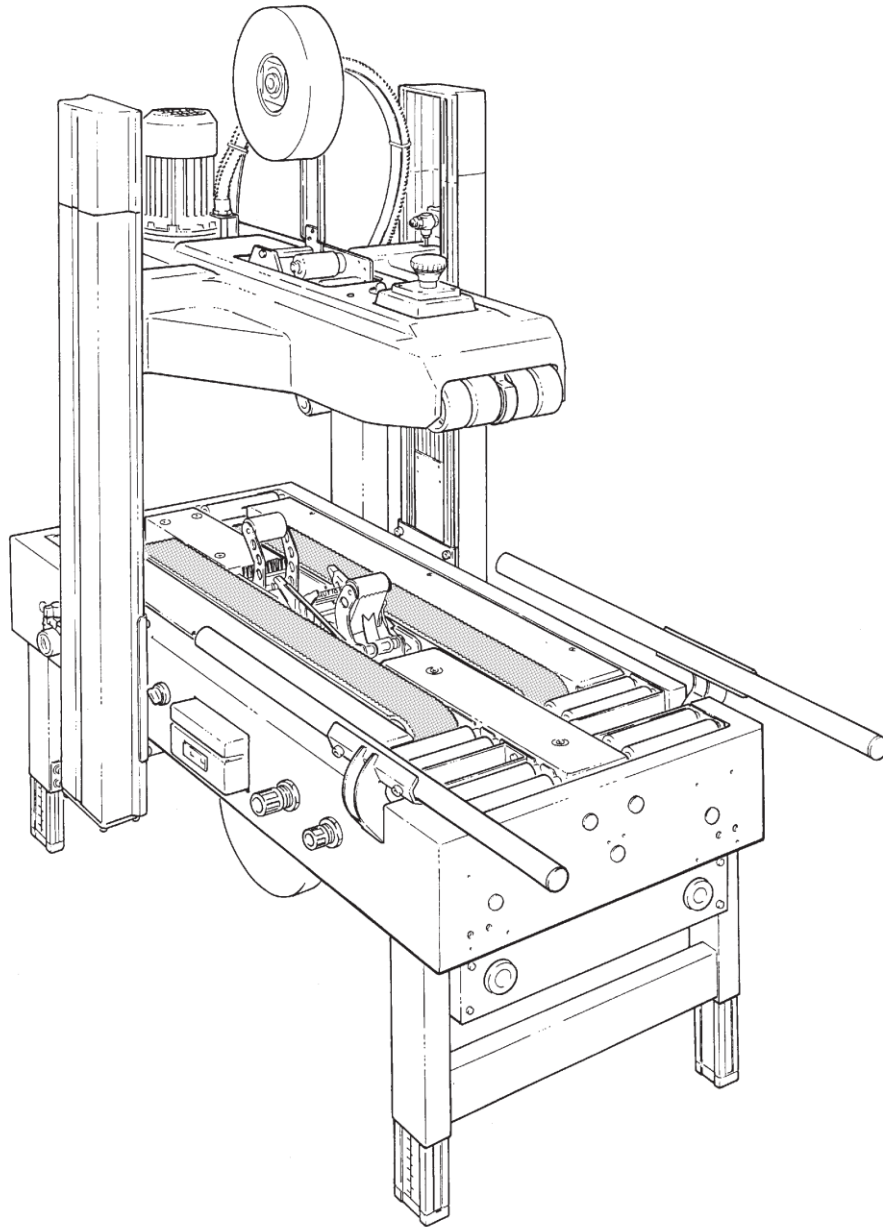


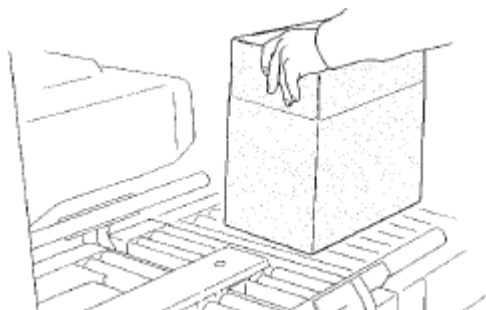
**INSTRUKCJA OBSŁUGI ZAKLEJARKI SIAT SR4****URZĄDZENIE DO AUTOMATYCZNEGO TAŚMOWANIA OPAKOWAŃ  
SR4**

## 1. OPIS FUNKCJONALNY URZĄDZENIA

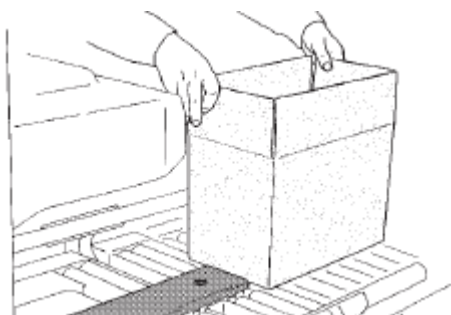
### 1.1 OPIS CYKLU ROBOCZEGO

Zamknąć manualnie cztery dolne pokrywy opakowania

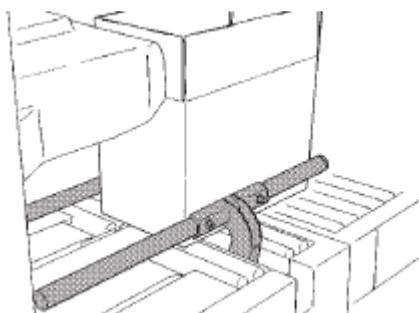
Ułożyć opakowanie z zamkniętymi dolnymi pokrywami w centrum przenośnika



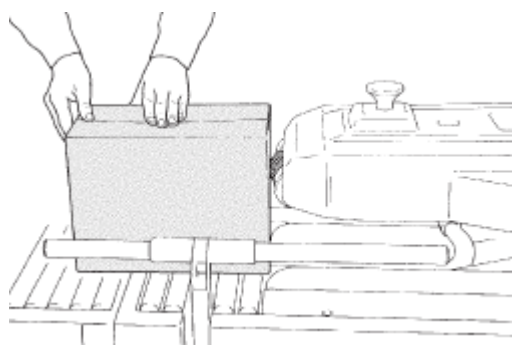
Przytrzymując, przesunąć opakowanie aż do chwili, kiedy opakowanie naciśnie dźwignię i prowadnice boczne zbliżą się do bocznych ścian opakowania



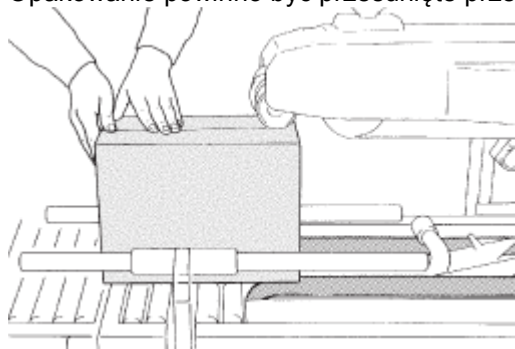
Opakowanie jest blokowane przez prowadnice boczne i przygotowane do umieszczenia produktów w opakowaniu



Po umieszczeniu produktów w opakowaniu należy zamknąć górne pokrywy i przesunąć opakowanie, tak aby nacisnąć dźwignię uruchamiającą podnośnik górnej głowicy taśmującej



Opakowanie powinno być przesunięte przez urządzenie, tak aby sięgnęło dolnych pasów podajnika



## 1.2 TRYB ROBOCZY

Urządzenie do taśmowania opakowań SR4 funkcjonuje tylko w trybie automatycznym:

- WYŁĄCZNIK AWARYJNY jest odblokowany.
- Przełącznik jest ustawiony w pozycji ON (START).
- Zawór systemu pneumatycznego jest otwarty.

## 1.3 PROCEDURY WYŁĄCZANIA URZĄDZENIA

### 1.3.1 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.

Dopływ sprężonego powietrza nie jest przerywany (zawór w pozycji ON).

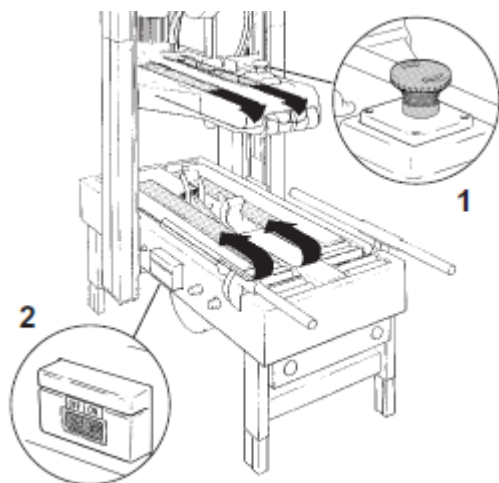
### 1.3.2 PROCEDURA AWARYJNA

WYŁĄCZNIK AWARYJNY z blokadą znajduje się na górnej głowicy taśmującej. (Podzespół urządzenia nie wytwarzany przez producenta urządzenia).

## 2 REGULATORY I PRZEŁĄCZNIKI

### 2.1 Przycisk START/STOP (2)

Uruchamianie/zatrzymywanie pasów przenośnika.

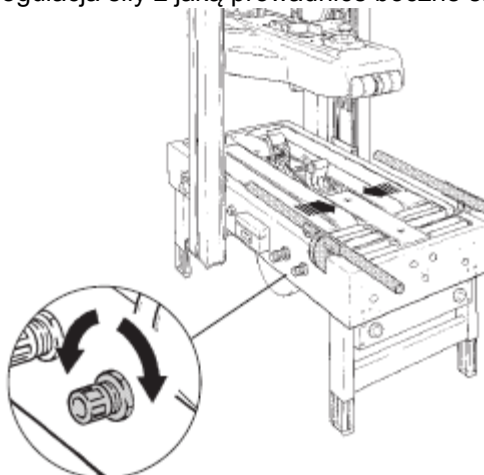


### WYŁĄCZNIK AWARYJNY (1)

Przerwanie cyklu roboczego.

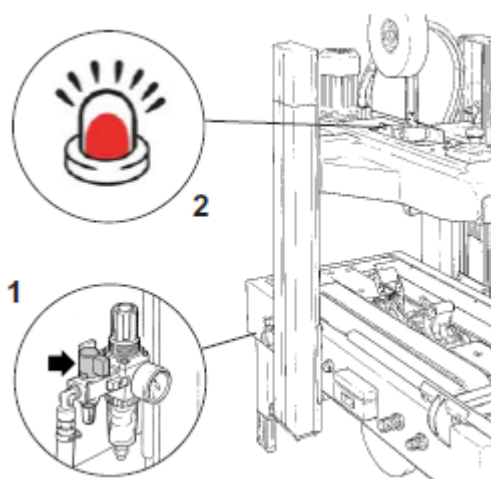
## 2.2 Regulator prowadnic bocznych

Regulacja siły z jaką prowadnice boczne są dociskane do opakowania.



## 2.3 Zawór zasilający układ pneumatyczny (1)

Włączenie/wyłączenie instalacji pneumatycznej.

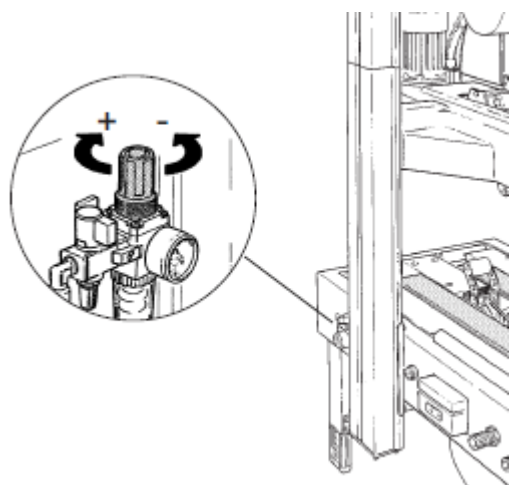


## Wskaźnik ciśnienia powietrza (2)

Sygnalizuje ciśnienie powietrza w obwodzie (wskaźnik czerwony podniesiony).

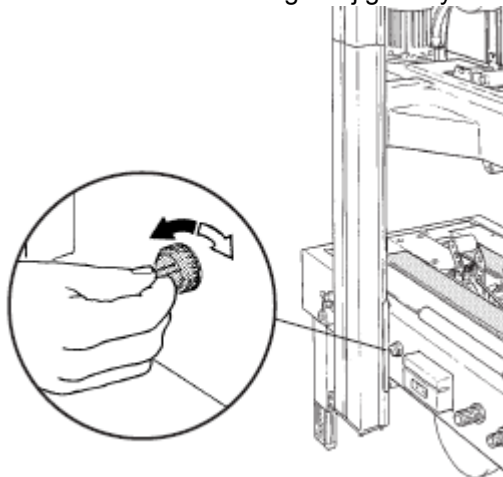
## 2.4 Regulator ciśnienia powietrza

Zwiększanie/zmniejszanie ciśnienia w układzie pneumatycznym.



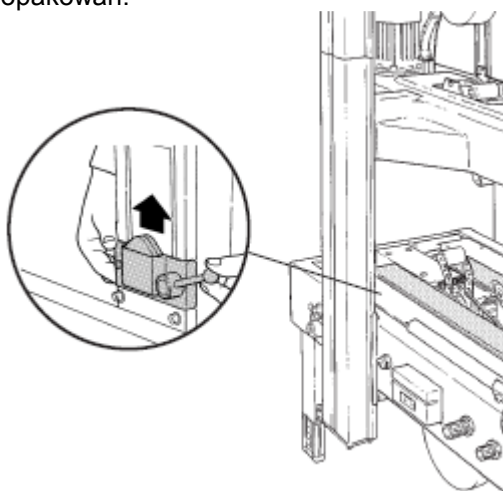
## 2.5 Selektor kierunku ruchu w górę/w dół

Podnoszenie/obniżanie górnej głowicy taśmującej.



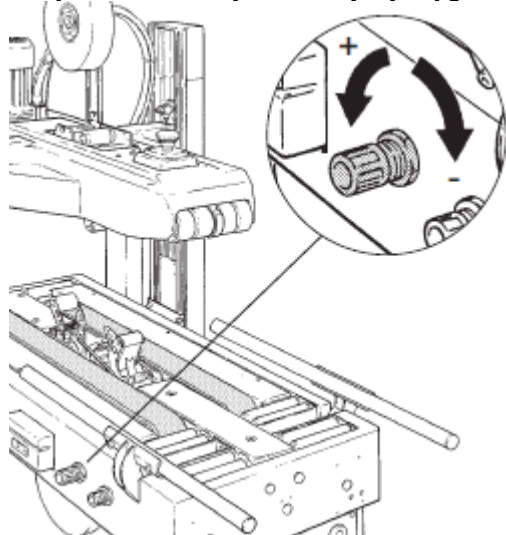
## 2.6 Blokada głowicy taśmującej

Służy do blokowania górnej głowicy taśmującej na wysokości odpowiadającej minimalnej wysokości opakowań.



## 2.7 Regulator nacisku głowicy taśmującej

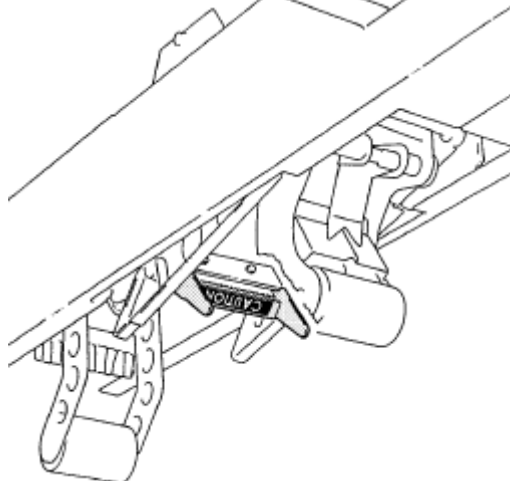
Zwiększanie/zmniejszanie siły z jaką górna głowica taśmująca dociska opakowania.



### 3 ZABEZPIECZENIA

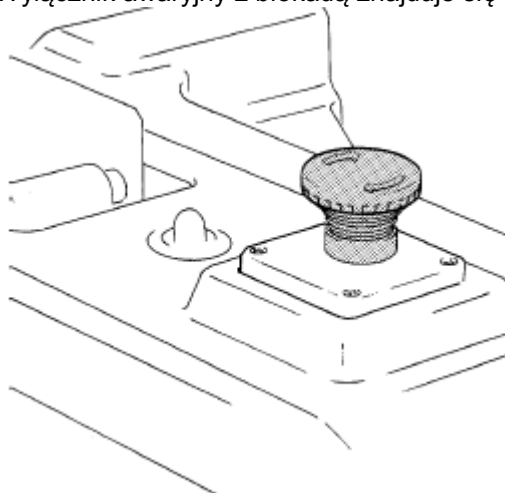
#### 3.1 OSŁONY OSTRZY

Zarówno górna jak i dolna głowica taśmująca jest wyposażona w osłonę ostrzy.



#### 3.2 WYŁĄCZNIK AWARYJNY

Wyłącznik awaryjny z blokadą znajduje się w miejscu łatwo dostępnym dla operatora.



#### 3.3 SYSTEM ELEKTRYCZNY

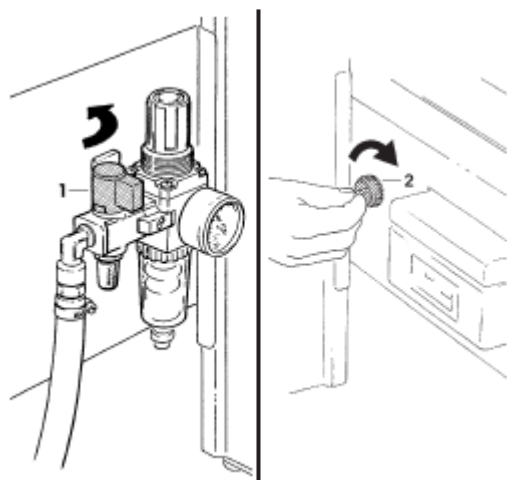
System elektryczny jest zabezpieczony przy użyciu przewodu uziemiającego kontrolowanego podczas końcowej inspekcji urządzenia. Podczas testów systemu sprawdzana jest również izolacja i wytrzymałość dielektryczna.

## 4 PRZYGOTOWANIE I REGULACJA URZĄDZENIA

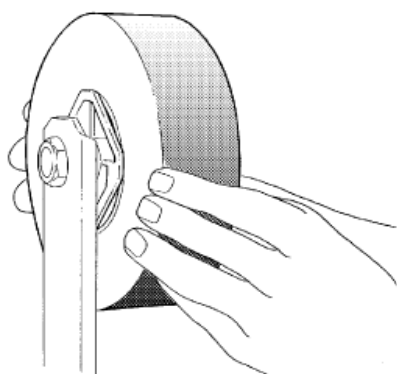
### 4.0 BEZPIECZEŃSTWO PRACY

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

Obrócić regulator 1, aby włączyć układ pneumatyczny i podnieść górną głowicę taśmującą obracając selektor 2 zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



### 4.1 INSTALOWANIE TAŚMY W GÓRNYM ZASOBNIKU



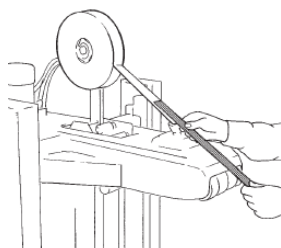
Umieścić zwój taśmy na bębnie i docisnąć.

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

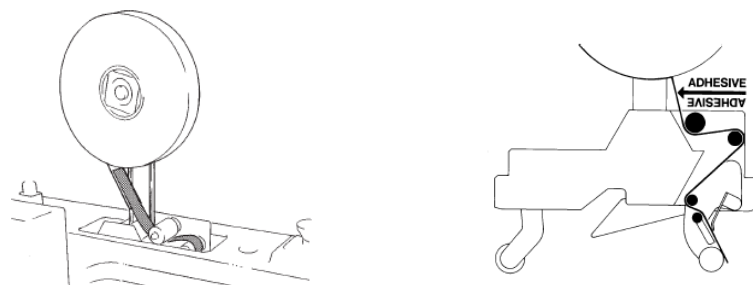


**UWAGA! Ostrza mogą być przyczyną poważnego zranienia operatora.**

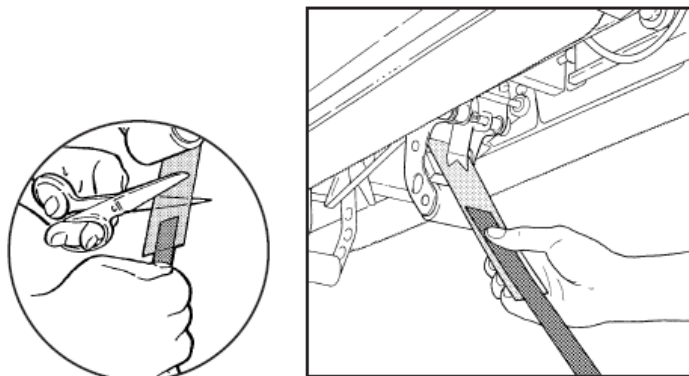
Umieścić plastikowe narzędzie do przewlekania taśmy w mechanizmie taśmującym. Należy zachować ostrożność, aby uniknąć zranienia ostrzami.



Taśma powinna być ułożona w urządzeniu w sposób przedstawiony na rysunku 53. Należy prawidłowo ułożyć stronę taśmy pokrytą substancją klejącą (adhesive).

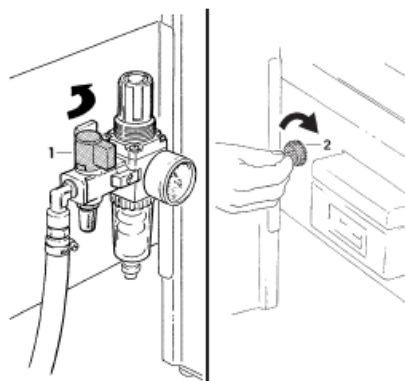


Wyciągnąć i odciąć zbędną część taśmy przy użyciu nożyczek.

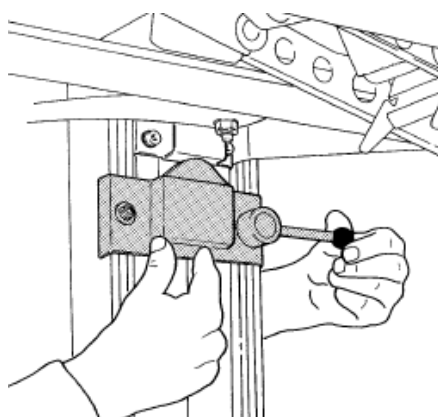


## 4.2 INSTALOWANIE TAŚMY W DOLNYM ZASOBNIKU

Obrócić regulator 1, aby włączyć układ pneumatyczny i podnieść górną głowicę taśmującą obracając selektor 2 zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

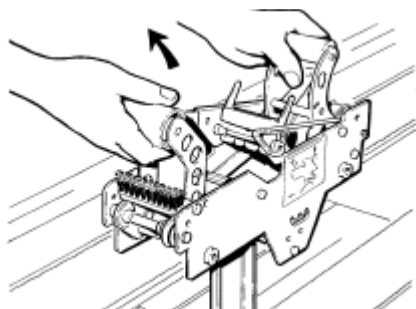


Podnieść blokadę górnej głowicy taśmującej i zamocować ją przy użyciu dźwigni. Po wymianie taśmy przesunąć blokadę do oryginalnej pozycji.

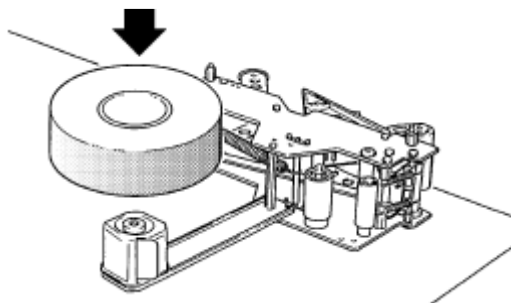




Wyjąć dolną głowicę taśmującą z obudowy i ułożyć ją na szynie roboczej.

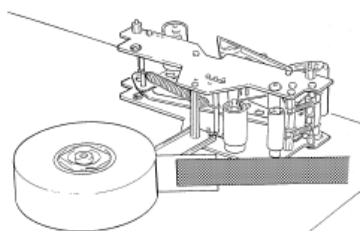


Umieścić zwój taśmy na bębnie.



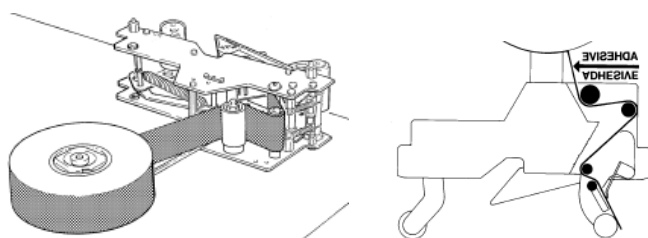
**UWAGA! Ostrze może być przyczyną poważnego zranienia operatora.**

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

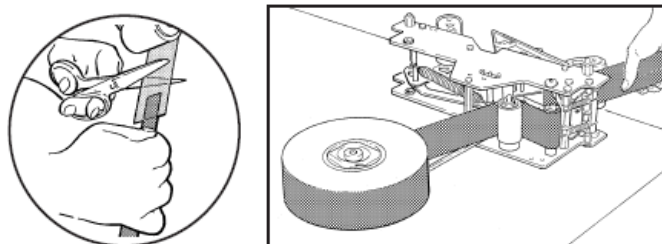


Umieścić plastikowe narzędzie do przewlekania taśmy w mechanizmie taśmującym. Należy zachować ostrożność, aby uniknąć zranienia ostrzami

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



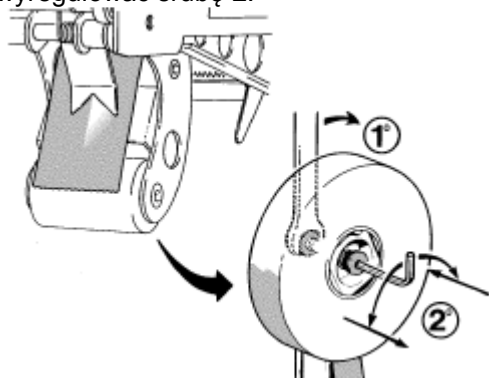
Wyciągnąć i odciąć zbędną część taśmy przy użyciu nożyczek.



Zamocować ponownie dolną głowicę w obudowie.

#### 4.3 WYRÓWNIANIE BĘBNA Z TAŚMĄ

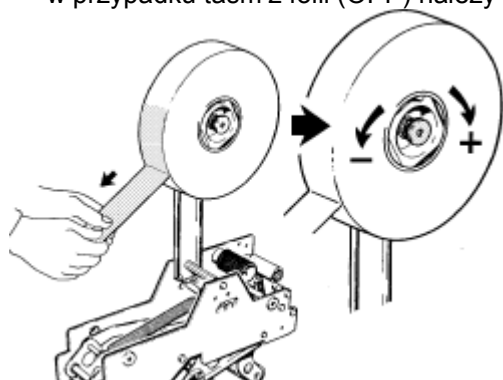
Sprawdzić wyśrodkowanie taśmy na rolkach. Jeżeli będzie to konieczne, należy wyjąć sworzeń 1 i wyregulować śrubę 2.



#### 4.4 REGULACJA HAMULCA CIERNEGO BĘBNA Z TAŚMĄ

Sprawdzić napięcie taśmy:

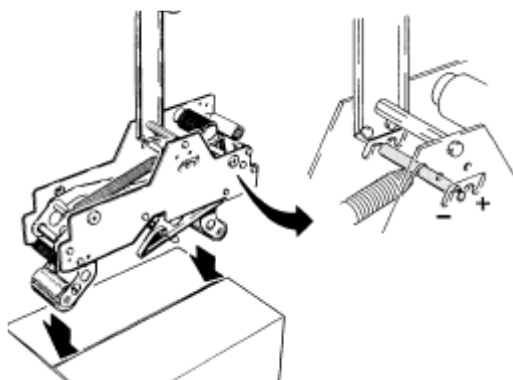
- w przypadku PCW należy zmniejszyć tarcie bębna do minimum
- w przypadku taśm z folii (OPP) należy zastosować nieznaczne tarcie bębna



#### 4.5 REGULACJA GŁOWIC TAŚMUJĄCYCH ZGODNIE Z TYPYEM OPAKOWAŃ

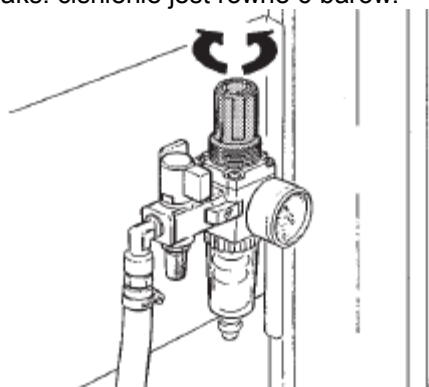
Wyregulować główną sprężynę:

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



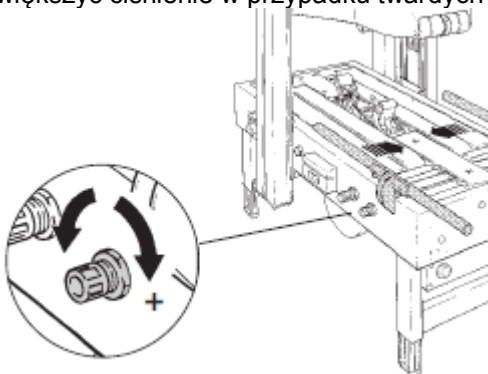
#### 4.6 REGULACJA CIŚNIENIA POWIETRZA

Wyregulować ciśnienie powietrza powinno być zgodne z grubością opakowań.  
Maks. ciśnienie jest równe 6 barów.



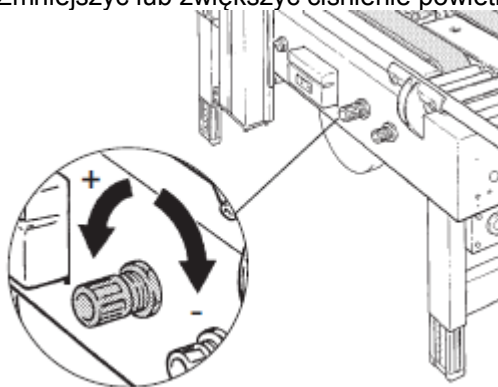
#### 4.7 REGULACJA BOCZNYCH PROWADNIC PODAJNIKA

Zmniejszyć ciśnienie w przypadku miękkich opakowań.  
Zwiększyć ciśnienie w przypadku twardych opakowań.



#### 4.8 REGULACJA GÓRNEJ GŁOWICY TAŚMUJĄCEJ

Wyregulować nacisk górnej głowicy taśmującej na opakowanie.  
Zmniejszyć lub zwiększyć ciśnienie powietrza zgodnie z twardością opakowania.



#### 4.9 REGULACJA OBNIŻANIA GÓRNEJ GŁOWICY TAŚMUJĄCEJ

W naturalnych warunkach roboczych górna głowica jest obniżana do minimalnej wysokości 110 mm po zakończeniu taśmowania.

Limit obniżenia głowicy można ustawić wówczas, gdy:

- taśmowane są opakowania o różnej wysokości i znana jest wysokość minimalna opakowań.
- konieczne jest szybkie taśmowanie grupy opakowań o jednolitych wymiarach.

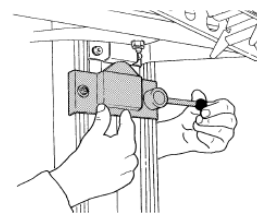
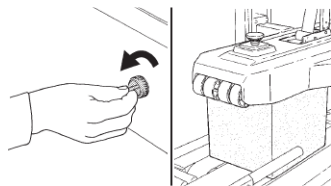
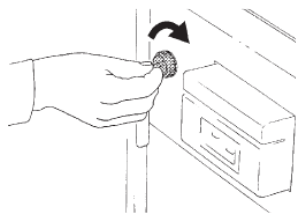
Minimalną wysokość górnej głowicy można wyregulować w następujący sposób:

Obrócić selektor zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby podnieść górną głowicę.

Umieścić opakowanie w urządzeniu i obrócić selektor w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby obniżyć głowicę i ułożyć ją na opakowaniu.

Przesunąć blokadę górnej głowicy i umocować ją przy użyciu dźwigni.

Obrócić WYŁĄCZNIK AWARYJNY i nacisnąć przycisk ON. Opakowanie zostanie przesunięte przez górny i dolny pas podajnika, otaśmowane i wysunięte z urządzenia.



#### 4.10 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.

#### 4.11 KOLUMNY ZEWNĘTRZNE W POŁOŻENIU GÓRNYM (REGULACJA SPECJALNA)

Aby przystosować urządzenie do opakowań o wysokości od 500 mm do 550 mm, należy podnieść zewnętrzne kolumny urządzenia w następujący sposób:

włączyć układ pneumatyczny obracając regulator **1** w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i podnieść górną głowicę obracając selektor **2** zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Umieścić pod górną głowicą sztywną podstawę, taką jak opakowanie drewniane (wysokość około 450 mm), przystosowaną do obciążenia 45 kg. Obrócić selektor **2** w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby ułożyć górną głowicę na podstawie.

Zdjąć blokadę górnej głowicy i przesunąć ją maksymalnie do dołu.

Zamknąć dopływ sprężonego powietrza obracając regulator zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Wyjąć przegrodę z instalacji pneumatycznej, aby umożliwić odpływ powietrza z instalacji, a następnie ponownie włożyć przegrodę.

Przytrzymując zewnętrzną kolumnę, wyjąć cztery śruby **A**. Przesunąć kolumnę do góry zgodnie z otworami **B**. Ponownie włożyć i dokręcić cztery śruby. Włączyć instalację pneumatyczną.

#### 4.12 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.

Podnieść urządzenie.

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).

#### 4.13 STOPKI AS80 (AKCESORIA OPCJONALNE)

(kod podzespołu 7.8.04413.00A)

Aby zwiększyć wysokość przenośnika należy zamocować dłuższe stopki urządzenia AS80.

Podnieść urządzenie.

Odblokować śruby i zdemontować stopki.

Zamocować i zablokować nowe stopki na odpowiedniej wysokości.

#### 4.14 ZNAKOWNICA KOMPATTO (AKCESORIA OPCJONALNE)

(kod podzespołu 7.8.04044)

**UWAGA:** Urządzenie SR4 jest przystosowane do taśmowania opakowań o różnych wymiarach. Przed rozpoczęciem cyklu roboczego należy sprawdzić, czy znakownica funkcjonuje prawidłowo. W przypadku opakowań o różnych wymiarach znakownica może kolidować z ruchem górnej głowicy (rys. 86). Zalecane jest wykorzystanie znakownicy tylko w przypadku serii opakowań o identycznej szerokości.

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:** Należy upewnić się, że znakownica Kompatto nie koliduje z ruchem górnej głowicy urządzenia SR4.

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

## 5 OBSŁUGA URZĄDZENIA

### 5.1 PRAWIDŁOWE USTAWIENIE OPERATORA

### 5.2 URUCHAMIANIE URZĄDZENIA

Ustawić główny przełącznik w pozycji ON.

### 5.3 ROZPOCZYNIANIE CYKLU ROBOCZEGO

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

### 5.4 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

### 5.5 CZYSZCZENIE URZĄDZENIA



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



Odłączyć zasilanie elektryczne.

Włączyć układ pneumatyczny obracając regulator 1 w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, a następnie podnieść górną głowicę obracając selektor 2 zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Zablokować górną głowicę

CZYSZCZENIE – Funkcja operatora na poziomie 1

Należy używać suchych szmatek lub delikatnych detergentów.

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

## 5.6 TABELA OPERACJI REGULACYJNYCH

OPERACJA	POZIOM WYSZKOLENIA OPERATORA	ROZDZIAŁ
Instalacja taśmy	1	11.1–11.2
Regulacja ustawienia taśmy	1	11.3
Sprawdzanie zabezpieczeń	1	12.7
Regulacja hamulca tarcowego bębna z taśmą	1	11.4
Regulacja czasu obniżania górnej głowicy	1	11.9
Regulacja sprężyny dozownika taśmy	1	11.5
Regulacja wysokości przenośnika	1	7.4
Ciśnienie powietrza	1	11.6
<b>Regulacja specjalna:</b> Długość zakończenia taśmy	2	11.10
<b>Regulacja specjalna:</b> Ustawienie kolumn zewnętrznych	2	11.11

## 5.7 KONTROLA ZABEZPIECZEŃ

- 1 Zabezpieczenia ostrzy głowic taśmujących
- 2 Wyłącznik awaryjny z blokadą
- 3 Przycisk STOP (OFF) głównego przełącznika

## 5.8 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 przesuwiają się.	Niedostateczne naprężenie pasów. Zużyte koła pasowe	Wyregulować naprężenie pasów Sprawdzić zużycie pierścieni i ewentualnie wymienić
Pasy przenośnika nie przesuwiają opakowań.	Zużyte pasy przenośnika	Wymienić pasy przenośnika
Górna głowica taśmująca jest obniżana/podnoszona zbyt szybko/wolno.	Selektor podnoszenia/obniżania nie jest uaktywniony. Zmieniono ustawienie fabryczne.	Obrócić selektor w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara Ustawić ciśnienie powietrza