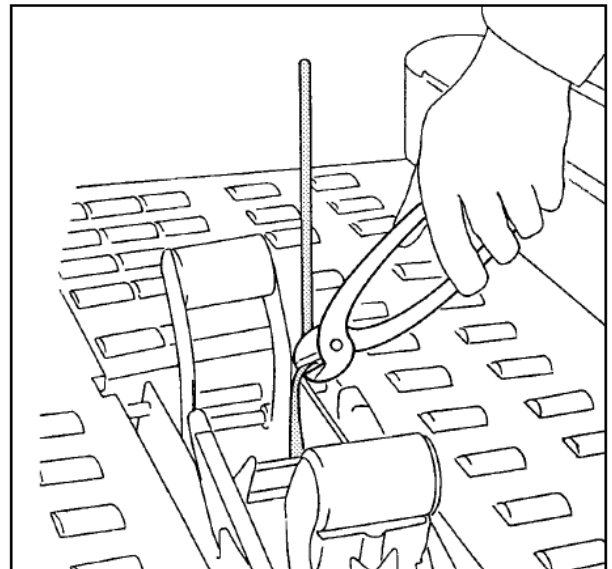
Wszystkie procedury związane z konfiguracją i regulacją urządzenia powinny być wykonywane po zatrzymaniu urządzenia i zablokowaniu WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO.

11.1 INSTALACJA TAŚMY W MODULE GÓRNYM

Umieść zwój taśmy na szpuli i dociśnij do oporu.

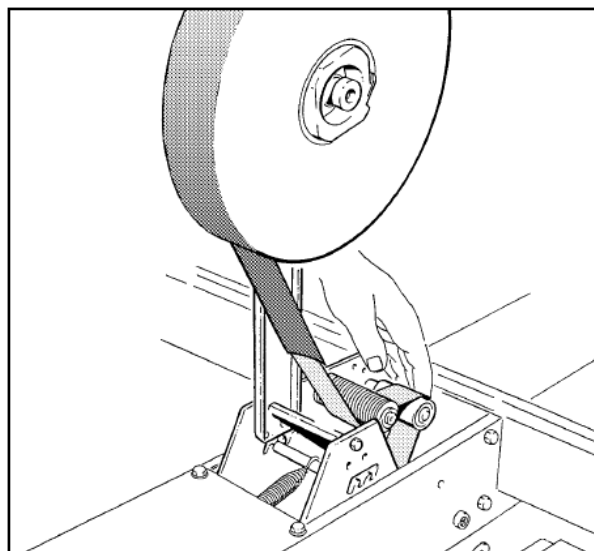


Przymocuj zakończenie taśmy do narzędzia do układania taśmy (dostarczonego w zestawie narzędzi).

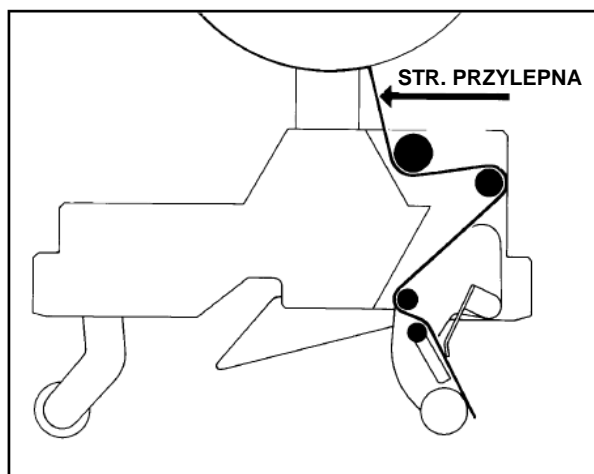




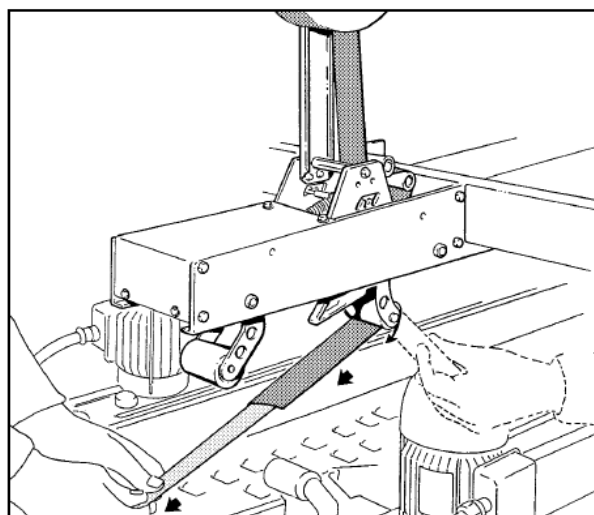
Umieść narzędzie z tworzywa sztucznego do układania taśmy w górnym module do taśmowania. Zachowaj ostrożność, aby uniknąć zranienia przez ostrza do cięcia taśmy.



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

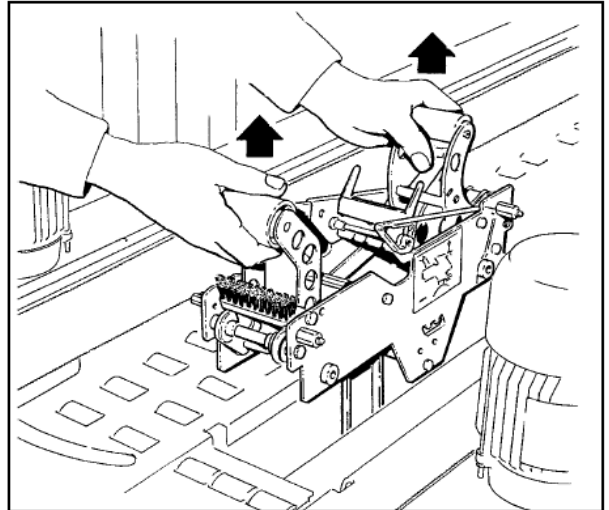


Wyciągnij i odetnij zbędny odcinek taśmy przy użyciu nożyc.

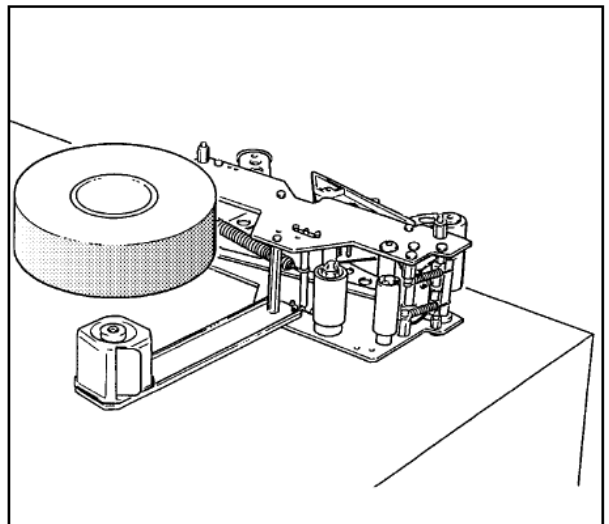


11.2 INSTALACJA TAŚMY W MODULE DOLNYM

- Podnieś głowicę górną przy użyciu korbki służącej do regulacji urządzenia zgodnie z wysokością opakowań (zob. str. 45).
- Wyjmij dolny moduł do taśmowania z obudowy i ułóż na stole montażowym.



- Umieść zwój taśmy na szpuli i ułóż taśmę w module w sposób przedstawiony na etykiecie, podobnie jak w procedurze opisanej na stronie 49.
- Zainstaluj dolny moduł ponownie w obudowie.

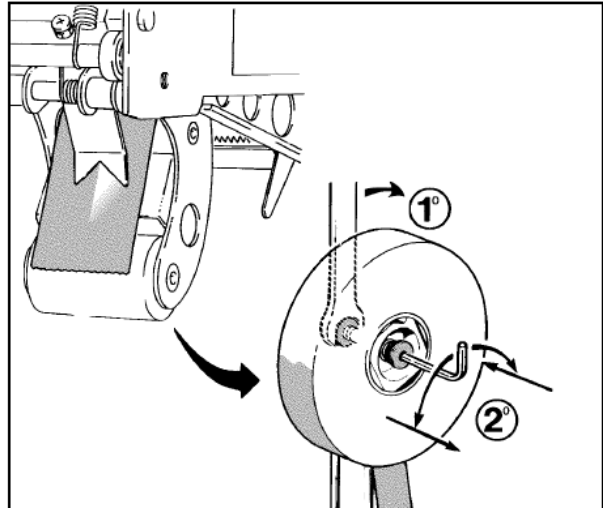


OSTRZEŻENIE! Ostrza mogą być przyczyną poważnego zranienia.

11.3 WYRÓWNANIE SZPILI Z TAŚMĄ



Sprawdź, czy taśma jest ułożona centralnie na rolkach modułu do taśmowania.

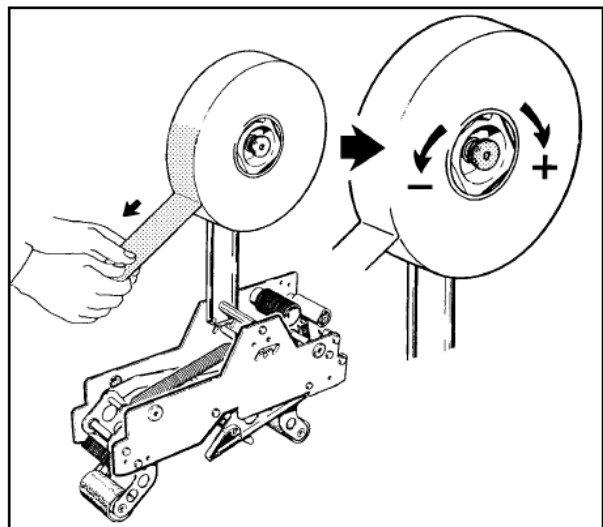


11.4 REGULACJA HAMULCA SZPULI Z TAŚMĄ



Sprawdź napięcie taśmy:

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

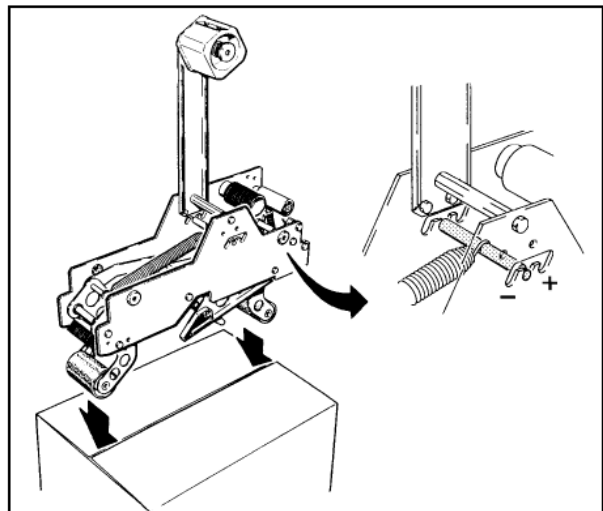


11.5 REGULACJA MODUŁÓW DO TAŚMOWANIA ZGODNIE Z TYPEM OPAKOWAŃ



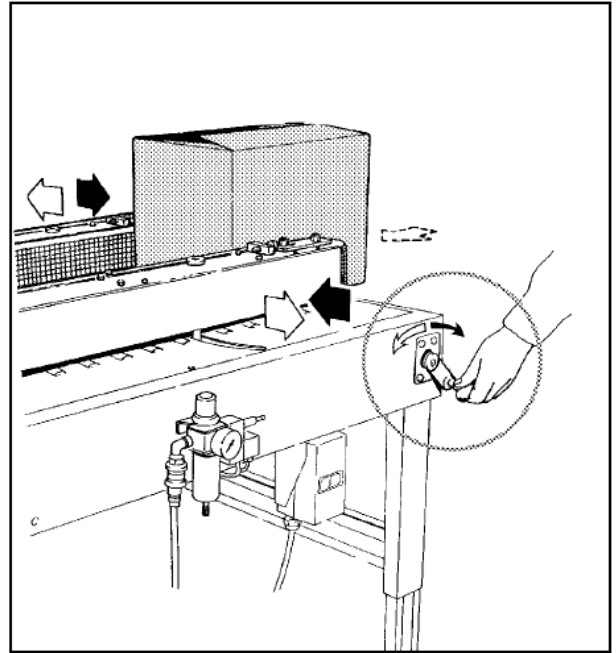
Wyreguluj sprężynę główną:

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

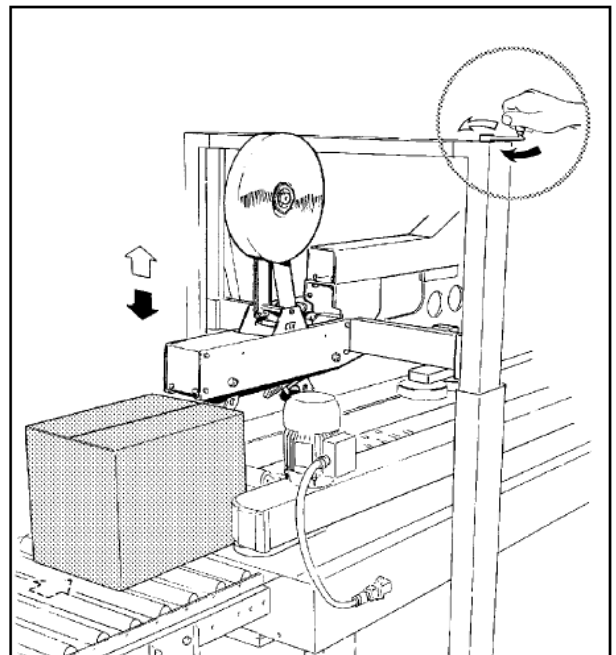


**11.6 REGULACJA BOCZNYCH PASÓW
NAPĘDOWYCH**

Ustaw boczne pasy napędowe przy użyciu korbki.

**11.7 USTAWIENIE GÓRNEGO MODUŁU DO
TAŚMOWANIA**

Ustaw opakowanie w tylnej części urządzenia. Korzystając z korbki, obniż dolny moduł do taśmowania, zachowując odległość 2-3 mm między opakowaniem i głowicą.



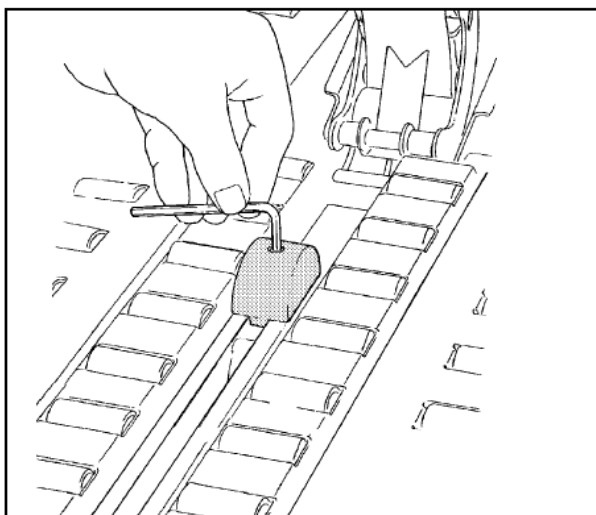
11.8 USTAWIENIE KRZYWKI MECHANIZMU ZAMYKAJĄCEGO TYLĄ CZĘŚĆ POKRYWY OPAKOWANIA

Otwórz blokadę.

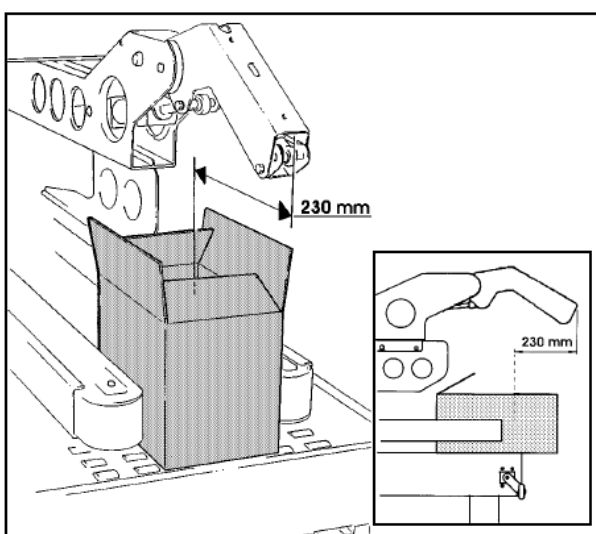
Poluzuj śrubę mocującą krzywkę.

Ustaw krzywkę w położeniu maks..

Zamknij blokadę.

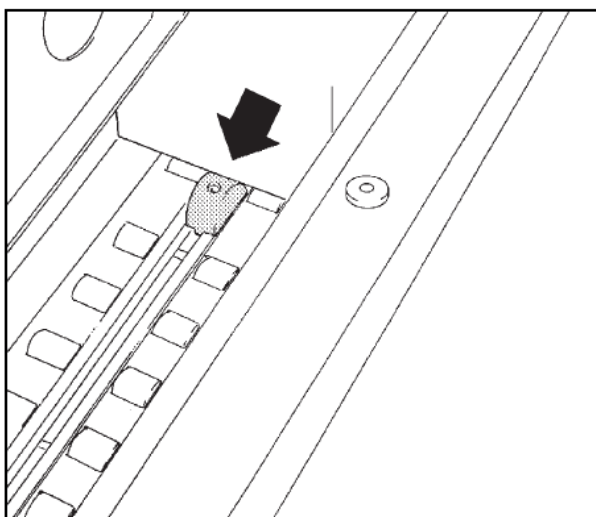


Ustaw opakowanie kartonowe w sposób przedstawiony na rysunku.



Otwórz blokadę i dosuń krzywkę do opakowania kartonowego.

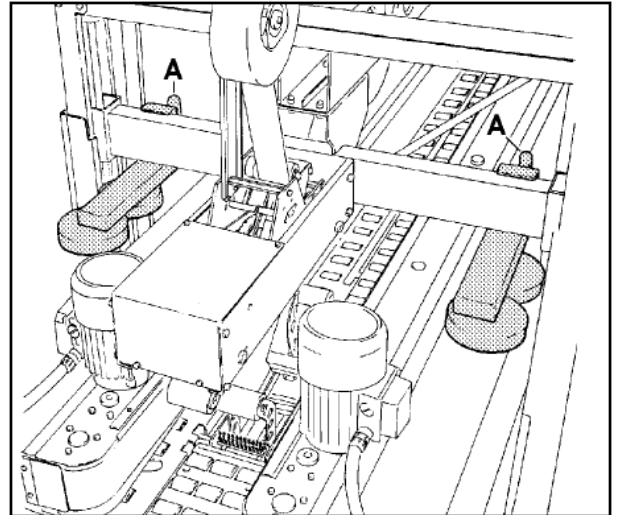
Przymocuj krzywkę przy użyciu odpowiedniej śruby.



11.9 REGULACJA MECHANIZMU ZAMYKAJĄCEGO BOCZNE CZĘŚCI POKRYWY OPAKOWANIA

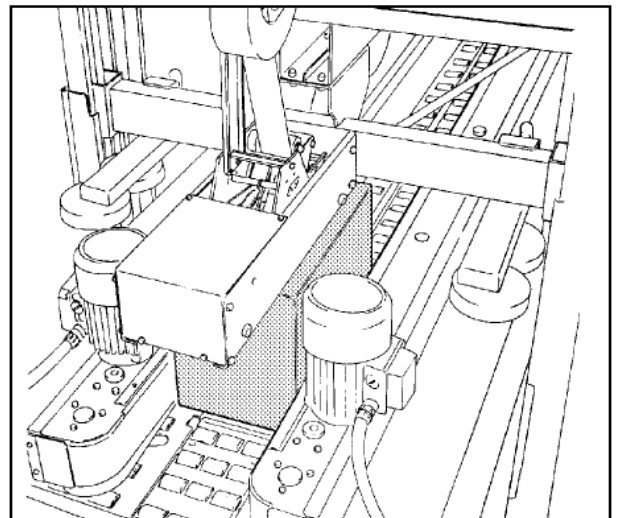
Poluzuj manualnie pokrętki A.

Ustaw mechanizm zamykający boczne części pokrywy opakowania w położeniu maks. otwarcia.

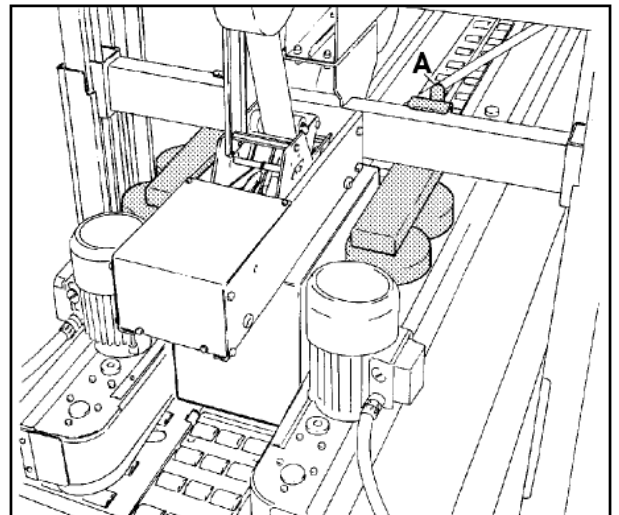


Umieść opakowanie kartonowe w urządzeniu.

Naciśnij przycisk STOP po przesunięciu opakowania do mechanizmu zamykającego pokrywę.



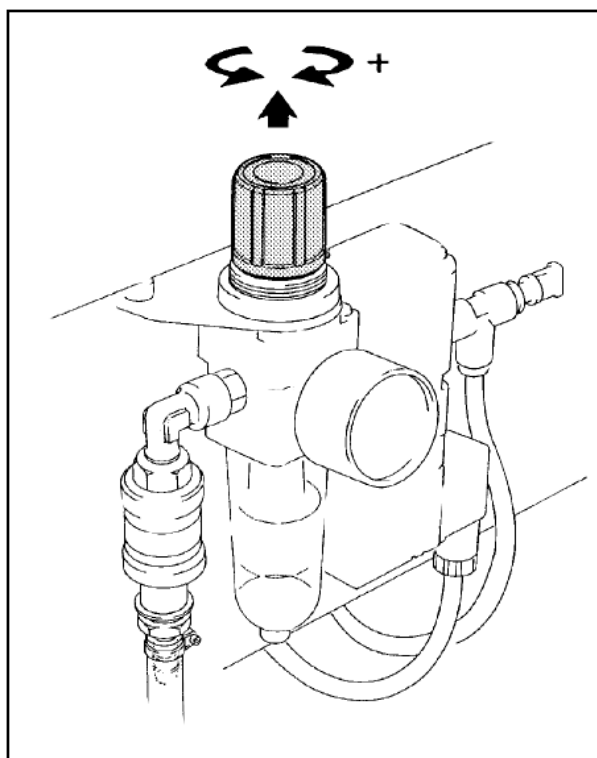
Dosunij rolki dociskowe do opakowania i dokręć pokrętki A.



11.10 REGULACJA INSTALACJI PNEUMATYCZNEJ

Wyreguluj ciśnienie powietrza zgodnie z grubością opakowania przy użyciu pokrętki.

Ciśnienie maks. 6 bar.

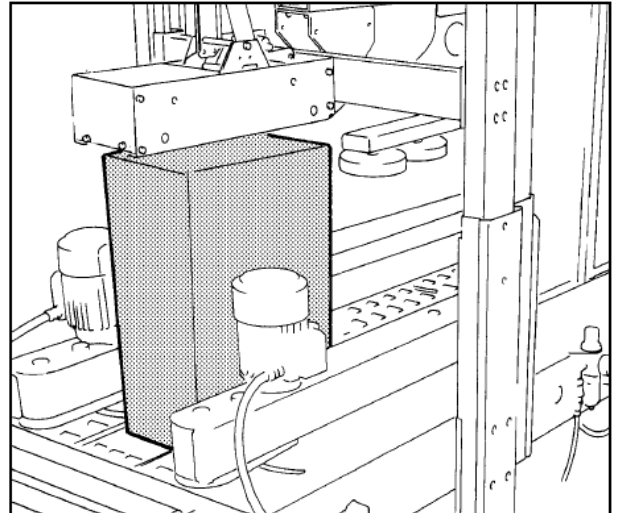


11.10 SPECJALNA REGULACJA KOLUMN ZEWNETRZNYCH W POŁOŻENIU GÓRNYM

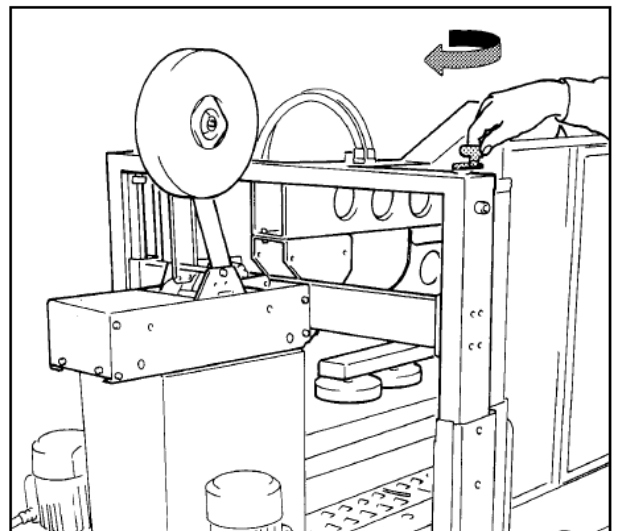
W celu taśmowania opakowań kartonowych o wymiarach podanych na stronie 21 konieczne jest podniesienie kolumn urządzenia.

Zamknij dopływ sprężonego powietrza.

Umieść sztywną podkładkę (wysokość 450 mm) pod moduł górny, przystosowaną do obciążenia 45 kG.

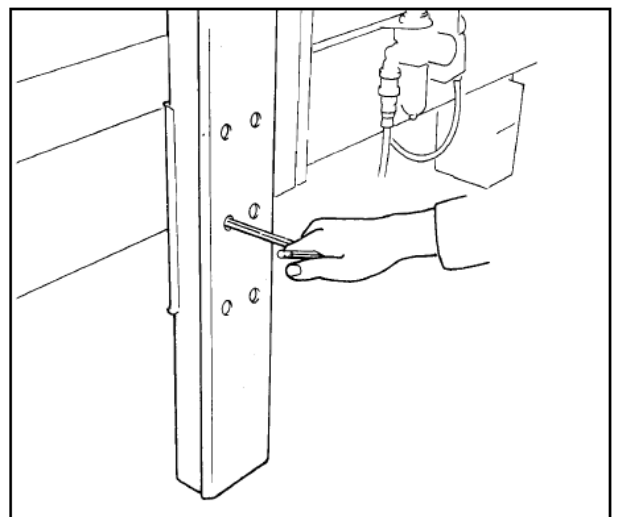


Korzystając z korby do regulacji wysokości, ustaw górny moduł na sztywnej podkładce.

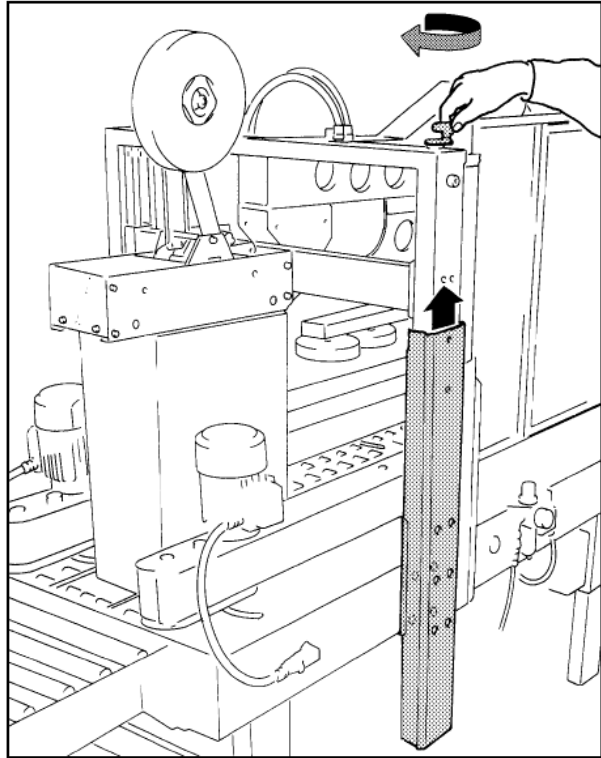


Wyjmij 6 bolców z obu kolumn.

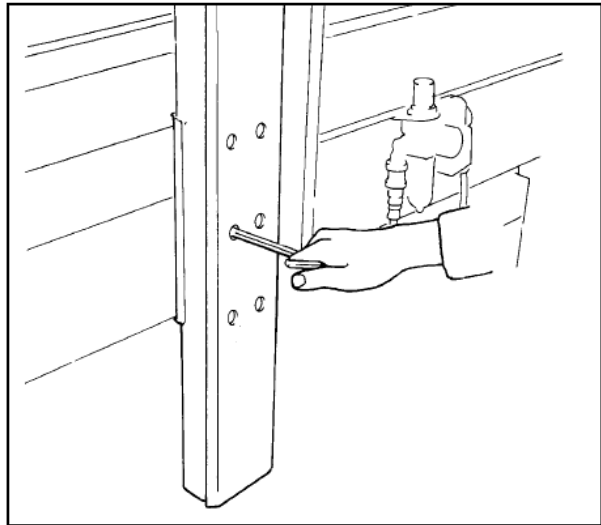
Wyjmij śruby mocujące kolumny do korpusu przenośnika.



Obróć dźwignię przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby ustawić dolne otwory w kolumnach zgodnie z otworami w korpusie przenośnika.

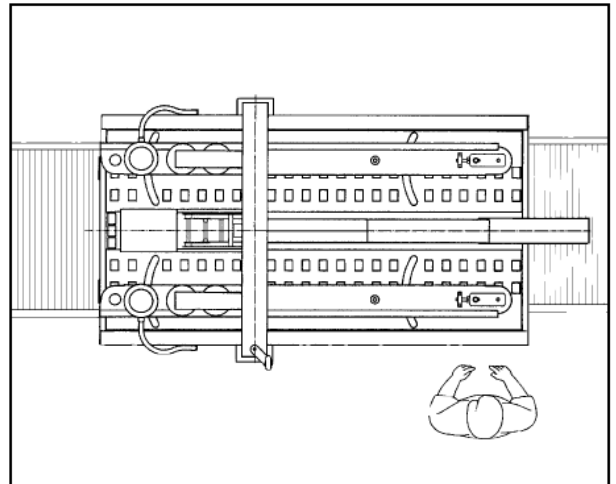


Włóż i dokręć śruby.
Włóż bolce.



- Korzystając z korby, podnieś górny moduł i wyjmij sztywną podkładkę.
- Powtórz tę procedurę (wykonują czynności w odwrotnej kolejności), aby ustawić kolumny w standardowym położeniu.

12.1 PRAWIDŁOWE USTAWIENIE OPERATORA URZĄDZENIA



12.2 URUCHAMIANIE URZĄDZENIA

Otwórz dopływ sprężonego powietrza do urządzenia przy użyciu zaworu.

Ustaw główny przełącznik zasilania w położeniu ON (Wł) po zwolnieniu WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO.

12.3 ROZPOCZYNIANIE CYKLU ROBOCZEGO

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

12.4 WYMIANA TAŚMY

Kwalifikacje operatora 1

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

- Naciśnij WYŁĄCZNIK AWARYJNY.
- Wykonaj wszystkie operacje opisane w rozdziałach 11.1 i 11.2.



Należy zachować ostrożność, aby uniknąć zranienia przez ostrza!

12.5 REGULACJA URZĄDZENIA ZGODNIE Z WYMIARAMI OPAKOWAŃ

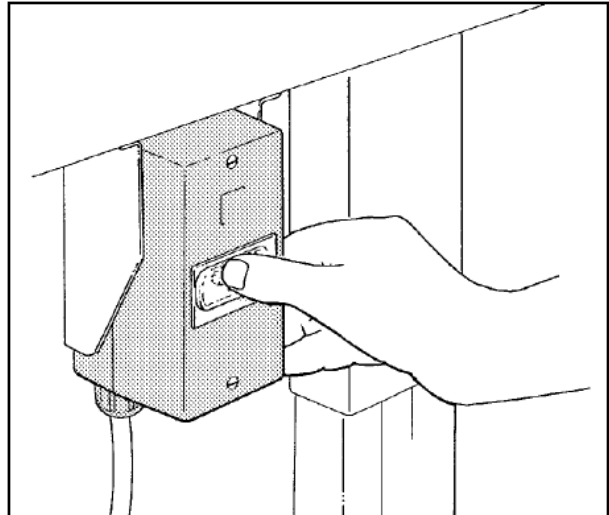
Kwalifikacje operatora 1

Wykonaj wszystkie operacje opisane w rozdziałach 11.6 - 11.7 - 11.8 - 11.9.

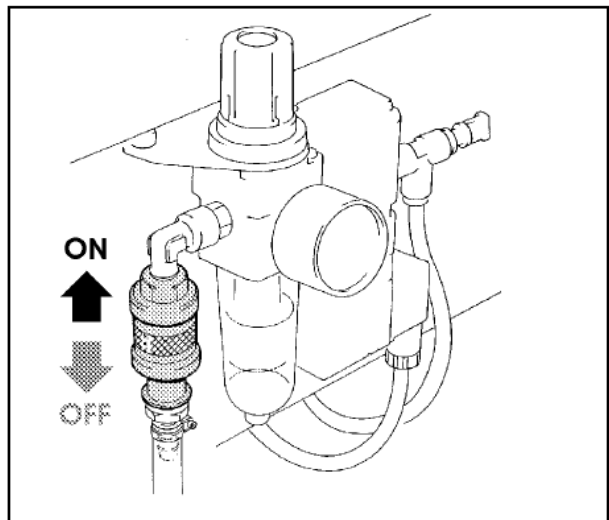
12.6 CZYSZCZENIE URZĄDZENIA



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



Zamknij dopływ sprężonego powietrza przy użyciu zaworu.



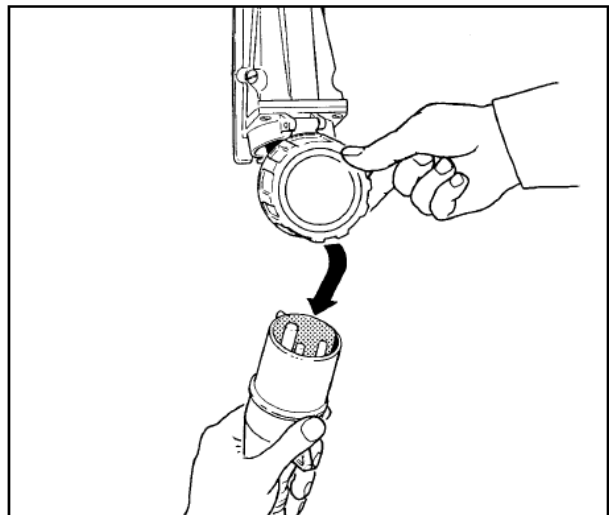
Odłącz zasilanie elektryczne.



CZYSZCZENIE – Kwalifikacje operatora 1.

Należy użyć suchych ściereczek lub łagodnych detergentów.

Nie wolno używać rozpuszczalników lub strumienia wody.



12.7 TABELA REGULACJI

OPERACJE	KWALIFIKACJE	ROZDZIAŁY
Umieszczanie taśmy w urządzeniu	1	11.1 - 11.2
Wyrównanie taśmy	1	11.3
Sprawdzanie wyposażenia zabezpieczającego	1	12.8
Regulacja hamulca szpili z taśmą	1	11.4
Regulacja zgodnie z wymiarami opakowań	1	11.6 - 11.7
Regulacja rolek dociskających pokrywę opakowania	1	11.8
Regulacja sprężyny dociskającej taśmę	1	11.5
Regulacja wysokości przenośnika	1	7.4
Regulacja krzywki mechanizmu dociskającego tylną część pokrywę opakowania	1	11.8
Regulacja mechanizmu zamykającego pokrywę opakowania	1	11.8

12.8 SPRAWDZANIE WYPOSAŻENIA ZABEZPIEZAJĄCEGO

- 1 Osłony ostrzy modułów do taśmowania
- 2 Wyłącznik awaryjny z blokadą
- 3 Elastyczne osłony w modułach napędowych
- 4 Główny przełącznik zasilania; zatrzymywanie urządzenia w położeniu OFF (Wył) (rozdział 7.10.3)
- 5 Łącznik krańcowy na drzwiczkach osłony zabezpieczającej

12 – OBSŁUGA URZĄDZENIA

12.9 USUWANIE USTEREK

USTERKA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Ustawienie głównego przełącznika w pozycji ON (Wł) nie powoduje uruchomienia urządzenia.	Wyłącznik awaryjny z blokadą jest uaktywniony. Zwarcie instalacji elektrycznej.	Zwolnić wyłącznik awaryjny. Sprawdzić instalację elektryczną.
Zabezpieczenie magnetotermiczne powoduje ustawienie przełącznika głównego w położeniu OFF (Wył).	Przeciążenie silnika. Wyłącznik termiczny ustawiony na nieprawidłowe natężenie.	Sprawdzić, czy pasy przenośnika nie są zablokowane. Ustawić odpowiednie natężenie prądu.
Pasy przenośnika nie przesuwają opakowań.	Zbyt wąskie opakowania. Zużyte pasy przenośnika. Niedostateczny nacisk górnej głowicy do taśmowania. Brak uchwytu sprężyny głowicy do taśmowania. Nadmierne naprężenie sprężyny głowicy.	Sprawdzić specyfikacje urządzenia. Opakowania są węższe niż zalecana minimalna szerokość, powodując niekontrolowane przesuwanie się opakowań i przedwczesne zużycie pasów. Wymienić pasy przenośnika. Wyregulować wysokość opakowań przy użyciu korby. Wymienić uchwyt sprężyny. Zmniejszyć naprężenie sprężyny głowicy do taśmowania.
Pasy przenośnika nie są uruchamiane.	Zużycie lub brak pierścieni tarczowych. Niedostateczne naprężenie pasa przenośnika. Brak połączenia elektrycznego. Nieprawidłowe ustawienie wyłącznika automatycznego. Silnik nie jest uruchomiony.	Wymienić pierścienie tarczowe. Wyregulować naprężenie pasa. Sprawdzić zasilanie i wtyczkę kabla zasilającego. Prawidłowo ustawić wyłącznik. Ustalić przyczyny i skorygować.
Rozerwane pasy przenośnika	Zużyty pas.	Wymienić pas.
Skrzypiący dźwięk podczas przesuwania opakowań przez urządzenie.	Suche rolki dociskające opakowania. Uszkodzone łożyska kolumn.	Nałożyć środek smarujący na rolki dociskające. Wymienić łożyska kolumn.
Taśma nie jest wyśrodkowana na szwie opakowania.	Szpula z taśmą nie jest wyśrodkowana. Prowadnice nie są wyśrodkowane. Części pokrywy opakowania różnej długości.	Przesunąć szpulę z taśmą. Wyregulować prowadnice. Sprawdzić specyfikacje opakowań.
Ramię zamyka pokrywę w nieprawidłowym czasie.	Nieprawidłowe ustawienie krzywki mechanizmu.	Przesunąć krzywkę.

USTERKA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Zakończenie taśmy z przodu opakowania jest zbyt długie.	<p>Nieprawidłowe ułożenie taśmy.</p> <p>Niedostateczne naprężenie taśmy.</p> <p>Szarpanie rolki z rowkami.</p> <p>Taśma przesuwana się w kierunku jednej z krawędzi lub jest szarpana na głowicy.</p> <p>Nieprawidłowe ustawienie rolki jednokierunkowej.</p> <p>Nieprawidłowe ustawienie głowic do taśmowania.</p>	<p>Taśma musi być ułożona na rolce zawijającej, a następnie jednokierunkowej rolce naprężającej.</p> <p>Wyregulować jednokierunkową rolkę naprężającą.</p> <p>Sprawdzić pozostałości kleju między rolką z rowkami i wałkiem. Oczyszczyć wałek i pokryć środkiem smarującym. Usunąć środek smarujący z powierzchni rolki.</p> <p>Wyregulować ustawienie zwoju taśmy.</p> <p>Ustawić rolkę w gnieździe, tak aby taśma wystawała poza linię środkową rolki układającej taśmę.</p> <p>Sprawdzić ustawienie długości zakończenia taśmy.</p>
Ostrze nie odcina taśmy lub zakończenie taśmy jest postrzępione lub porwane.	<p>Stępione lub wyszczerbione ostrze.</p> <p>Niedostateczne naprężenie taśmy.</p> <p>Pozostałości kleju na ostrzu.</p> <p>Nieprawidłowe ustawienie ostrza.</p> <p>Suche ostrze.</p> <p>Ostrze ustawione w przeciwnym kierunku.</p> <p>Brak lub deformacja jednej lub obu sprężyn ostrza.</p>	<p>Wymienić ostrze.</p> <p>Zwiększyć naprężenie taśmy przez wyregulowanie jednokierunkowej rolki naprężającej.</p> <p>Oczyszczyć i ustawić ostrze.</p> <p>Sprawdzić, czy ostrze jest prawidłowo osadzone w uchwycie.</p> <p>Napełnić smarownicę ostrza.</p> <p>Zamocować ostrze, tak aby grubsza krawędź znajdowała się dalej od wejścia głowicy.</p> <p>Wymienić uszkodzone sprężyny.</p>
Nieprawidłowe ułożenie zakończenia taśmy z tyłu opakowania.	<p>Nadmierne naprężenie taśmy na szpuli i/lub jednokierunkowej rolce naprężającej.</p> <p>Rolki na ścieżce przesuwania taśmy nie obracają się swobodnie.</p> <p>Ostrze nie przecina prawidłowo taśmy.</p> <p>Nieprawidłowe ułożenie taśmy.</p> <p>Niedostateczne naprężenie sprężyny mechanizmu układającej taśmę.</p>	<p>Wyregulować rolkę jednokierunkową i/lub szpulę z taśmą.</p> <p>Usunąć pozostałości kleju z powierzchni, zakończeń i wałków rolek. Usunąć środek smarujący z powierzchni rolek.</p> <p>Zob. punkt dotyczący problemów z przecinaniem taśmy.</p> <p>Ponownie ułożyć taśmę.</p> <p>Przesunąć zaczep sprężyny do następnego ustawienia.</p>

13 – KONSERWACJA I NAPRAWA URZĄDZENIA

13.0 ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

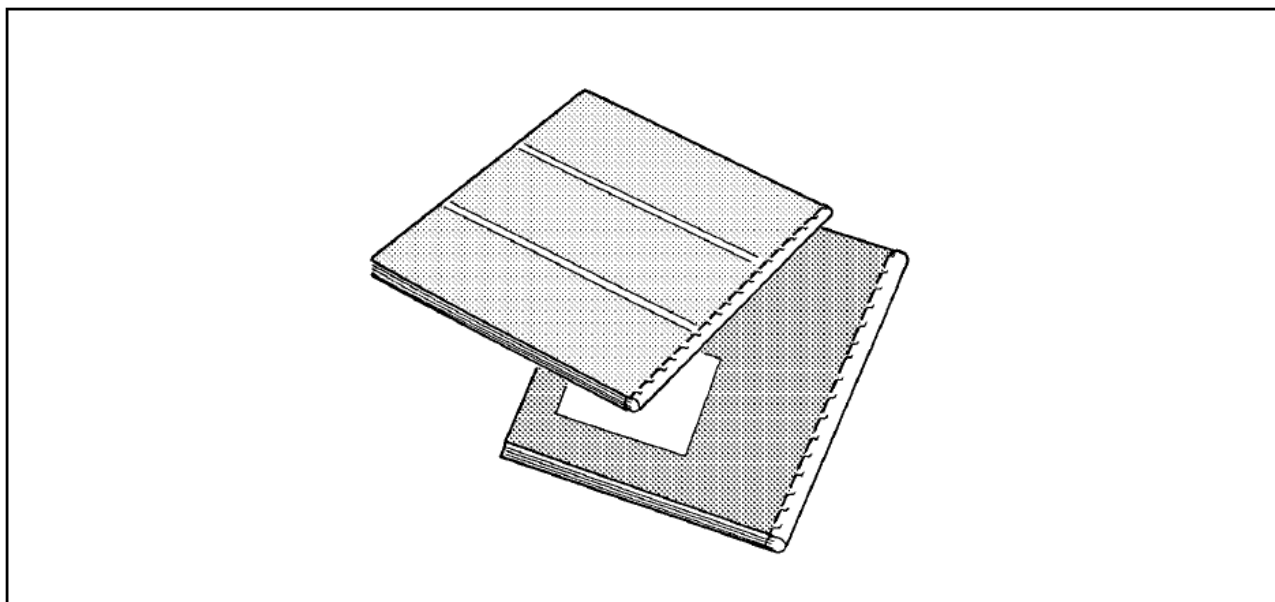
Zob. rozdz. 3.

Wykonywanie prac związanych z konserwacją i naprawą urządzenia może być związane z różnymi zagrożeniami.

Urządzenie zostało zaprojektowane zgodnie ze standardami EN292 NOV. 92/6.1.2 i EN292/2 NOV. 92/5.3.

13.1 ZESTAW NARZĘDZI I CZĘŚCI ZAMIENNE DOSTARCZANE Z URZĄDZENIEM

- 1 Instrukcja obsługi urządzenia (nr art. 3.0.01433.99A)
- 2 Instrukcja obsługi modułu do taśmowania (nr art. 3.0.00241.96A)



13.2 ZALECANY HARMONOGRAM PRAC KONTROLNYCH I KONSERWACYJNYCH

OPERACJE	CZĘSTOŚĆ	KWALIFIKACJE	ROZDZIAŁ
Smarowanie urządzenia	co miesiąc	2	13.5-6-7
Czyszczenie ostrza tnącego	co tydzień	2	13.8
Czyszczenie urządzenia	co tydzień	1	12.6
Sprawdzenie wyposażenia zabezpieczającego	codziennie	1	13.4
Wymiana ostrza tnącego (zob. strona 69)	//	2	13.9
Wymiana pasów bocznych (zob. strona 70)	//	2	13.10

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

Przed każdą operacją związaną z konserwacją urządzenia należy ustawić przełącznik główny w położeniu OFF (Wył), zamknąć dopływ sprężonego powietrza i odłączyć przewód zasilający.

Prace konserwacyjne powinien wykonywać wyłącznie wyznaczony operator.

Po zakończeniu każdej operacji związanej z konserwacją urządzenia należy sprawdzić wyposażenie zabezpieczające.

13.4 KONTROLA WYPOSAŻENIA ZABEZPIECZAJĄCEGO

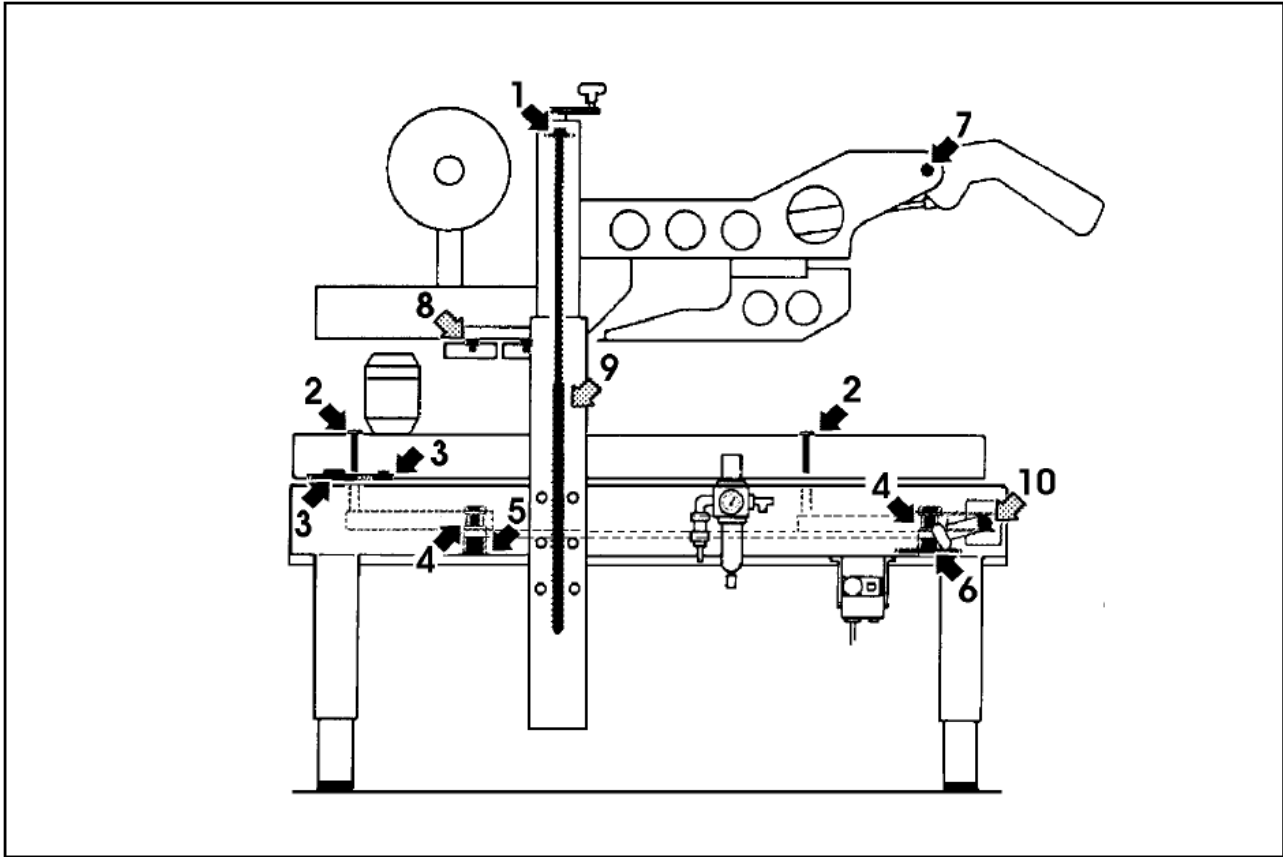
- 1 Osłony ostrzy modułów do taśmowania
- 2 Wyłącznik awaryjny z blokadą
- 3 Elastyczne osłony w modułach napędowych
- 4 Główny przełącznik zasilania; zatrzymywanie urządzenia w położeniu OFF (Wył) (rozdział **7.10.3**)
- 5 Łącznik krańcowy na drzwiczkach osłony zabezpieczającej

13 – KONSERWACJA I NAPRAWA URZĄDZENIA

13.5 SMAROWANIE URZĄDZENIA



Urządzenie powinno być smarowane co sześć miesięcy.



SMAR METAL/METAL

- 1 Łańcuch/koła zębate mechanizmu regulacji górnej głowicy do taśmowania
- 2 Bolce ramienia mechanizmu napędowego
- 3 Łańcuch/koło zębate mechanizmu napędowego
- 4 Łącznik ramion
- 5 Tuleje ramion
- 6 Łańcuchy/koła zębate
- 7 Bolec mechanizmu zamykającego pokrywę opakowania

SMAR METAL/TWORZYWO SZTUCZNE

- 8 Tuleje rolek dociskowych
- 9 Śruba do regulacji głowicy górnej
- 10 Śruba regulacyjna mechanizmu napędowego

13.6 ZALECANE SMARY

TYP SMARU:

METAL/METAL: B.C.190 HEAVY DUTY

(lub inny smar do łańcuchów i łożysk)

METAL/TWORZYWO SZTUCZNE: PLATE MASTER M+L

(smar molibdenowy i PTFE do materiałów z tworzywa sztucznego i metalu)

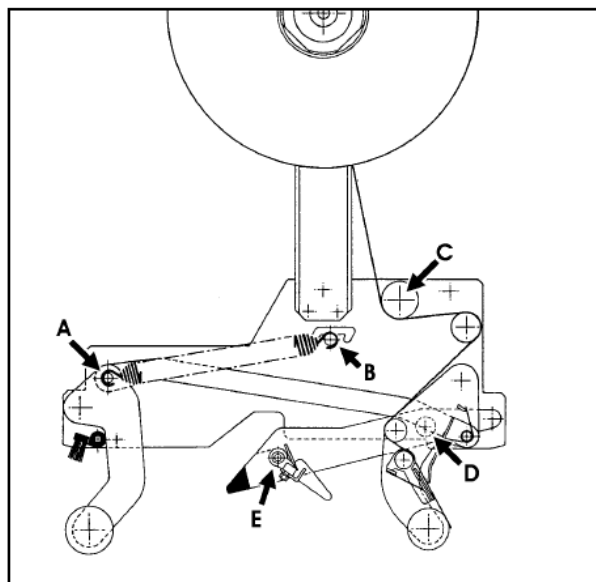
TYP OLEJU:

Standardowy olej do smarowania urządzeń.

13.7 SMAROWANIE MODUŁU DO TAŚMOWANIA

Należy smarować co miesiąc punkty przedstawione na rysunku olejem standardowym.

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

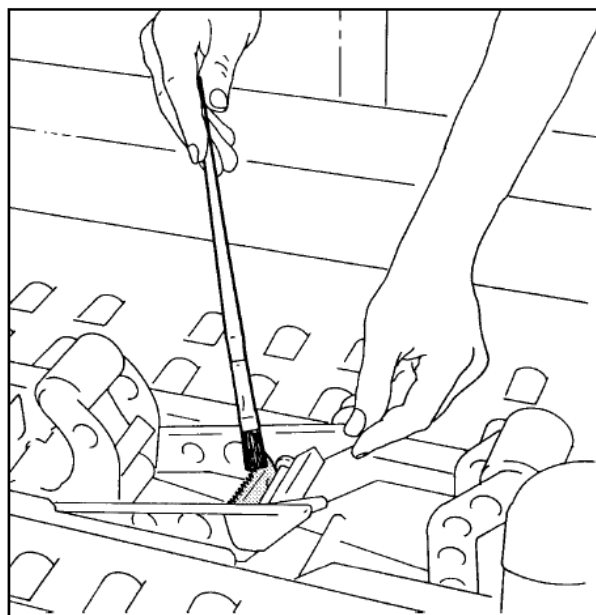


13.8 CZYSZCZENIE OSTRZA TNĄCEGO



Kwalifikacje operatora 2

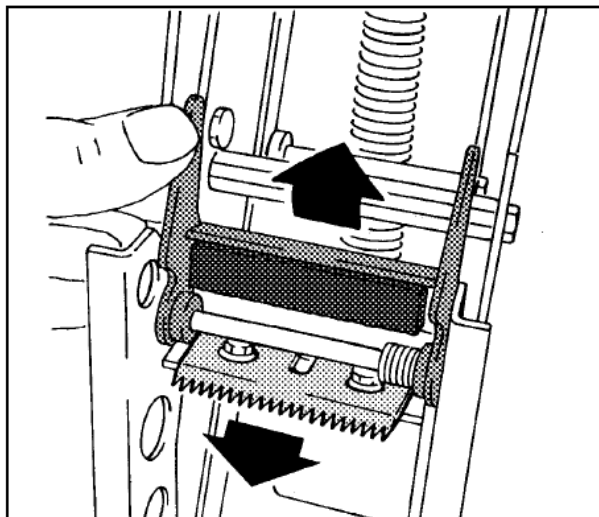
Podnieś osłonę ostrza i oczyść ostrze przy użyciu szczotki (z długim uchwytem) i niewielkiej ilości oleju. Olej zapobiega przywieraniu zanieczyszczeń.



13.9 WYMIANA OSTRZA TNĄCEGO

Kwalifikacje operatora 2

- Podnieś osłonę ostrza.
- Odkręć śruby.
- Wyjmij ostrze.

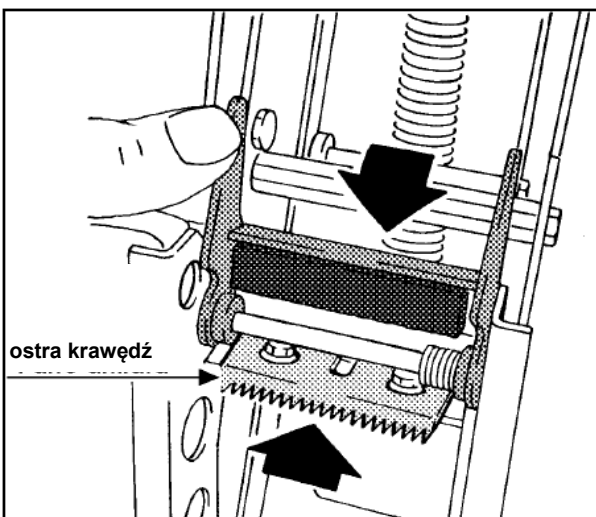


OSTRZEŻENIE!

Ostrze może być przyczyną poważnego zranienia.



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



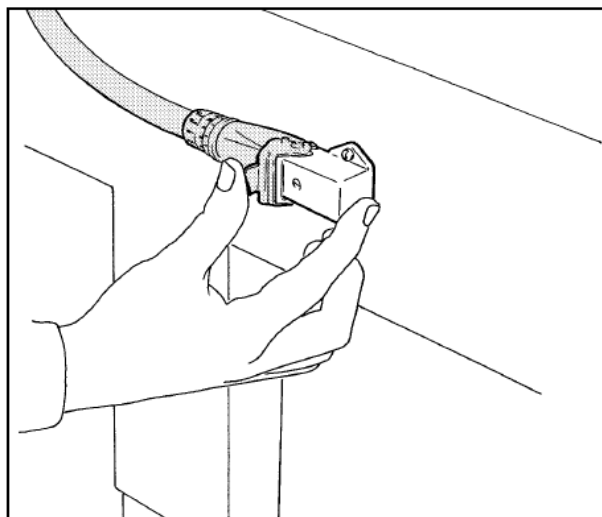
13.10 WYMIANA PASÓW BOCZNYCH



Kwalifikacje operatora 2

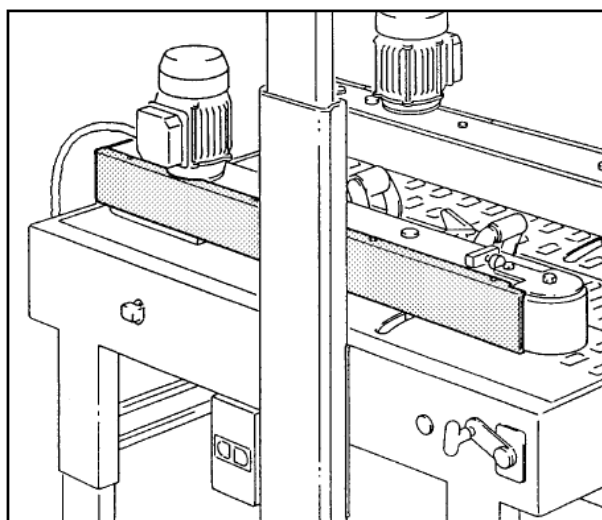
Aby zapewnić prawidłowe przesuwanie opakowań, nie wolno dopuścić do nierównomiernego zużycia obu pasów (pasy powinny być zużyte w tym samym stopniu).

- Wyjmij wtyczkę z gniazda na korpusie urządzenia.

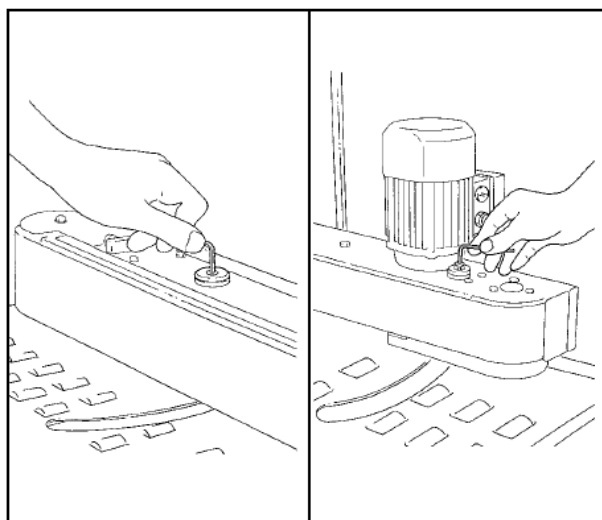


- Wyjmij śruby.

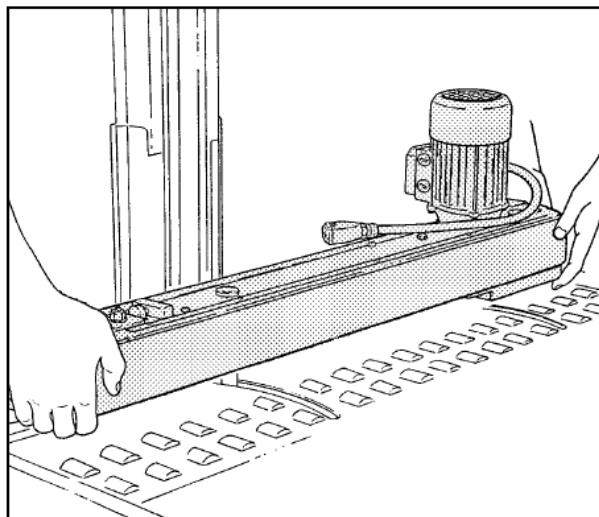
- Zdejmij osłony zabezpieczające pasów.



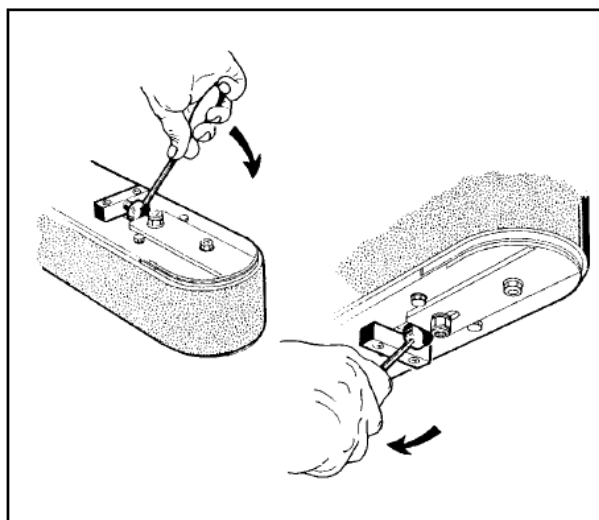
- Odkręć śruby.



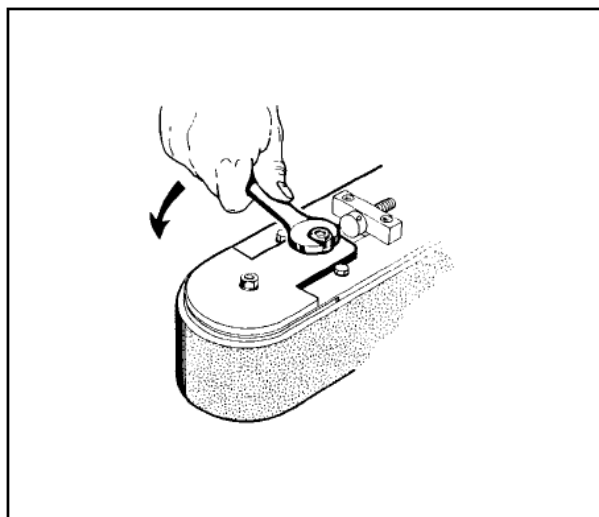
- Zdejmij moduł napędowy z bolców.



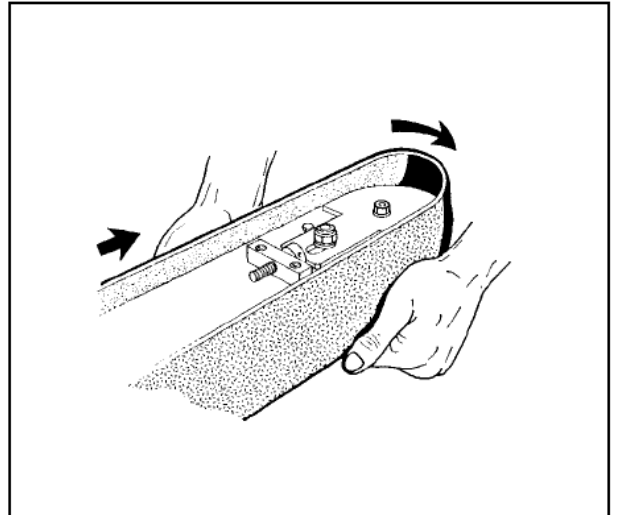
- Ułóż moduł napędowy na stole montażowym.
- Odkręć dolne i górne śruby mechanizmu naprężającego pas.



- Odkręć nakrętkę płyty mechanizmu naprężającego pas.



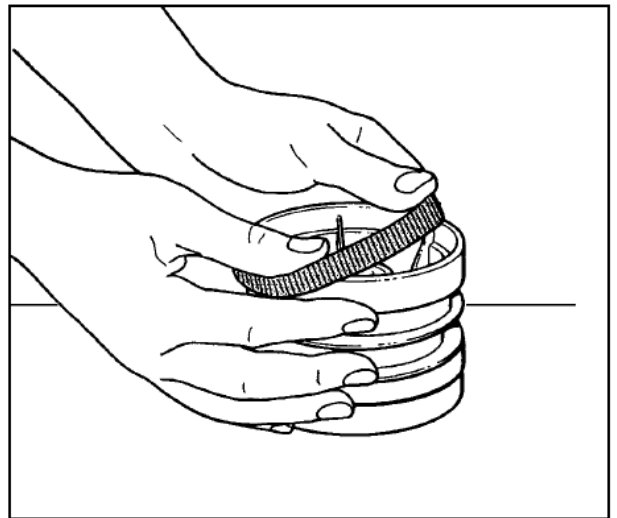
- Zdejmij i wymień pas napędowy.



OSTRZEŻENIE!



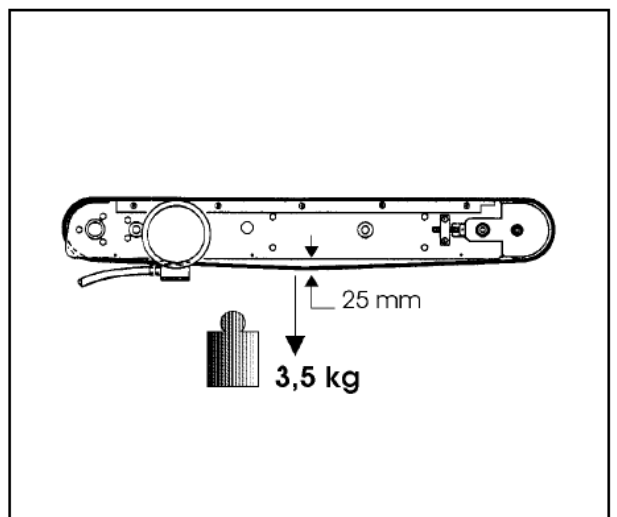
Przed założeniem nowego pasa należy sprawdzić zużycie pomarańczowych pierścieni z tworzywa sztucznego na kołach pasowych i ewentualnie wymienić pierścienie.



13.11 REGULACJA NAPRĘŻENIA PASÓW

Sprawdź naprężenie pasa, naciskając w centrum.

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



14.1 LIKWIDACJA ZUŻYTYCH PODZESPOŁÓW URZĄDZENIA

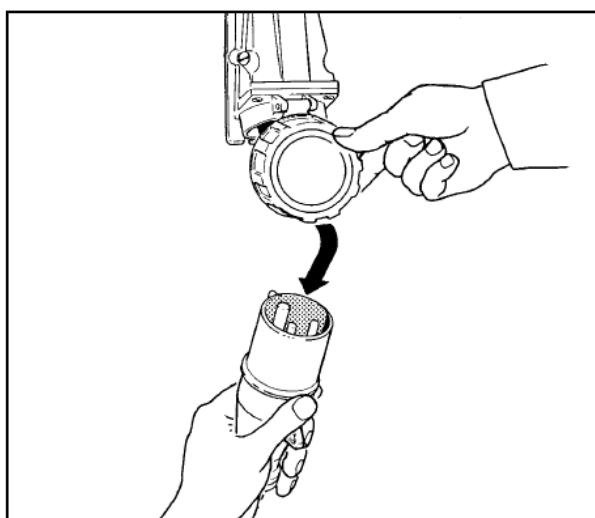
Urządzenie jest wykonane z następujących materiałów:

- stalowy korpus,
- nylonowe rolki przenośnika,
- pasy napędowe z PCW,
- nylonowe koła pasowe.

Powyższe podzespoły należy likwidować zgodnie z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

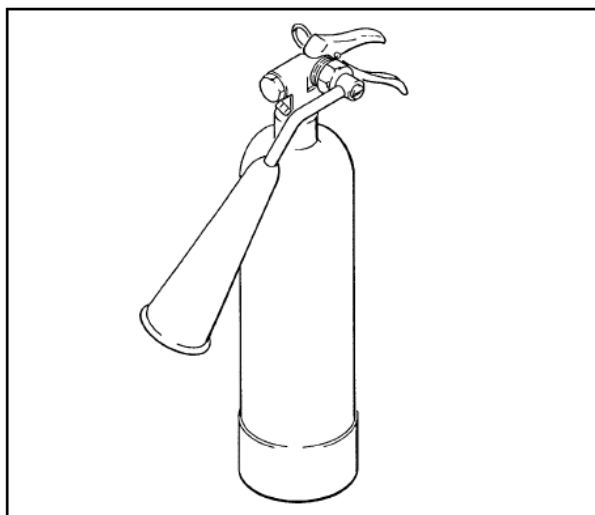
14.2 SYTUACJE AWARYJNE

W przypadku zagrożenia/pożaru należy odłączyć zasilanie elektryczne.



POŻAR

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



EMISJA NIEBEZPIECZNYCH SUBSTANCJI

Nie wykryto żadnych niebezpiecznych emitowanych przez urządzenie.

14.3 MODYFIKACJE URZĄDZENIA

Producent zastrzega prawo do modyfikacji urządzenia. Jeżeli w związku z wprowadzeniem modyfikacji urządzenia konieczna będzie aktualizacja instrukcji obsługi, użytkownik musi niezwłocznie dodać lub wymienić odpowiednie strony podręcznika, zgodnie z zaleceniami producenta.

Jeżeli nie zaznaczono inaczej, każdy dokument dotyczący modyfikacji wprowadzonych przez producenta powinien być umieszczony w tym miejscu w instrukcji obsługi.

15.1 DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Urządzenie jest zgodne z następującymi Dyrektywami EWG dotyczącymi urządzeń mechanicznych: 89/392 (89-06-14), 91/368 (91-06-20), 93/44 (93-06-14) i 93/68 (93-07-22).

15.2 POMIAR HAŁASU GENEROWANEGO PRZEZ URZĄDZENIE

Ciśnienie akustyczne w odległości 1 metr od urządzenia z zainstalowaną taśmą: 73 dB.

Ciśnienie akustyczne na wysokości 1,6 metra ponad urządzeniem z zainstalowaną taśmą: 73 dB.

Pomiary wykonano fonometrem SPYRI-MICROPHON.

15.3 EMISJA PROMIENIOWANIA, GAZÓW, OPARÓW i PYŁU

Nie wykryto żadnych emisji tego typu.

15.4 WYPOSAŻENIE ZABEZPIECZAJĄCE

- WYŁĄCZNIK AWARYJNY z blokadą.
- Elastyczne osłony pasów napędowych.

UWAGA: Każdy operator urządzenia musi zapoznać się z rozmieszczeniem wyposażenia zabezpieczającego, a w przypadku awarii wyposażenie tego typu powinno być zamawiane w pierwszej kolejności.

NALEŻY KORZYSTAĆ WYŁĄCZNIE Z ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH.

15.5 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
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 doloży 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 małowabarytowe 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 doloży 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 niewypelniona 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

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

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

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