

# Podręcznik obsługi i lista części zamiennych



■ M.J. MAILLIS GROUP

**PAKLET**®



TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ

## SPIS TREŚCI

INFORMACJE OGÓLNE	1
SPECYFIKACJE TECHNICZNE	2
BEZPIECZEŃSTWO	3
INSTALACJA	4
OBSŁUGA URZĄDZENIA	5
KONSERWACJA	6
AKCESORIA	7
USUWANIE USTEREK	8
ZAŁĄCZNIKI	9
CZĘŚCI ZAMIENNE	10


**M.J. MAILLIS GROUP**

TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ



	1.0	Informacje ogólne	Spis treści
	wer. 22		
	05-2013		
	2		
Wprowadzenie	1.1	Diagnostyka (4BF-4CF)	5.14
Korzystanie z podręcznika	1.2	Wstępne naprężanie folii (SM)	5.15
Standardy produkcyjne	1.3		-----
Informacje dotyczące producenta/ urządzenia	1.4	Wstępne naprężanie folii (PWS)	5.17
Gwarancja	1.5	Wstępne naprężanie folii (SP300)	5.17a
Opis urządzenia	1.6	Zwój folii z hamulcem mechanicznym M	5.18
	-----	Zwój folii z wstępnym naprężaniem SM	5.19
Panel sterowania / funkcje typu „A”	2.1	Przeeglądy i naprawy	6.1
Panel sterowania / funkcje typu „E”	2.2	Konserwacja standardowa i specjalna	6.2
Suwnica zwoju folii	2.3	Czyszczenie	6.3
Platforma obrotowa	2.4	Lista prac konserwacyjnych	6.4
Kolumna	2.5	Ramię dociskowe dla kolumny SW2	7.1
Wymiary urządzenia	2.6	Przedłużenie ramienia dociskowego	7.2
Podstawowe zalecenia	3.1	Rampa	7.3
Kwalifikacje	3.2	Zwój siatki	7.4
Obsługa urządzenia i tryby operacyjne	3.3	Waga	7.5
Liczba i kwalifikacje operatorów	3.4	Rama podłogowa	7.6
Stanowisko operatora	3.5	Rama do podnoszenia	7.7
Inne zagrożenia	3.6	Usuwanie usterek	8.1
Ogólne ostrzeżenia	3.7	Informacje ogólne	9.1
Bezpieczeństwo operatorów/ personelu konserwacyjnego	3.8	Schemat instalacji pneumatycznej	9.2
Inne zalecenia	3.9	Zamawianie części zamiennych	10.1
Pomiar poziomu hałasu	3.10	Suwnica zwoju siatki M1	10.2
Ostrzeżenia i etykiety	3.11	Suwnica zwoju siatki M2	10.3
Transport urządzenia	4.1	Suwnica zwoju folii SM1	10.4
Rozpakowanie urządzenia	4.2	Suwnica zwoju folii SM2	10.5
Przechowywanie urządzenia	4.3	Suwnica zwoju folii FM1	10.6
Instalacja urządzenia	4.4	Suwnica zwoju folii FM2	10.6a
Podłączanie zasilania	4.5	Suwnica zwoju folii EM	10.7
Regulacja fotokomórki	4.6	Suwnica zwoju folii PWS	10.8
Instalowanie zwoju folii	5.1		-----
Ułożenie folii w urządzeniu	5.2	Suwnica zwoju folii SP300	10.11
Panel sterowania (2 – 2F – 2BF)	5.3	Platforma obrotowa 15, 16, 18	10.12
Panel sterowania (4BF-4CF)	5.4	Platforma obrotowa HSD	10.13
Przygotowanie do uruchomienia urządzenia	5.5	Kolumna klasy 1	10.14
Sterowanie automatyczne (typ 2)	5.6	Kolumna klasy 2	10.15
Konfiguracja parametrów (typ 2)	5.7	Ramię dociskowe	10.16
Sterowanie automatyczne (4BF-4BF+)	5.8	Przedłużenie ramienia dociskowego	10.17
Konfiguracja parametrów (4BF-4BF+)	5.9	Waga	10.18
Programy owijania folią	5.10		10.19
Sterowanie ręczne (typ 2)	5.11	Silnik platformy obrotowej 15/ 16/ 18	10.20
Sterowanie ręczne (4BF-4BF+)	5.12	Rama mechanizmu podnoszącego	10.21
Diagnostyka (2-2F-2BF)	5.13	Etykiety	10.22

TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ

	1.1	Informacje ogólne	Wprowadzenie
	wer. 4		
	01-2015		
	1		

Ten dokument zawiera informacje dotyczące użytkowania, konserwacji, bezpieczeństwa, transportu, przechowywania, rozpakowania, instalowania, naprawy, usuwania usterek, części zamiennych i utylizacji maszyny do owijania folią kurczliwą ładunków na paletach.

Właścicielem tej publikacji jest firma Siat Spa

Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO)


Tel. 02-964951, faks 02-9682239

Wszelkie prawa zastrzeżone. © Siat Spa – Producent zastrzega prawo do modyfikacji urządzenia bez uprzedzenia.

**Informacje dotyczące zakończenia eksploatacji i utylizacji urządzenia**


Urządzenie nie zawiera potencjalnie niebezpiecznych materiałów i komponentów.

W przypadku utylizacji materiałów wykorzystanych do wykonania urządzenia należy przestrzegać przepisów obowiązujących w danym kraju.

	1.2	Informacje ogólne	Korzystanie z podręcznika
	wer. 0		
	12-2014		
	1		

	1.2	Informacje ogólne	Korzystanie z podręcznika
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

Spis treści	Część	Rozdział	Sekcja
●	1	1	1 — 1.1-1
			3 — 1.1-3
			4 — 1.1-4
			8 — 1.1-8
			⋮
		2	1 — 1.2-1
			2 — 1.2-2
			3 — 1.2-3
			7 — 1.2-7
			8 — 1.2-8
			9 — 1.2-9
			⋮
●	2	1	1 — 2.1-1
			2 — 2.1-2
			3 — 2.1-3
			4 — 2.1-4
			⋮
		2	5 — 2.2-5
			7 — 2.2-7
			8 — 2.2-8
			⋮
⋮			

	1.2	Informacje ogólne	Korzystanie z podręcznika
	wer. 4		
	01-2015		
	2		


### Korzystanie z podręcznika

Podręcznik jest podzielony na części i rozdziały zgodnie ze spisem treści. W nagłówku każdej strony obok logo „MAILLIS” podano numer części i rozdziału (np. 1.3), numer wersji (np. wer. 0) datę publikacji (np. 09-2003) i numer sekcji w rozdziale (np. 2).

W środkowej kolumnie podano tytuł części, a w prawej kolumnie podano informacje dotyczące rozdziału. Nagłówki sekcji wyróżniono pismem pogrubionym. Wszystkie sekcje i rysunki są numerowane. Listy części zamiennych są oznaczone numerami rysunków.

Wszystkie uwagi dotyczące bezpieczeństwa i potencjalnych zagrożeń oznaczono symbolem .


W podręczniku podano również numery przycisków w cudzysłowach. Aby uzyskać informacje dotyczące przycisku, należy skorzystać z rozdziału 5.10.

	1.2	Informacje ogólne	Korzystanie z podręcznika
	wer. 4		
	01-2015		
	3		

### Opis podręcznika

Podręcznik jest integralną częścią urządzenia. Informacje zamieszczone w podręczniku ułatwią utrzymanie urządzenia w odpowiednim stanie technicznym, zapewniającym bezpieczeństwo podczas pracy. Podręcznik należy zachować przez cały okres eksploatacji urządzenia.

Należy upewnić się, że wszystkie aktualne dodatki i załączniki zostały dołączone do podręcznika. Każdy użytkownik urządzenia powinien przeczytać podręcznik i rozważyć podane zalecenia. Do podręcznika dołączono schematy instalacji elektrycznej i pneumatycznej w części 9.

	1.2	Informacje ogólne	Korzystanie z podręcznika
	wer. 4		
	01-2015		
	4		

## WAŻNE INFORMACJE


Podczas końcowego testu urządzenia sprawdzono funkcjonowanie podzespołów, zabezpieczeń oraz elementów regulacyjnych i sterujących.



**Nie wolno modyfikować urządzenia w żadnych okolicznościach.**

W przypadku modyfikacji urządzenia:

- 1) zgodność z obowiązującymi przepisami nie zostanie zachowana
- 2) nie można zagwarantować bezpieczeństwa użytkownika urządzenia
- 3) gwarancja zostanie unieważniona

	1.2	Informacje ogólne	Korzystanie z podręcznika
	wer. 4		
	01-2015		
	5		


### **Przechowywanie podręcznika**

Podręcznik należy przechowywać w suchym, chłodnym miejscu. Nie wolno usuwać ani edytować fragmentów podręcznika w żadnych okolicznościach. Nie wolno niszczyć podręcznika. W przypadku zagubienia lub zniszczenia podręcznika należy skontaktować się z działem pomocy technicznej/sprzedaży części zamiennych w celu zamówienia nowego egzemplarza (należy podać numer seryjny urządzenia).

### **Procedura aktualizacji podręcznika w przypadku modyfikacji urządzenia**

Modyfikacje urządzenia są wprowadzane zgodnie z wewnętrznymi procedurami producenta. Użytkownik otrzymuje przygotowany w wielu wersjach językowych, kompletny i aktualny podręcznik razem z dostarczonym urządzeniem.



	1.3	Informacje ogólne	Standardy produkcyjne
	wer. 4		
	01-2015		
	1		

Półautomatyczna maszyna do owijania folią kurczliwą ładunków na paletach została zaprojektowana i wykonana zgodnie z przepisami obowiązującymi w dniu określonym przez datę produkcji. Uwzględniono następujące przepisy: dyrektywy 2006/42/CE, EMC 2004/108/CE.

UNI EN 292-2: Bezpieczeństwo korzystania z urządzeń, pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania, specyfikacje i zalecenia techniczne.

UNI EN 294: Bezpieczeństwo korzystania z urządzeń, minimalne odstępki umożliwiające zapobieganie sięganiu kończynami górnymi do niebezpiecznych stref.

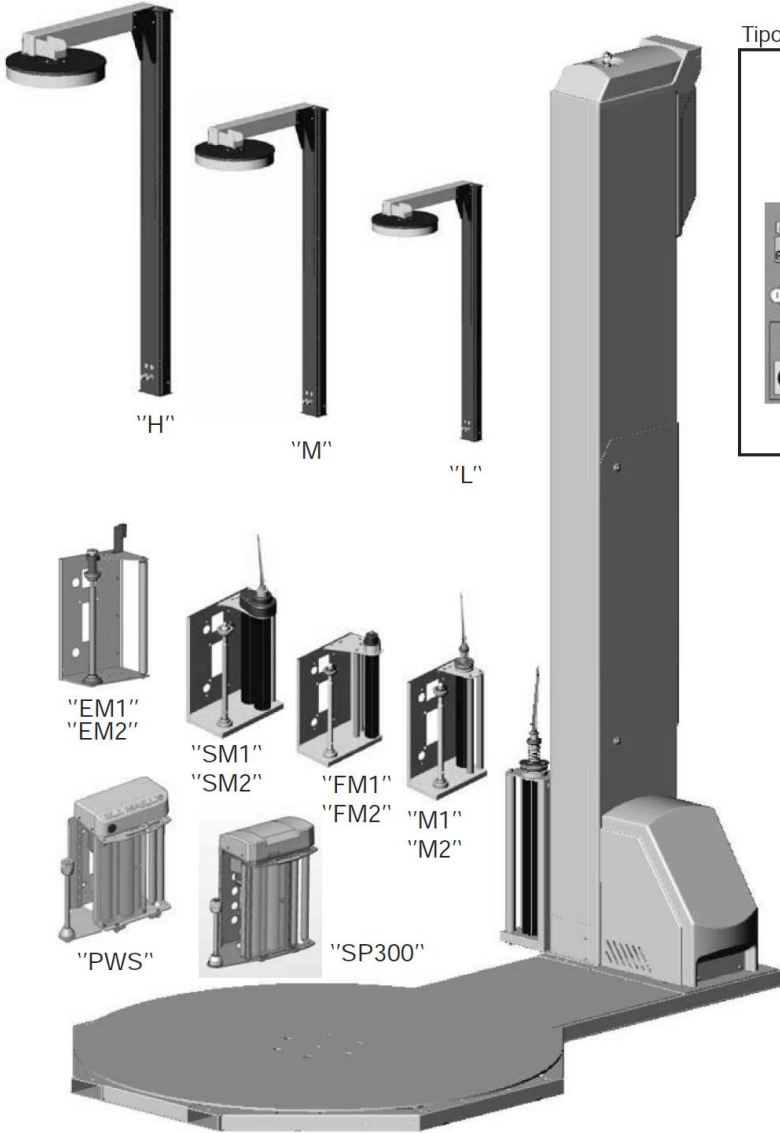
UNI EN 349: Bezpieczeństwo korzystania z urządzeń, minimalne odstępki umożliwiające zapobieganie wypadkom związanym ze zgnieceniem części ciała.

UNI EN 418: Bezpieczeństwo korzystania z urządzeń, wyłączniki awaryjne, aspekty funkcjonalne. Zasady projektowania.

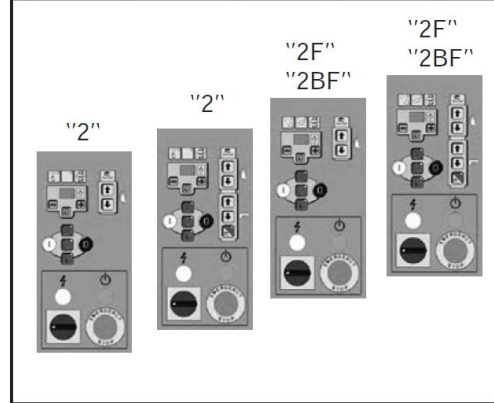
UNI EN 457: Bezpieczeństwo korzystania z urządzeń, sygnalizacja zagrożeń, wymagania ogólne, projektowanie i testowanie.

UNI EN 954: Bezpieczeństwo korzystania z urządzeń, podzespoły systemów sterowania związane z bezpieczeństwem. ogólne zasady projektowania.

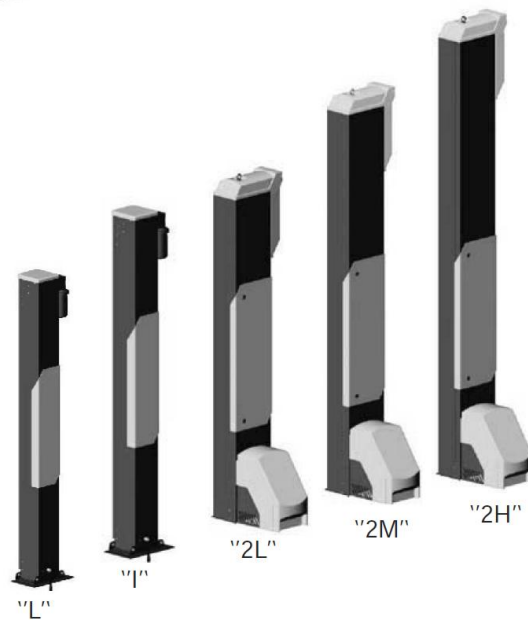
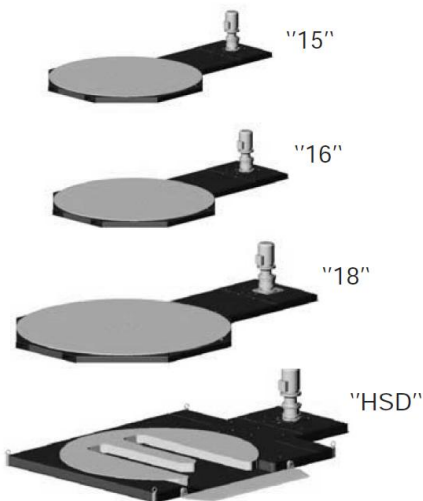
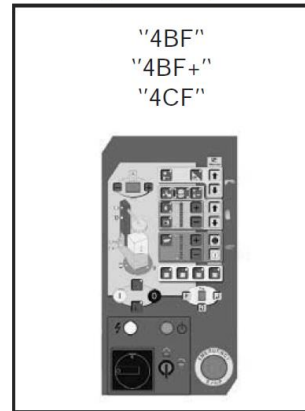
UNI EN 1050: Bezpieczeństwo korzystania z urządzeń, zasady oceny zagrożeń.




Tipo "A" - Type "A" - Typ "A" - Type "A" - Tipo "A"



Tipo "E" - Type "E" - Typ "E"  
 Type "E" - Tipo "E"




	1.4	Informacje ogólne	Informacje dotyczące producenta/urządzenia
	wer. 22		
	05.2013		
	2		

Dostępne konfiguracje (• = dostępne w przypadku wybranego panelu sterowania/kolumny)

Kolumna	Panel sterowania/funkcje	Platforma				Suwnica zwoju folii			
		15 (1500)	16 (1600)	18 (1800)	HS (HSD)	M	SM	FM	PWS/SP300
SW1	2BF	•	•	•	•	•	•		
	2	•	•	•		•	•		
SW2	2F	•	•	•		•	•		
	2BF	•	•	•	•		•		
	4BF/4BF+	•	•	•	•	•	•	•	
	4CF	•	•	•	•			•	•

Panel sterowania / funkcje

	2	2F	2BF	4BF	4CF	4BF+
Cykle owijania folią	2	2	2	4	4	4
Typ panelu sterowania	A	A	A	E	E	E
Regulacja szybkości platformy			X	X	X	X
Automatyczne ustawianie w położeniu początkowym			X	X	X	X
Regulacja naprężenia folii					X	
Fotokomórka wykrywająca wysokość ładunku na palecie		X	X	X	X	X
Zapisywanie programów owijania folią					X	X

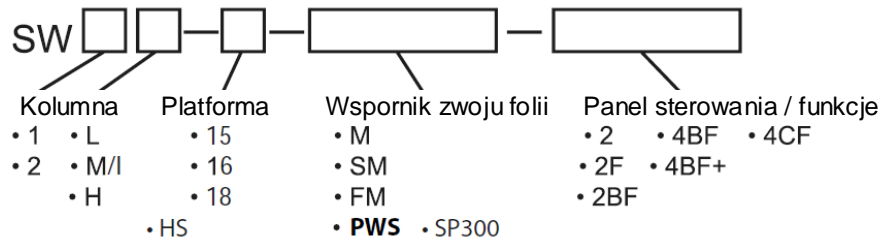
	1.4	Informacje ogólne	Informacje dotyczące producenta/urządzenia
	wer. 4		
	07-2005		
	3		

#### Cykle owijania folią

- 2:**    **P1**    tylko podnoszenie  
         **P2**    podnoszenie i obniżanie
- 4:**    **P1**    tylko podnoszenie  
         **P2**    tylko podnoszenie i warstwa górna (pokrywa)  
         **P3**    podnoszenie i obniżanie  
         **P4**    podnoszenie, obniżanie i warstwa górna (pokrywa)

Przykład: **SW2h-19-PWS-4CF**

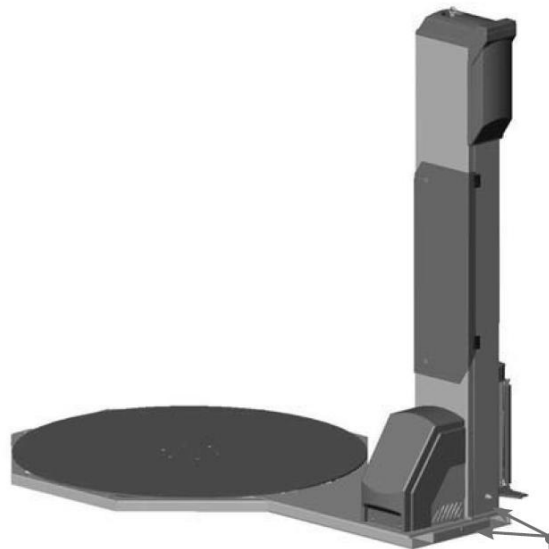
- Klasa 2, typ kolumny H
- Platforma  $\varnothing$  1850 mm
- Wspornik zwoju folii **PWS** (napęd wstępnie naprężający folię)
- Panel sterowania / funkcje 4P-VBC-F



### Identyfikacja urządzenia

Na dwóch tabliczkach przymocowanych na urządzeniu podano wybrane dane techniczne dla użytkownika (model i numer seryjny; zob. rys. 2).


Na rys. 1 przedstawiono lokalizację tabliczki znamionowej na urządzeniu. Dane identyfikacyjne urządzenia należy zawsze przekazywać podczas zamawiania części zamiennych lub usług serwisowych.



Rys. 1

	Part Number				CE
Model		Year	Ampere	Watt	
	Serial Number				
Type		Volt	Hertz	Phase	

Rys. 2

	1.5	Informacje ogólne	Gwarancja
	wer. 3		
	12-2004		
	1		


Z uwagłędniem poniższych zastrzeżeń, Sprzedawca zobowiązuje się do usuwania wykrytych wad w zakresie wykonania urządzenia w okresie dwunastu (12) miesięcy od daty rozpoczęcia użytkowania produktów przez Nabywcę, jednak nie później niż trzynaście (13) miesięcy po dacie dostarczenia.

Gwarancja nie obejmuje podzespołów podlegających naturalnemu zużyciu i zniszczeniu (np. pasów, rolek gumowych, uszczelek, szczotek itp.) oraz podzespołów elektrycznych. Aby skorzystać z uprawnień gwarancyjnych, Nabywca musi niezwłocznie powiadomić Sprzedawcę o wszelkich wykrytych defektach, podając numer seryjny urządzenia.

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

Sprzedawca nie ponosi odpowiedzialności związanej z defektami w następujących okolicznościach:

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

	1.5	Informacje ogólne	Gwarancja
	wer. 3		
	12-2004		
	2		


Sprzedawca nie ponosi odpowiedzialności za zranienie osób, uszkodzenie urządzenia lub zakłócenie 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.



	1.6	Informacje ogólne	Opis urządzenia
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

Urządzenie służy do półautomatycznego owijania folią kurczliwą ładunków umieszczonych na paletach.

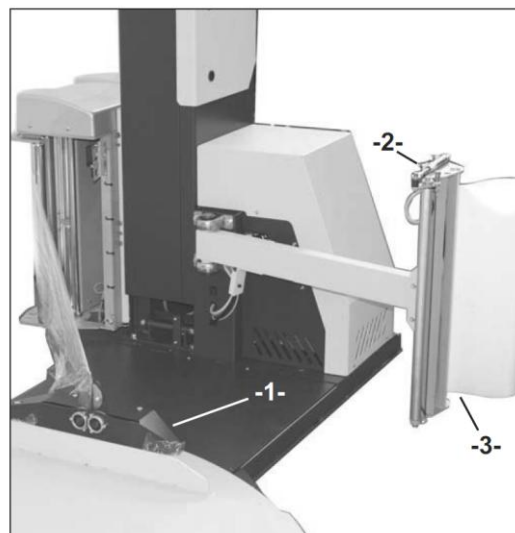
Najważniejszą zaletą urządzenia jest modułowa konstrukcja umożliwiająca Nabywcy skonfigurowanie urządzenia zgodnie z wymaganiami przez łączenie różnych modułów i funkcji.

Aby zidentyfikować urządzenie, należy podać skonfigurowane moduły (panel sterowania, suwnica zwoju folii, platforma obrotowa i kolumna).

W części 2 szczegółowo opisano funkcje poszczególnych modułów urządzenia.

**Maszyna mod. SW2-A**

W półautomatycznej maszynie SW2-A do owijania folią kurczliwą ładunków umieszczonych na paletach uwzględniono wyposażenie do mocowania (1), cięcia (2) i rozwijania (3) folii na ładunku bez interwencji ze strony operatora.

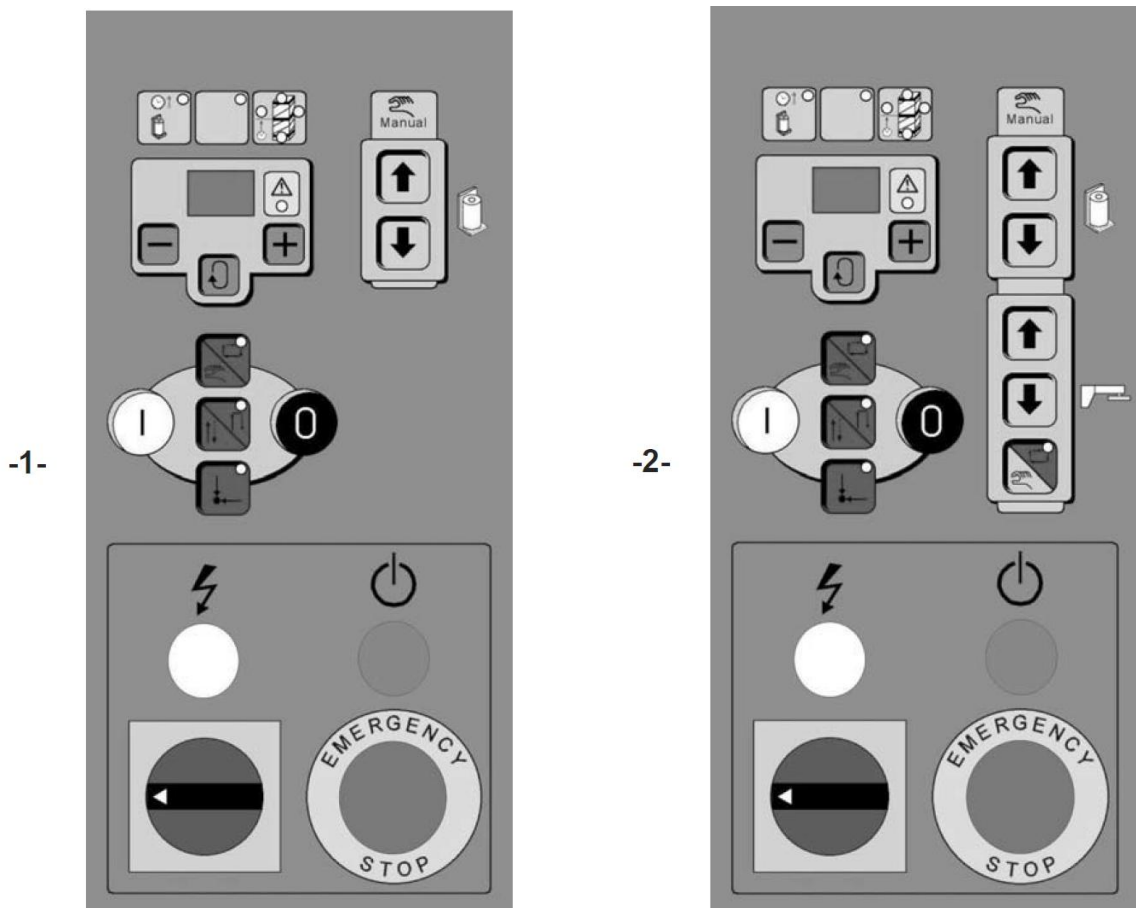


**FUNKCJE TYPU „2” (rys. 1)**

- sterowanie w trybie automatycznym i ręcznym
- dwa programy owijania folią: podnoszenie, podnoszenie i obniżanie
- dodatkowe warstwy (obroty): w górnej, dolnej i środkowej (wzmocnienie) części ładunku
- konfigurowanie maksymalnej wysokości podniesienia suwnicy (wysokość owijania)

**FUNKCJE TYPU „2 Z RAMIENIEM DOCISKOWYM” (rys. 2)**

- ramię dociskowe (opcjonalne, tylko w przypadku kolumny klasy 2)



	2.1	Dane techniczne	Panel sterowania / funkcje typu „A”
	wer. 3		
	12-2004		
	2		

### **FUNKCJE TYPU „2F” (rys. 3)**

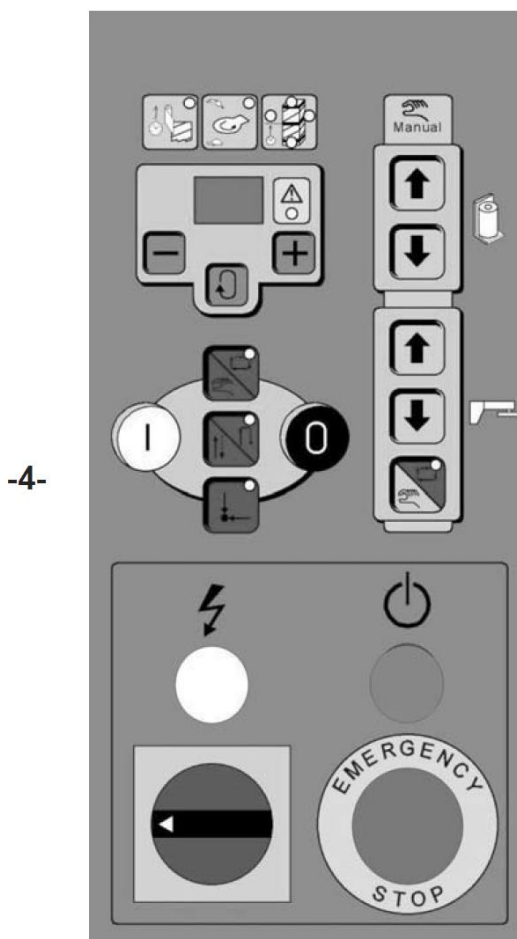
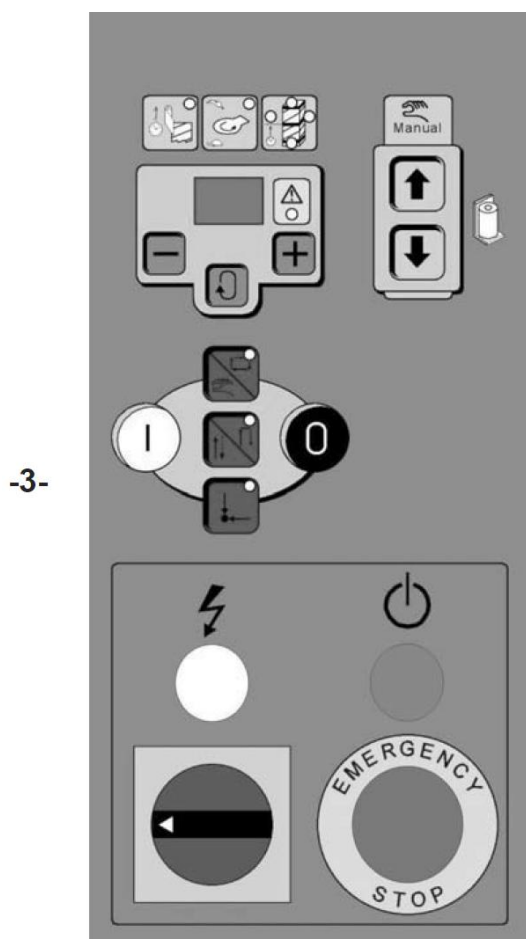
- sterowanie w trybie automatycznym i ręcznym
- dwa programy owijania folię: podnoszenie, podnoszenie i obniżanie
- dodatkowe warstwy (obroty): w górnej, dolnej i środkowej (wzmocnienie) części ładunku
- fotokomórka umożliwiająca automatyczne wykrywanie wysokości ładunku na palecie

### **FUNKCJE TYPU „2BF” (rys. 3)**

- regulacja prędkości obrotowej platformy
- automatyczne zatrzymywanie platformy obrotowej w położeniu początkowym
- zob. funkcje typu „2F”

### **FUNKCJE TYPU „2F / 2BF Z RAMIENIEM DOCISKOWYM” (rys. 4)**

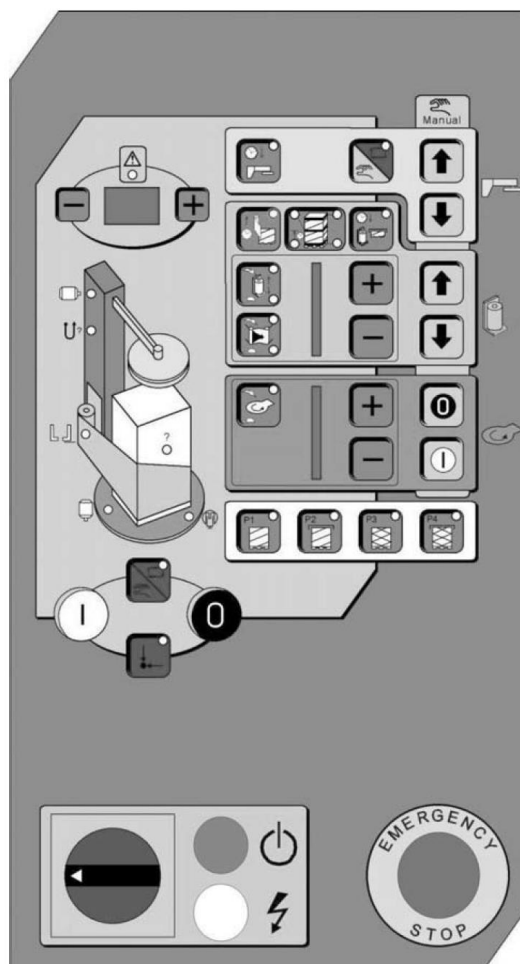
- ramię dociskowe (opcjonalne, tylko w przypadku kolumny klasy 2)



**FUNKCJE TYPU „4BF” (rys. 5), „4BF+” (rys. 6)**

- sterowanie w trybie automatycznym i ręcznym
- cztery programy owijania folią: podnoszenie, podnoszenie z układaniem warstwy górnej (pokrywy), podnoszenie i obniżanie, podnoszenie i obniżanie z układaniem warstwy górnej
- dodatkowe warstwy (obroty): w górnej, dolnej i środkowej (wzmocnienie) części ładunku
- fotokomórka umożliwiająca automatyczne wykrywanie wysokości ładunku na palecie
- regulacja prędkości obrotowej platformy
- regulacja prędkości podnoszenia / obniżania suwnicy (opcjonalne)
- automatyczne zatrzymywanie platformy obrotowej w położeniu początkowym
- ramię dociskowe (opcjonalne)
- regulacja naprężenia folii (tylko z hamulcem elektromagnetycznym)
- listy programów (tylko w wersji 4BF+)

-5-

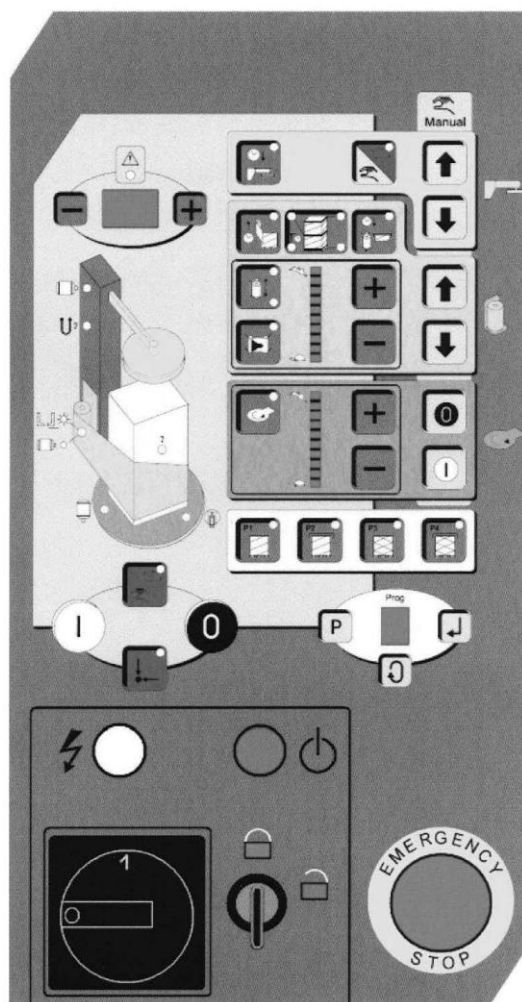


	2.2	Dane techniczne	Panel sterowania / funkcje typu „E”
	wer. 4		
	07.2007		
	2		

### **FUNKCJE TYPU „4CF” (rys. 6)**

- sterowanie w trybie automatycznym i ręcznym
- cztery programy owijania folią: podnoszenie, podnoszenie z układaniem warstwy górnej (pokrywy), podnoszenie i obniżanie, podnoszenie i obniżanie z układaniem warstwy górnej
- dodatkowe warstwy (obroty): w górnej, dolnej i środkowej (wzmocnienie) części ładunku
- fotokomórka umożliwiająca automatyczne wykrywanie wysokości ładunku na palecie
- regulacja prędkości obrotowej platformy
- automatyczne zatrzymywanie platformy obrotowej w położeniu początkowym
- ramię dociskowe (opcjonalne)
- regulacja szybkości rozwijania folii (napęd wstępnie naprężający folię)
- regulacja prędkości podnoszenia / obniżania suwnicy (opcjonalne)
- selektor listy programów

-6-



	2.2	Dane techniczne	Panel sterowania / funkcje typu „E”
	wer. 0		
	11.2008		
	3		

### **FUNKCJE TYPU „4CF” (rys. 7)**

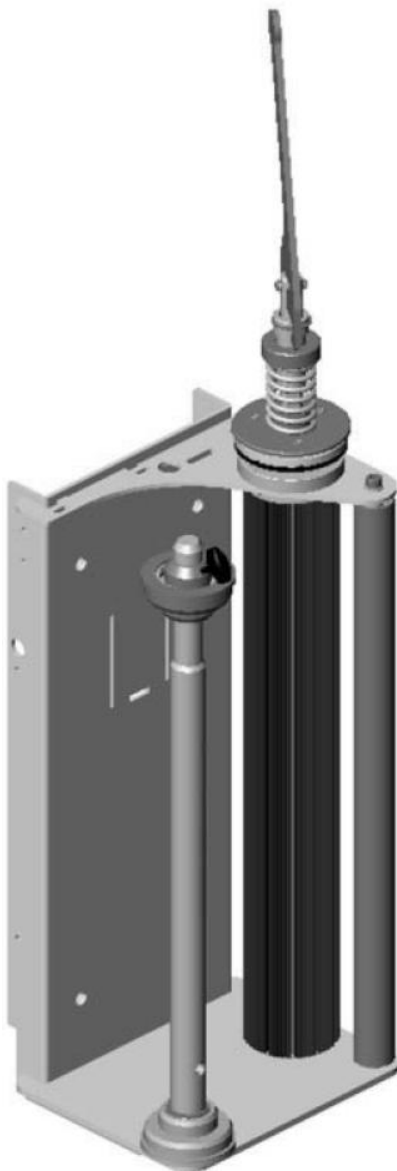
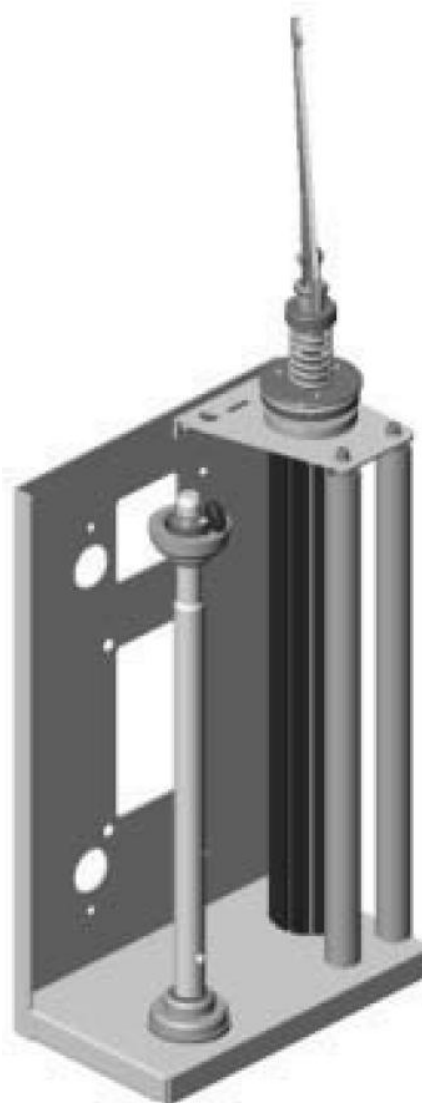
- sterowanie w trybie automatycznym i ręcznym
- cztery programy owijania folią: podnoszenie, podnoszenie z układaniem warstwy górnej (pokrywy), podnoszenie i obniżanie, podnoszenie i obniżanie z układaniem warstwy górnej
- dodatkowe warstwy (obroty): w górnej, dolnej i środkowej (wzmocnienie) części ładunku
- fotokomórka umożliwiająca automatyczne wykrywanie wysokości ładunku na palecie
- regulacja prędkości obrotowej platformy
- automatyczne zatrzymywanie platformy obrotowej w położeniu początkowym
- ramię dociskowe (opcjonalne)
- regulacja szybkości rozwijania folii (napęd wstępnie naprężający folię)
- regulacja prędkości podnoszenia / obniżania suwnicy (opcjonalne)
- lista programów
- selektor listy programów
- selektor wyposażenia do mocowania, cięcia, naprężania folii

-7-



**TYP „M”: suwnica zwoju folii z regulowanym hamulcem mechanizmu naprężającego i dźwignią rozłączającą**

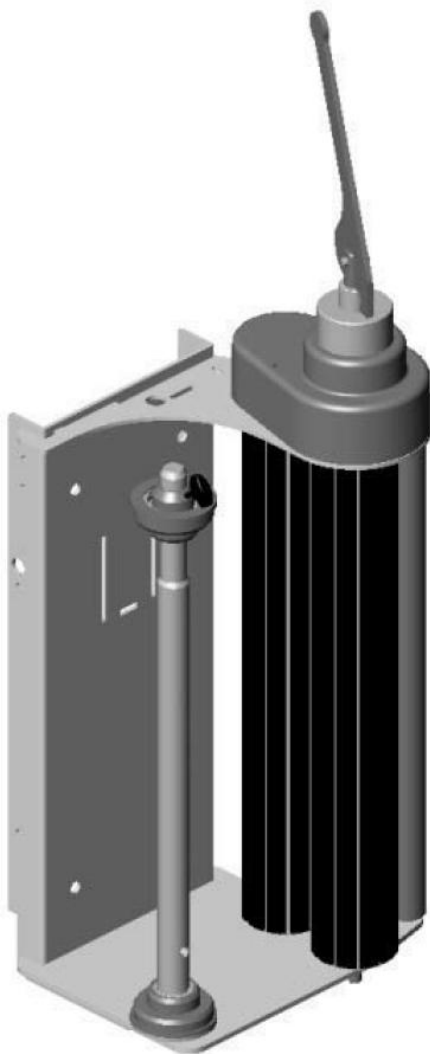
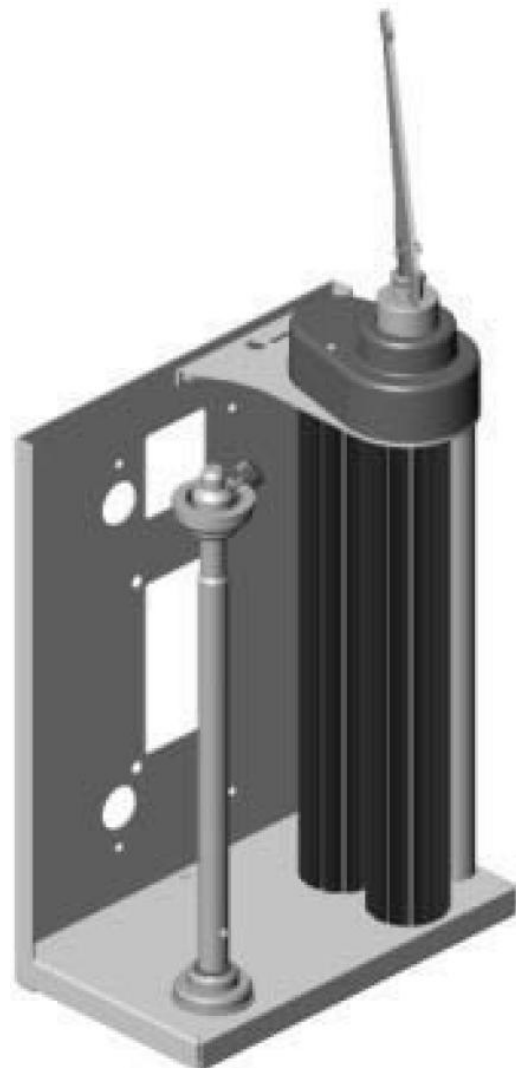
- wymiary szpuli zwoju folii:  $\varnothing$  50/76 mm
- maks. wymiary zwoju:  $\varnothing$  250 mm, wysokość 500 mm
- typ folii: kurczliwa, grubość 17/23  $\mu$ m
- waga M1: 22, 5 kg
- waga M2: 22 kg

**-M1-****-M2-**



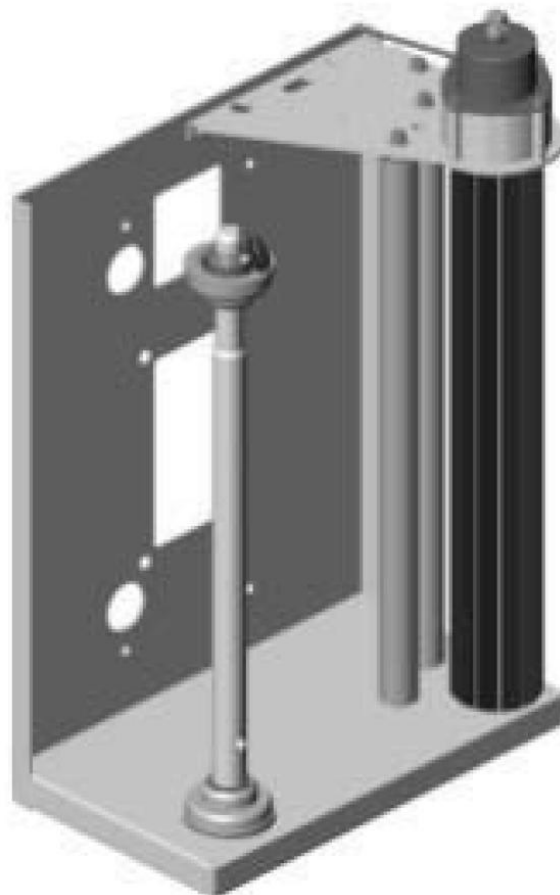
**TYP „SM”: suwnica zwoju folii z mechanizmem napężającym bez napędu z przekładnią i dźwignią rozłączającą**

- maks. teoretyczne wstępne naprężenie: 30%, 60%, 90% zależnie od ustawienia (wyrażone jako wydłużenie folii w porównaniu z wstępną długością)
- maks. wymiary zwoju:  $\varnothing$  250 mm, wysokość 500 mm
- typ folii: kurczliwa, grubość 17/23  $\mu$ m
- waga SM1: 27, 5 kg
- waga SM2: 27 kg

**-SM1-****-SM2-**

**TYP „FM”: suwnica zwoju folii z elektromagnetycznym hamulcem naprężającym regulowanym przy użyciu panelu sterowania**

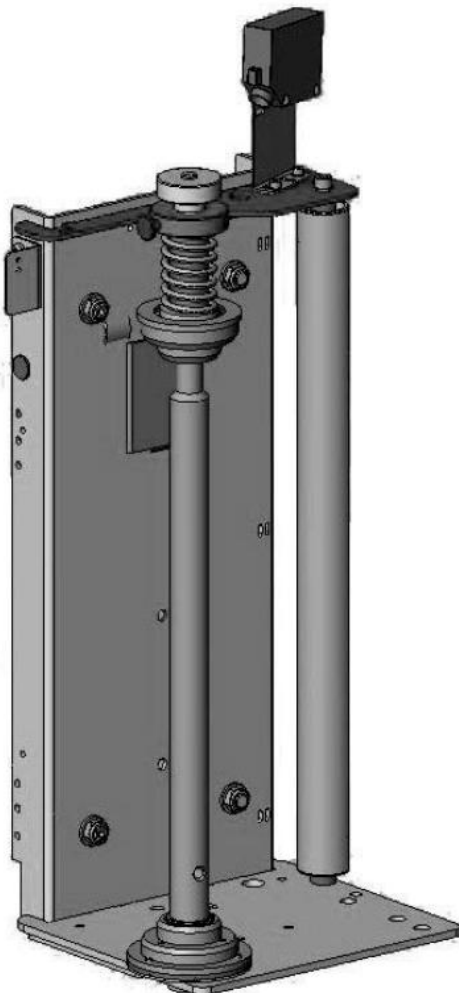
- wymiary szpuli zwoju folii:  $\varnothing$  50/76 mm
- maks. wymiary zwoju:  $\varnothing$  300 mm, wysokość 500 mm
- typ folii: kurczliwa, grubość 23  $\mu$ m, 30  $\mu$ m w konfiguracji specjalnej
- waga: 24, 5 kg

**-FM-**

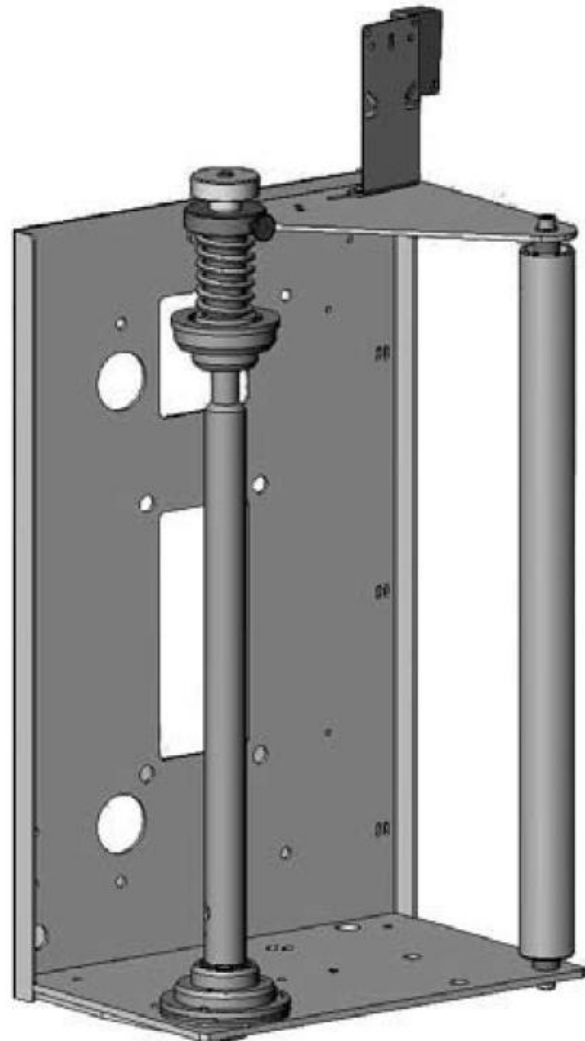
**TYP „EM”: suwnica zwoju folii z mechanicznym hamulcem naprężającym, zamocowany bezpośrednio na trzpieniu zwoju**


- wymiary szpuli zwoju folii:  $\varnothing$  50/76 mm
- maks. wymiary zwoju:
  - $\varnothing$  250 mm, wysokość 500 mm (mod. EM-1)
  - $\varnothing$  300 mm, wysokość 500 mm (mod. EM-2)
- waga EM-1: 19 kg
- waga EM-2: 19 kg

**-EM-1-**



**-EM-2-**

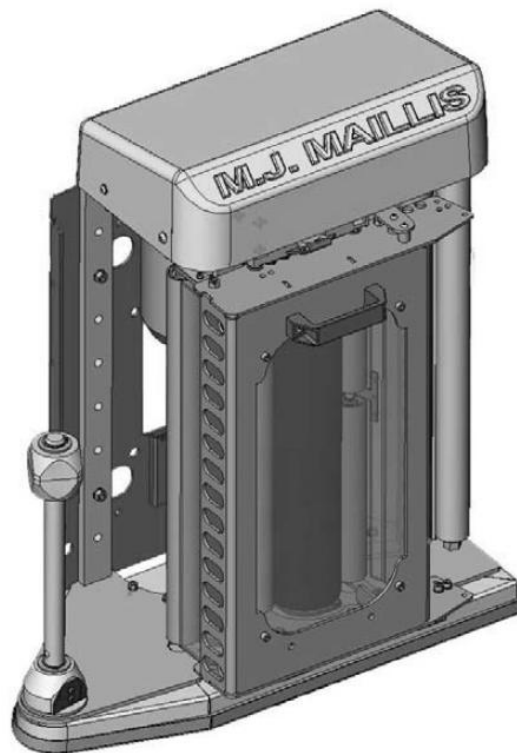


	2.3	Dane techniczne	Suwnica zwoju folii
	wer. 22		
	05.2013		
	5		

**TYP „PWS”: suwnica zwoju folii z napędem wstępnie naprężającym folię i listwą naprężającą**

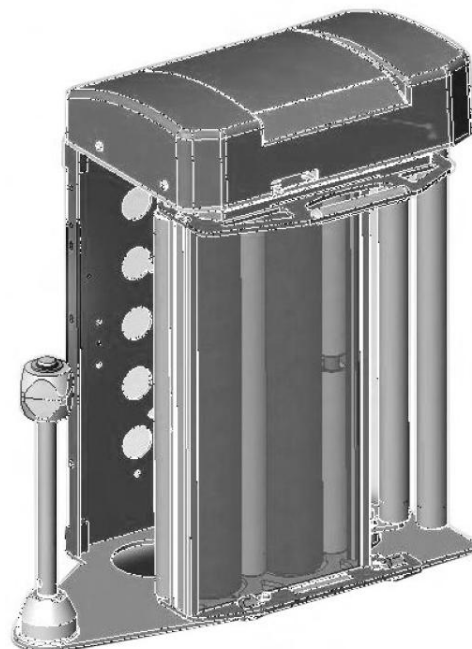
- wymiary szpuli zwoju folii:  $\varnothing$  76 mm
- maks. wymiary zwoju:  $\varnothing$  300 mm, wysokość 500 mm
- typ folii: kurczliwa, grubość 23  $\mu$ m
- maks. teoretyczne wstępne naprężenie: 100%, 300% zależnie od ustawienia i naprężenia folii (wyrażone jako wydłużenie folii w porównaniu z wstępną długością)
- waga: 65 kg


-PWS-



**TYP „SP300”: suwnica zwoju folii z napędem wstępnie naprężającym folię i listwą naprężającą**

- wymiary szpuli zwoju folii:  $\varnothing$  76 mm
- maks. wymiary zwoju:  $\varnothing$  300 mm, wysokość 500 mm
- typ folii: kurczliwa, grubość 23  $\mu$ m
- maks. teoretyczne wstępne naprężenie: 150%, 200%, 250% zależnie od ustawienia i naprężenia folii (wyrażone jako wydłużenie folii w porównaniu z wstępną długością), 300% na żądanie
- waga: 55 kg

**-SP 300-**

	2.4	Dane techniczne	Platforma obrotowa
	wer. 4		
	10.2013		
	1		

### TYP „15”:

- Ø platformy obrotowej: 1500 mm
- maks. obciążenie: 2000 kg
- wymiary palety: min. 600 x 600 mm, maks. 800 x 1200 mm
- regulacja prędkości obrotowej: 4–5,8 obr./min lub 6–10 obr./min zależnie od wersji
- kierunek obrotu: zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara
- waga: 354,5 kg

### TYP „16”:

- Ø platformy obrotowej: 1650 mm
- maks. obciążenie: 2000 kg
- wymiary palety: min. 600 x 600 mm, maks. 1000 x 1200 mm
- regulacja prędkości obrotowej: 4–5,8 obr./min lub 6–10 obr./min zależnie od wersji
- kierunek obrotu: zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara
- waga: 364,5 kg

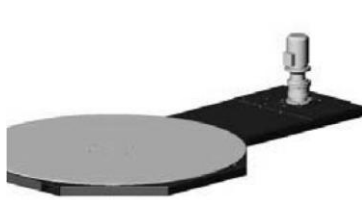
### TYP „18”:

- Ø platformy obrotowej: 1800 mm
- maks. obciążenie: 2000 kg
- wymiary palety: min. 600 x 600 mm, maks. 1200 x 1200 mm
- regulacja prędkości obrotowej: 4–5,8 obr./min lub 6–10 obr./min zależnie od wersji
- kierunek obrotu: zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara
- waga: 372,5 kg

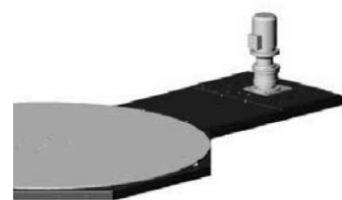
**-15-**



**-16-**



**-18-**



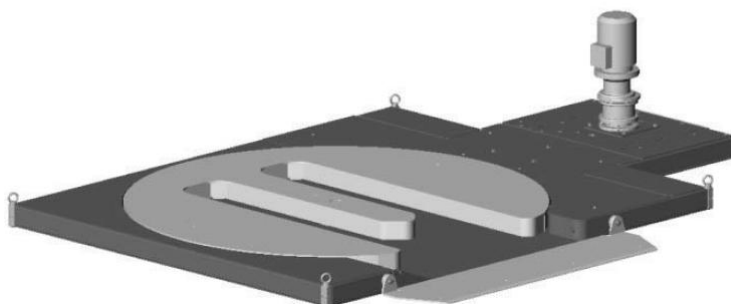
	2.4	Dane techniczne	Platforma obrotowa
	wer. 3		
	12-2004		
	2		

**TYP „HSD”:**

- Ø platformy obrotowej: 1500 mm
- maks. obciążenie: 2000 kg
- wymiary palety: min. 800 x 600 mm
- regulacja prędkości obrotowej: 6–12 obr./min
- kierunek obrotu: zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara
- waga: 424,5 kg

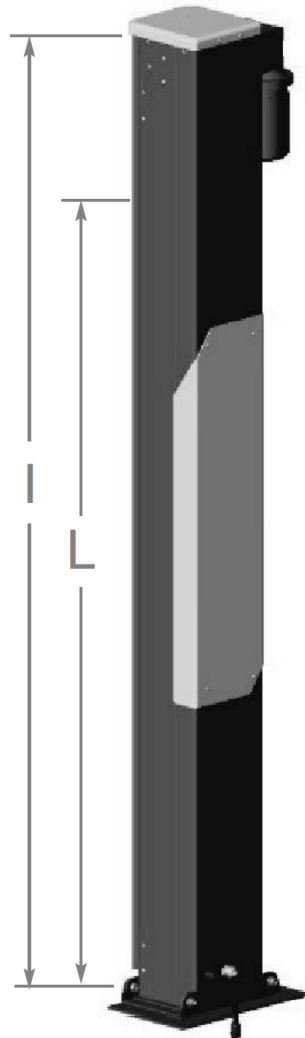
Podstawa modelu HSD jest przystosowana do owijania folią europalet przenoszonych przy użyciu wózków paletowych.

**-HSD-**



**KLASA 1:**

- wysokość kolumny: wersja L 2300 mm  
wersja I 2600 mm
- maks. wysokość owijania folią:  
wersja L 2100 mm  
wersja I 2400 mm
- prędkość suwnicy: 2,2/2,8 m/min przy 50 Hz  
2,7/3,4 m/min przy 60 Hz
- waga kolumny: wersja L 63 kg  
wersja I 70 kg

**-SW1-**



**KLASA 2:**

- regulacja prędkości suwnicy: min. 2 m/min  
maks. 5,5 m/min  
lub  
min. 1,3 m/min  
maks. 3,5 m/min

zależnie od wersji

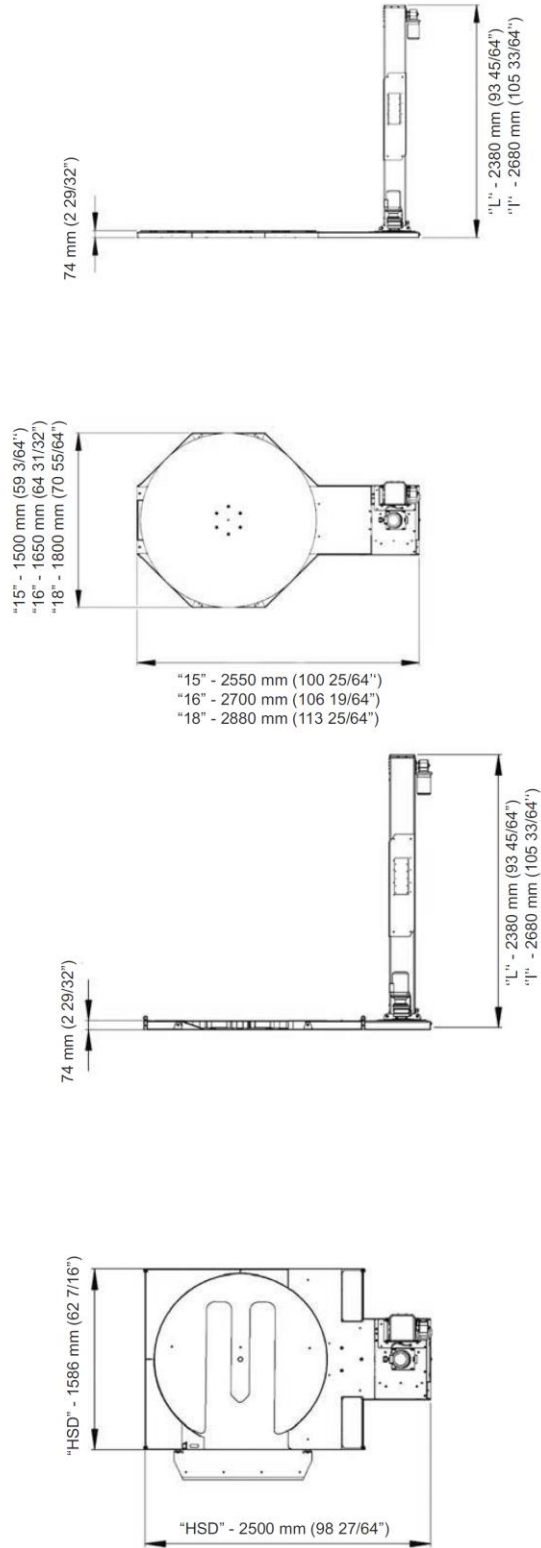
- waga kolumny: wersja L 116 kg  
wersja M 130 kg  
wersja H 149 kg

-SW2-

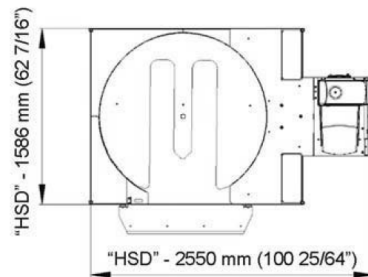
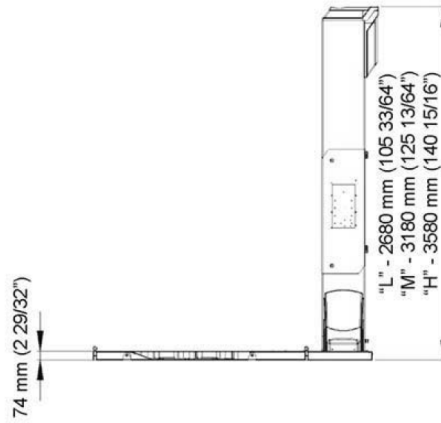
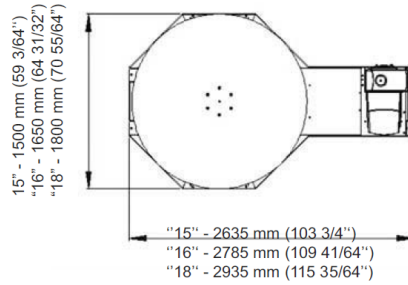
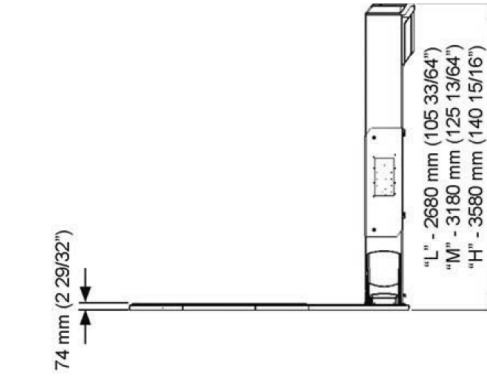


	Wysokość	Maksymalna wysokość owijania folią
L	2600 mm (102 23/64")	2100 mm (82 43/64")
M	3100 mm (122 3/64")	2600 mm (102 23/64")
H	3500 mm (137 51/64")	3000 mm (118 7/64")


**-SW1-**




**-SW2-**



Należy chronić podręcznik użytkownika przed zniszczeniem. Informacje zamieszczone w podręczniku ułatwią wykonywanie prac konserwacyjnych, utrzymanie urządzenia w odpowiednim stanie technicznym i zapewnienie bezpieczeństwa.

Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy uważnie przeczytać wszystkie zalecenia, zwracając szczególną uwagę na sekcje oznaczone następującym symbolem .

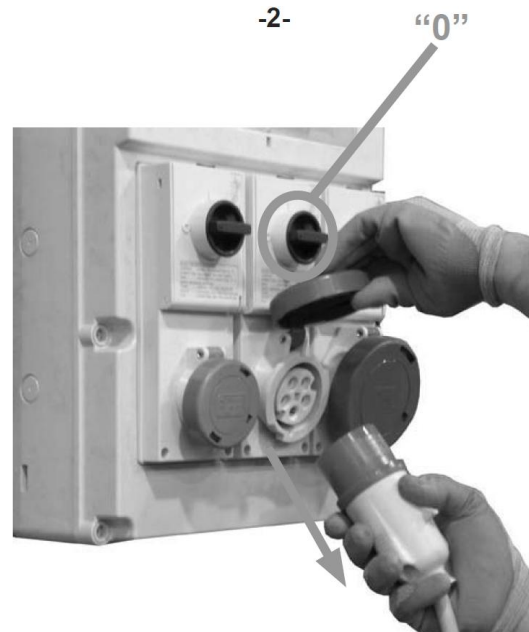
Urządzenie jest wyposażone w WYŁĄCZNIK AWARYJNY znajdujący się na panelu sterowania (rys. 1). Naciśnięcie tego przycisku powoduje natychmiastowe zatrzymanie urządzenia niezależnie od wykonywanego cyklu roboczego.

 Przed rozpoczęciem wykonywania prac konserwacyjnych należy wyjąć wtyczkę z gniazda sieci elektrycznej.

-1-



-2-




	3.2	Bezpieczeństwo	Kwalifikacje
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

- Operator urządzenia
- Personel techniczny wykonujący mechaniczne prace konserwacyjne
- Personel techniczny wykonujący elektryczne prace konserwacyjne
- Personel techniczny Producenta

Tylko odpowiednio wykwalifikowany personel, wymieniony na następnych stronach, może obsługiwać urządzenie.

Użytkownik jest zobowiązany do wyznaczenia operatorów z odpowiednimi kwalifikacjami, zapewnienia odpowiedniego szkolenia i udostępnienia instrukcji związanych z obsługą urządzenia, zamieszczonych w podręczniku użytkownika.

	3.2	Bezpieczeństwo	Kwalifikacje
	wer. 3		
	12-2004		
	2		

Kwalifikacje 1

**OPERATOR URZĄDZENIA**

Operator jest szkolony i przygotowany do obsługi urządzenia oraz wykonywania operacji takich jak ładowanie i rozładowanie palet, owijanie folią ładunków umieszczonych na paletach i wymiana zwoju z folią.



Menedżerowie zakładu produkcyjnego i wydziałów powinni zapewnić odpowiednie przeszkolenie operatora w zakresie wszystkich funkcji urządzenia przed rozpoczęciem pracy.

Kwalifikacje 2

**PERSONEL TECHNICZNY WYKONUJĄCY MECHANICZNE PRACE KONSERWACYJNE**

Ten personel jest wykwalifikowany do korzystania z urządzenia jako OPERATOR, kontroli i regulacji podzespołów mechanicznych oraz wykonywania prac związanych z konserwacją i naprawą urządzenia.

Ten personel nie jest uprawniony do konserwacji podzespołów elektrycznych.

	3.2	Bezpieczeństwo	Kwalifikacje
	wer. 3		
	12-2004		
	3		

Kwalifikacje 2a

**PERSONEL TECHNICZNY WYKONUJĄCY ELEKTRYCZNE PRACE KONSERWACYJNE**


Ten personel jest wykwalifikowany do korzystania z urządzenia jako OPERATOR, kontroli i regulacji podzespołów elektrycznych oraz wykonywania prac związanych z konserwacją i naprawą urządzenia.

Ten personel jest uprawniony do konserwacji podzespołów elektrycznych pod napięciem, wyposażenia sterującego itp.

Kwalifikacje 3

**PERSONEL TECHNICZNY PRODUCENTA**

Odpowiednio przeszkolony operator wyznaczony przez Producenta lub jego przedstawiciela do wykonywania złożonych prac związanych z naprawą lub modyfikacją urządzenia po uzgodnieniu z Klientem.

	3.3	Bezpieczeństwo	Obsługa urządzenia i tryby operacyjne
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

### Zalecenia dotyczące zachowania bezpieczeństwa podczas użytkowania urządzenia

Tylko personel z kwalifikacjami określonymi w sekcji 3.4-1 może obsługiwać urządzenie. Użytkownik jest zobowiązany do wyznaczenia operatorów z odpowiednimi kwalifikacjami, zapewnienia odpowiedniego szkolenia i udostępnienia instrukcji związanych z obsługą urządzenia, zamieszczonych w podręczniku użytkownika.

### Tryby operacyjne urządzenia

Lista trybów operacyjnych urządzenia:

- automatyczny,
- uruchomienie z wyłączonymi zabezpieczeniami,
- zatrzymanie urządzenia przy użyciu przełącznika głównego,
- zatrzymanie przy użyciu wyłącznika awaryjnego z blokadą,
- odłączenie zasilania elektrycznego.



	3.4	Bezpieczeństwo	Liczba i kwalifikacje operatorów
	wer. 3		
	12-2004		
	2		

### Liczba operatorów

Operacje opisane w tej sekcji zostały przeanalizowane przez personel Producenta. Zalecana liczba operatorów umożliwi prawidłowe wykonanie poszczególnych operacji. Zwiększenie lub zmniejszenie liczby operatorów może spowodować ograniczenie poziomu bezpieczeństwa.

### Kwalifikacje operatorów

Minimalne kwalifikacje operatorów są następujące:


OPERACJA	STAN URZĄDZENIA	KWALIF. OPERATORÓW	LICZBA OPERATORÓW
Instalacja i konfiguracja urządzenia	Uruchomione z wyłączonymi zabezpieczeniami	2 / 2a	2
Wybór programu owijania folią	Zatrzymane z odblokowanym WYŁACZNIKIEM AWARYJNYM – system podłączony	1	1
Wymiana zwoju folii	Zatrzymane z zablokowanym WYŁACZNIKIEM AWARYJNYM – system podłączony	1	1
Załadowanie i rozładowanie	Zatrzymane z zablokowanym WYŁACZNIKIEM AWARYJNYM	1	1
Konserwacja rutynowa	Odłączone zasilanie elektryczne	2	1
Konserwacja mechaniczna	Uruchomione z wyłączonymi zabezpieczeniami	2	1
Konserwacja specjalna (elektryczna)	Uruchomione z wyłączonymi zabezpieczeniami	3	1
Owijanie folią	Urządzenie z programem ręcznego/ automatycznego owijania folią	1	1

### Prawidłowa lokalizacja operatora

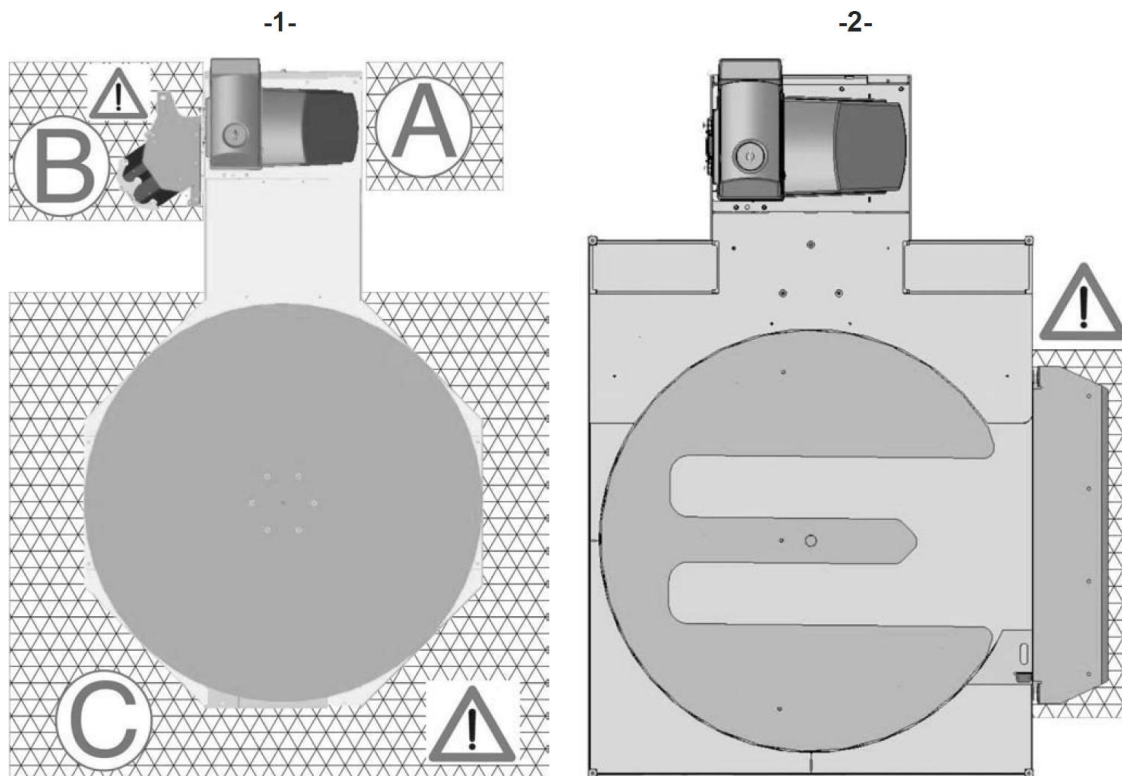
Operator powinien znajdować się przed panelem sterowania (strefa A) podczas całego cyklu owijania folią w trybie sterowania ręcznego lub automatycznego.

Strefa B wskazuje lokalizację operatora podczas załadowania zwoju folii.

Strefa C wskazuje lokalizację strefy załadowania.

 Po uruchomieniu urządzenia operator musi znajdować się w strefie A.

Na rys. 2 przedstawiono strefę załadowania obrotowej platformy HSD.



	3.6	Bezpieczeństwo	Inne zagrożenia
	wer. 3		
	12-2004		
	1		





Przed uruchomieniem urządzenia należy zawsze sprawdzić, czy ładunek jest stabilny.



Należy zawsze wyregulować naprężenie folii zgodnie z owijanym ładunkiem.  
Nieprawidłowe naprężenie może spowodować niestabilność lub upadek lekkich ładunków.

Urządzenie zostało zaprojektowane zgodnie z zaleceniami podanymi w sekcji 1.3-1 i wyposażone w różne zabezpieczenia, które nie powinny być demontowane lub wyłączane.

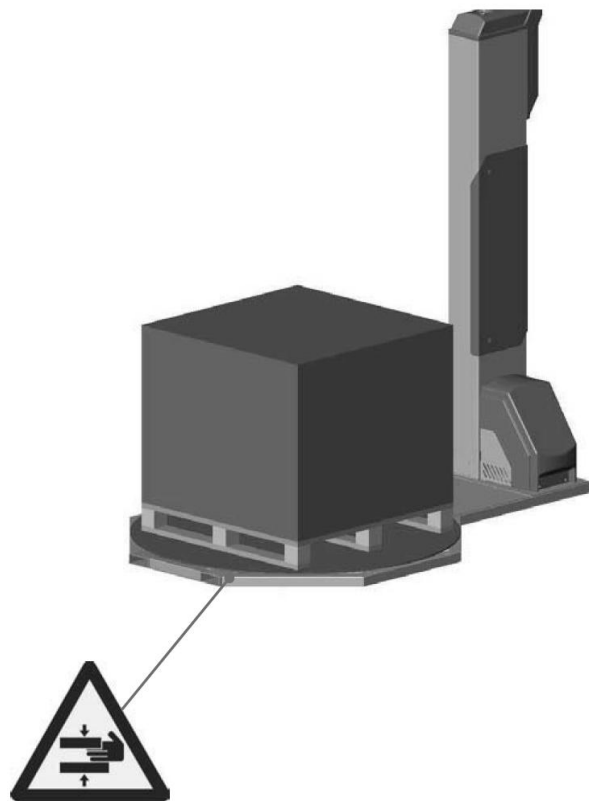
Niezależnie od środków ostrożności przewidzianych przez projektantów urządzenia operator i techniczny personel konserwacyjny powinien pamiętać, że nie można wyeliminować następujących zagrożeń:

-  Platforma obrotowa. Nie wolno stawać na platformie, nawet wówczas, gdy urządzenie jest zatrzymane (rys. 1).
-  Nie wolno sięgać do obszaru między podstawą urządzenia a platformą obrotową. Zagrożenie zgnieceniem kończyn (rys. 2).

-1-



-2-





Przemieszana paleta (rys. 3). Należy zachować odstęp. Nie wolno dotykać palety, gdy paleta obraca się. Należy zawsze upewnić się, że wymiary ładunku nie przekraczają średnicy palety.



Podczas obniżania suwnicy zwoju folii nie wolno znajdować się w jej zasięgu. Nie wolno sięgać do obszaru między podłogą a suwnicą (rys. 4).



Nie wolno sięgać do obszaru między poruszającą się suwnicą zwoju folii a kolumną. Zagrożenie zgnieceniem kończyn (rys. 5).

-4-






-3-



-5-



-  Nie wolno przechować między kolumną a paletą (rys. 6).
-  W przypadku urządzeń z ramieniem dociskowym nie wolno stawać w obszarze podnoszonego/obniżanego mechanizmu.
-  W przypadku urządzeń z obrotową platformą HSD nie wolno przebywać w pobliżu obracającej się platformy. Zagrożenie zgnieceniem kończyn (rys. 7).

-6-




-7-



	3.6	Bezpieczeństwo	Inne zagrożenia
	wer. 3		
	12-2004		
	5		



Po zwinięciu folii słabe ładunki elektrostatyczne mogą występować w pobliżu zwoju folii i palety. Nie stanowią one zagrożenia pod warunkiem, że urządzenie nie jest zainstalowane w lokalizacji, w której występuje zagrożenie wybuchem. Może to jednak niekorzystnie wpływać na zwijany produkt, jeżeli jest wrażliwy na ładunki elektrostatyczne.

	3.7	Bezpieczeństwo	Ogólne ostrzeżenia
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

### **Czynności nieprawidłowe i zabronione**

- Nie wolno przytrzymać palety, gdy platforma obraca się. W tym celu należy używać tylko WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO.
- Nie wolno pracować bez wyposażenia zabezpieczającego i nie wolno demontować ani wyłączać zabezpieczeń urządzenia.
- Nie wolno korzystać z urządzenia, które nie zostało prawidłowo zmontowane, zainstalowane i przymocowane do podłoża zgodnie z zaleceniami podanymi w niniejszym podręczniku.
- 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.
- Przed wykonaniem prac związanych z czyszczeniem i konserwacją urządzenia należy odłączyć urządzenie od sieci elektrycznej.
- Nie wolno modyfikować urządzenia ani jego podzespołów. Producent nie ponosi odpowiedzialności za skutki nieautoryzowanej modyfikacji urządzenia.
- Urządzenie należy czyścić przy użyciu suchych ściereczek lub delikatnych detergentów. Nie wolno używać rozpuszczalników, benzyny itp.



	3.7	Bezpieczeństwo	Ogólne ostrzeżenia
	wer. 3		
	12-2004		
	2		



Nie wolno uruchamiać urządzenia w lokalizacjach, w których występuje zagrożenie wybuchem.

	3.8	Bezpieczeństwo	Bezpieczeństwo operatorów/ personelu konserwacyjnego
	wer. 3		
	12-2004		
	1		



Należy regularnie weryfikować prawidłowe funkcjonowanie wyposażenia zabezpieczającego.

Oprócz WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO następujące wyposażenie zabezpieczające jest instalowane w urządzeniu:

#### **Przełącznik na drzwiczkach suwnicy zwoju folii (rys. 1)**

To wyposażenie jest montowane tylko w modelu „PS” (z napędem wstępnie naprężającym folię). Jeżeli drzwiczki zostaną otwarte po uruchomieniu urządzenia, urządzenie jest natychmiast zatrzymywane.

-1-



**Mechaniczne zabezpieczenie przed upadkiem suwnicy (rys. 2)**

To zabezpieczenie blokuje upadającą suwnicę na kolumnie w przypadku uszkodzenia pasa mechanizmu podnoszącego. Jeżeli wyłącznik krańcowy dolnej suwnicy nie działa, następuje dolne ograniczenie obniżania suwnicy.

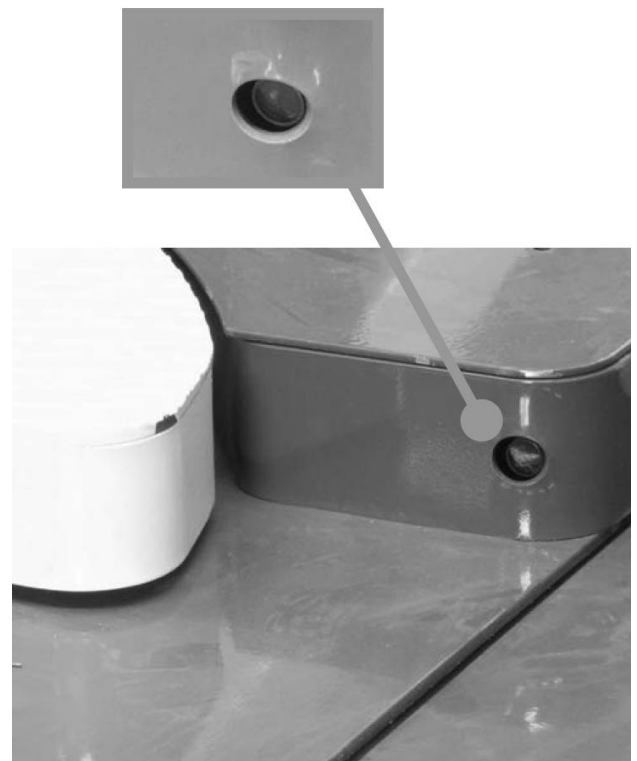
**Fotokomórka obrotowej platformy HSD (rys. 3)**

Obrotowa platforma HSD jest wyposażona w fotokomórkę zapewniającą ochronę przed zgnieciem kończyn. Jeżeli podczas obracania platformy fotokomórka zostanie przesłonięta, urządzenie zostanie zatrzymane automatycznie niezależnie od cyklu roboczego.

-2-



-3-



**Wyposażenie suwnicy chroniące dłonie operatorów (rys. 3)**

Jeżeli to zabezpieczenie zostanie uaktywnione, wszystkie napędy urządzenia są natychmiast zatrzymywane (naciśnięcie krawędzi z czujnikiem ręką, ramieniem lub inną częścią ciała).

**Panel zabezpieczający pod suwnicą (rys. 4)**

Jeżeli to zabezpieczenie zostanie uaktywnione (naciśnięcie ciałem lub przez przeszkody w obszarze między panelem a podłogą), wszystkie napędy urządzenia są natychmiast zatrzymywane.

3



4

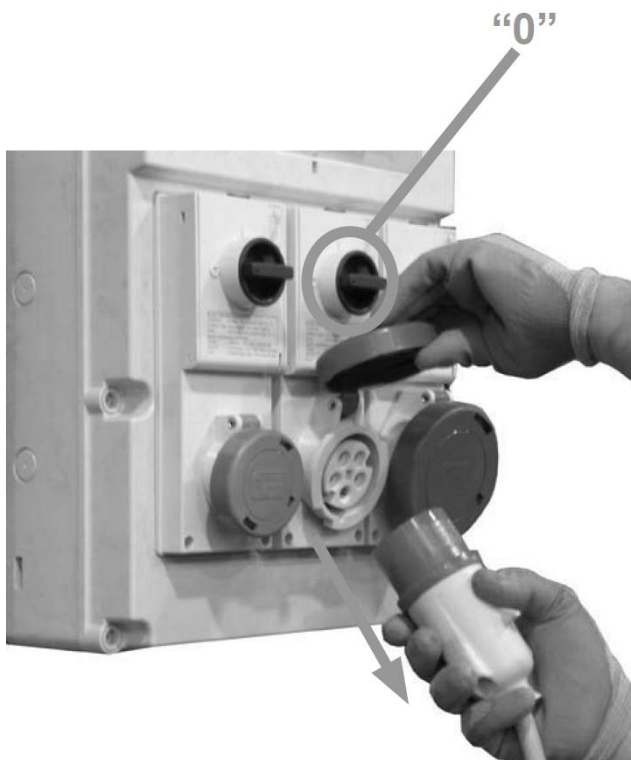


TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ

W przypadku zagrożenia/pożaru należy natychmiast wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazda sieci elektrycznej (rys. 1).

W przypadku pożaru należy używać gaśnicy zawierającej dwutlenek węgla (CO<sub>2</sub>).  
**NIE WOLNO** używać wody do gaszenia pożaru (rys. 2).

-1-



-2-



	3.10	Bezpieczeństwo	Pomiar poziomu hałasu
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

Ciśnienie akustyczne w odległości 1 metra od urządzenia i na wysokości 1,6 metra ponad urządzeniem po zainstalowaniu zwoju folii: **72 dB**.

Pomiar wykonano przy użyciu fonometru SPYRI-MINOPHON.



1

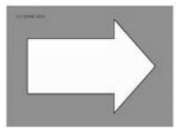
W przypadku uszkodzenia lub usunięcia etykiet należy natychmiast umieścić nowe etykiety na urządzeniu.

1. Przesuwana suwnica



2

2. Wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazda sieci elektrycznej przed wykonaniem prac związanych z czyszczeniem/ konserwacją urządzenia i przed otwarciem modułu elektrycznego.



3

3. Kierunek obrotu platformy



4

4. Ryzyko upadku z platformy obrotowej



5

5. Nie stawać na platformie obrotowej.



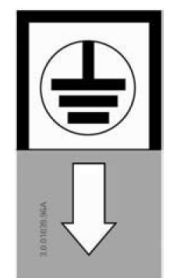
6

6. Ryzyko zablokowania w obszarze między paletą a folią



7

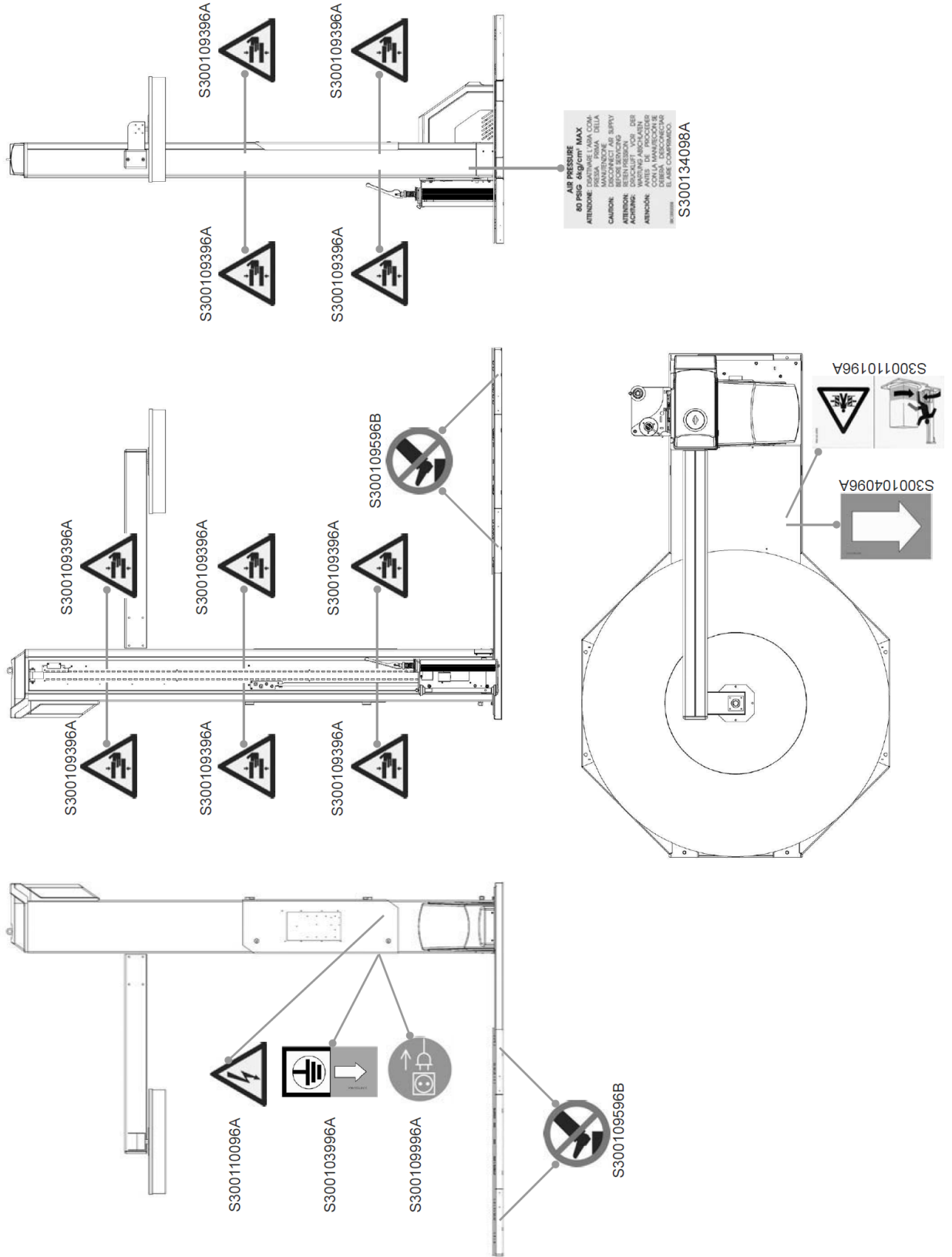
7. Niebezpieczeństwo! Wysokie napięcie.

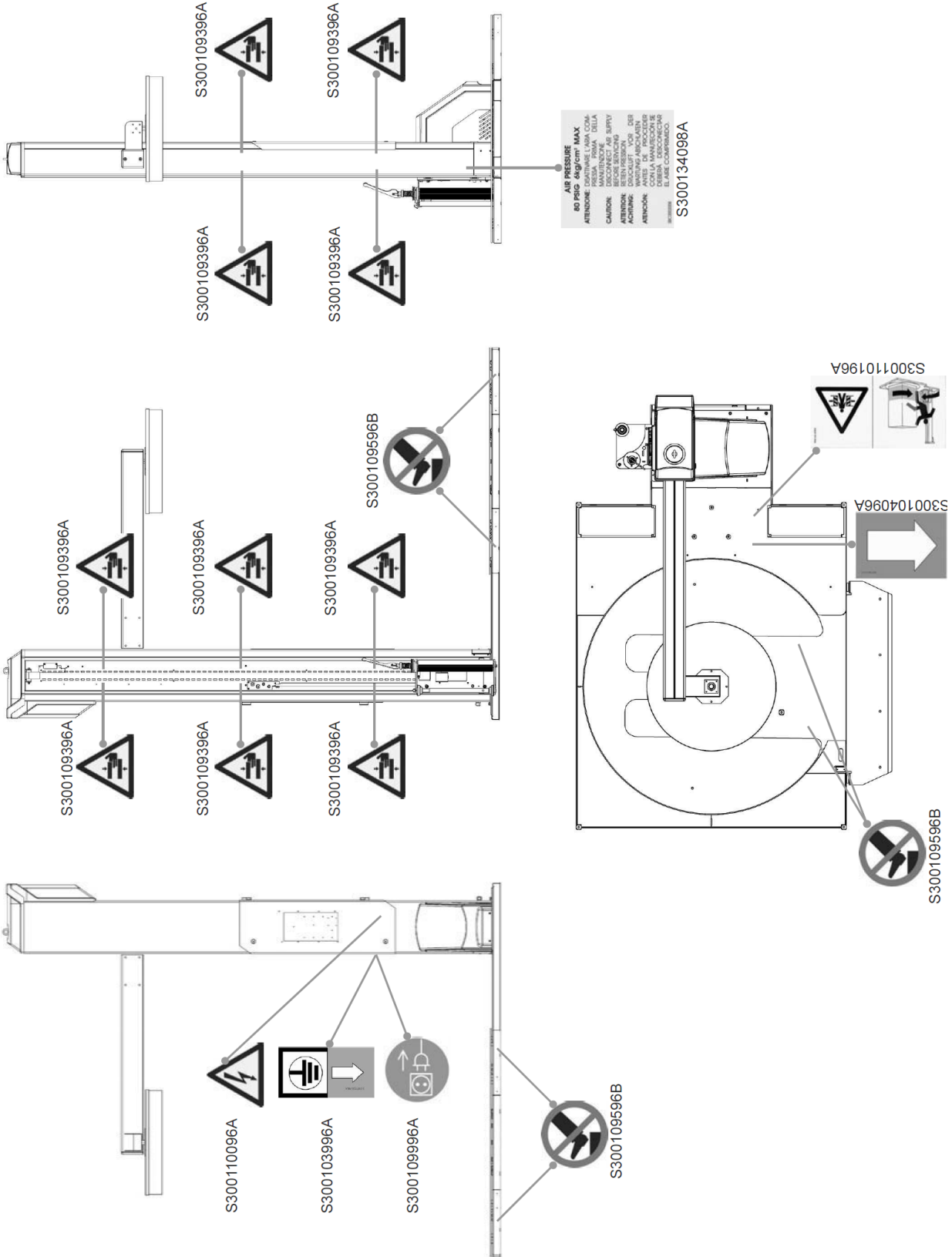


8


8. Punkt podłączenia przewodu uziemienia urządzenia







TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ

	4.1	Transport i instalacja	Transport urządzenia
	wer. 3		
	12-2004		
	1		



### Przenoszenie i transport zapakowanego urządzenia

Urządzenie jest mocowane na paletcie przy użyciu śrub i/lub taśm. Każdy element jest zabezpieczony i unieruchomiony.

Zapakowane urządzenie należy transportować przy użyciu wózka jezdniowego widłowego, wózka paletowego lub suwnicy pomostowej, zgodnej z wagą i wymiarami urządzenia, podanymi w sekcji 4.2-1.

Opakowania różnego typu są używane do transportu lądowego, morskiego lub lotniczego.



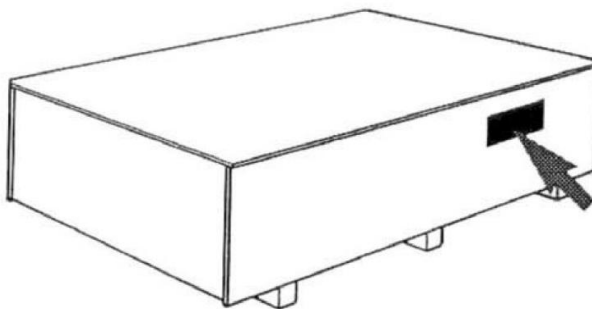
### Przenoszenie i transport urządzenia bez opakowania

NIE wolno przenosić zmontowanego i rozpakowanego urządzenia. Transport zmontowanego urządzenia może być przyczyną poważnego zranienia, ponieważ ze względu na wagę i wysokość kolumny urządzenie jest niestabilne i może się przewrócić. Ponadto zamocowanie kolumny na podstawie urządzenia nie jest przystosowane do naprężeń mechanicznych występujących podczas transportu.

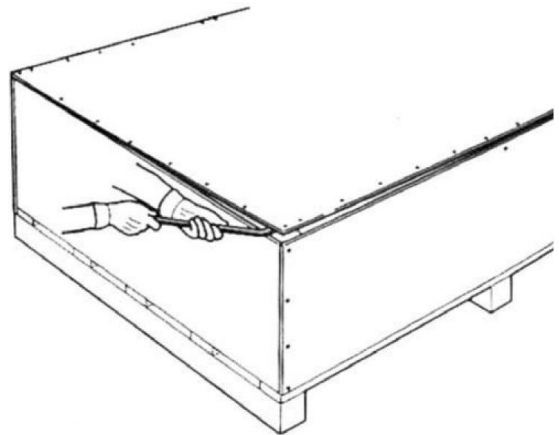
Jeżeli konieczne jest przeniesienie urządzenia, należy zdemontować urządzenie, wykonując w odwrotnej kolejności procedurę montażową. Należy ponownie zainstalować oryginalne zabezpieczenia transportowe.

- Koperta umieszczona na opakowaniu zawiera instrukcje dotyczące rozpakowania urządzenia (rys. 1).
- Należy usunąć gwoździe i zdjąć pokrywę skrzyni, korzystając z odpowiednich narzędzi i rękawic ochronnych. Należy zachować ostrożność, aby zapobiec zranieniu przez gwoździe i drzazgi drewniane (rys. 2).
- Wszystkie operacje należy wykonywać zgodnie z zaleceniami podanymi w podręczniku użytkownika.
- Należy odciąć taśmy z tworzywa sztucznego, mocujące urządzenie na paletcie.
- Należy wypoziomować podstawę (rys. 3).

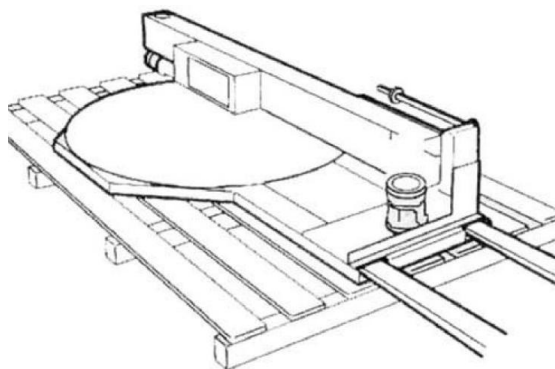
-1-




-2-



-3-



	4.3	Transport i instalacja	Przechowywanie urządzenia
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

### **Przechowywanie urządzenia z opakowaniem lub bez opakowania**

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

- Urządzenie należy przechowywać w czystym i suchym miejscu.
- Jeżeli urządzenie jest rozpakowane, należy chronić je przed pyłem/kurzem i nie wolno umieszczać na nim żadnych przedmiotów.

### **Utylizacja opakowania**

Materiały używane do pakowania urządzenia należy utylizować zgodnie z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

Przed rozpoczęciem instalowania urządzenia należy uważnie przeczytać część 3.

**Warunki otoczenia**

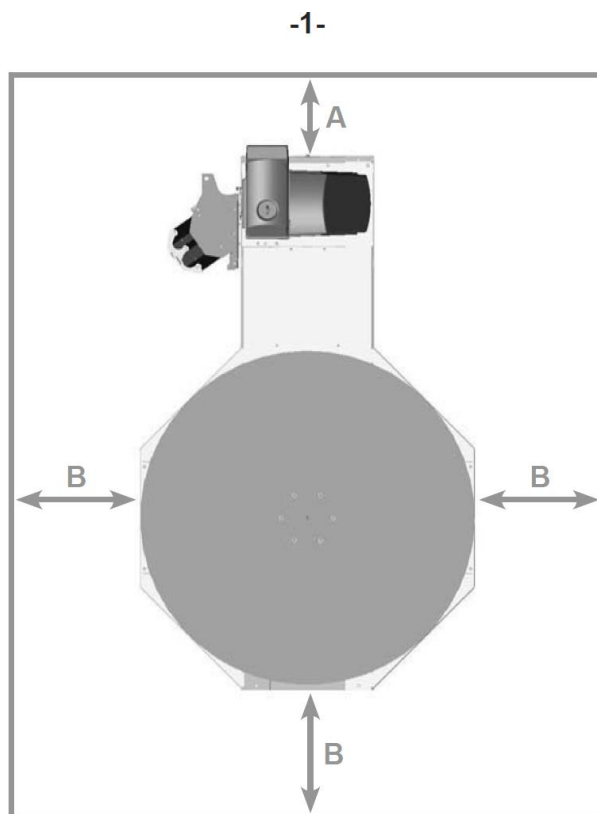
Temperatura: min. +5°C      maks. +40°C  
 Wilgotność:    min. 30%      maks. 80%  
 W otoczeniu nie powinien występować pył/kurz.

**Miejsce wymagane do obsługi i konserwacji urządzenia (rys. 1)**

Min. odległość od ścian A – 1000 mm, B – 2000 mm  
 Min. wysokość – 3600 mm

**Ustawienie podstaw typu 16 i 18 (rys. 2)**

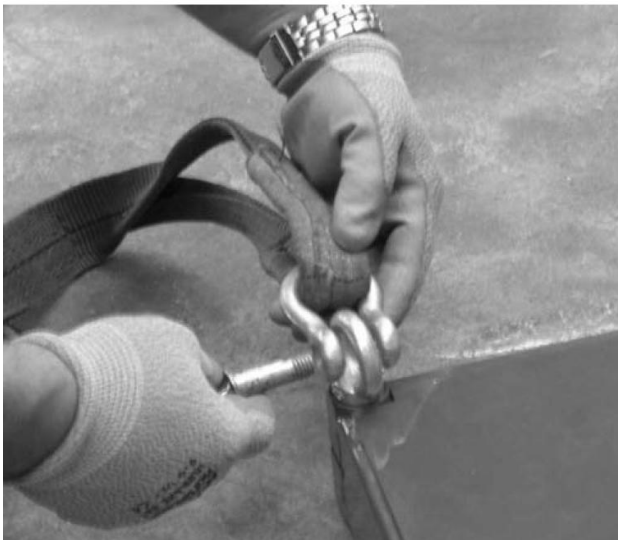
Należy użyć odpowiedniego wózka jezdniowego podnośnikowego, umieścić ramiona podnośnika w dolnej części podstawy, podnieść podstawę i przetransportować do miejsca instalacji urządzenia.



### Ustawienie podstawy typu HSD

- Należy podłączyć pas do podnoszenia, przystosowany do odpowiedniego obciążenia, do czterech śrub oczkowych na podstawie (rys. 3).
- Korzystając z odpowiedniego wyposażenia, należy podnieść podstawę w sposób przedstawiony na rys. 4 i przenieść do miejsca instalacji.
- Podczas transportu rampa, dostarczana razem z tym modelem platformy obrotowej, jest przymocowana w sposób przedstawiony na rys. 5a. Po ustawieniu platformy w miejscu instalacji należy odkręcić dwie śruby na zakończeniach rampy i przymocować w sposób przedstawiony na rys. 5b.

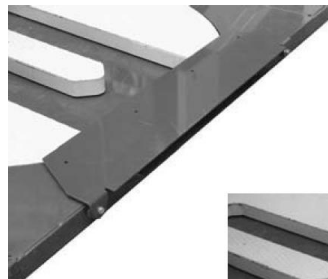
-3-



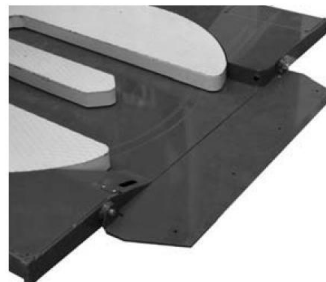
-4-




-5a-



-5b-





	4.4	Transport i instalacja	Instalacja urządzenia
	wer. 3		
	12-2004		
	3		

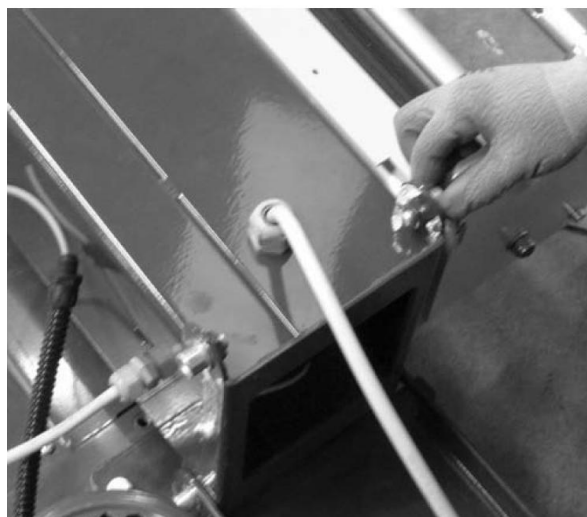
### Montaż kolumny TYP 1

- Odkręcić dwie śruby na podstawie kolumny (rys. 6).
- Podłączyć pas do podnoszenia, przystosowany do odpowiedniego obciążenia, do silnika przekładniowego w górnej części kolumny w sposób przedstawiony na rys. 7 i podnieść kolumnę przy użyciu odpowiedniego wyposażenia, tak aby podstawa znajdowała się na wysokości platformy obrotowej.
- Aby przymocować kolumnę do podstawy (rys. 8), należy dokręcić dwie wyjęte uprzednio śruby.

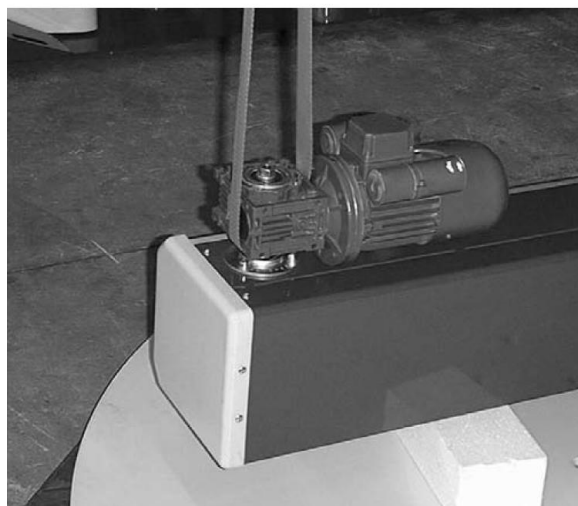


Należy upewnić się, że śruby są prawidłowo dokręcone.  
Podczas instalacji nie wolno stawać na platformie, która obraca się swobodnie.

-6-



-7-



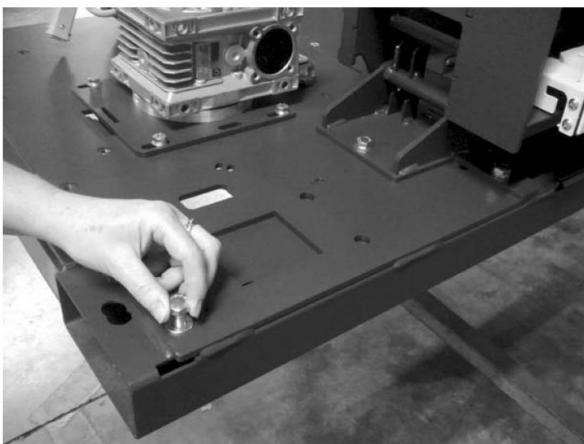
-8-



### Montaż kolumny TYP 2

- Odkręcić dwie śruby na podstawie kolumny (rys. 9) i cztery śruby na bocznym wsporniku kolumny (rys. 10).
- Podłączyć wyposażenie do podnoszenia (rys. 11) do śruby oczkowej w górnej części kolumny. Jeżeli uchwyt i śruba oczkowa są nie zostały zainstalowane w górnej części kolumny, należy zamocować te elementy z zestawu dostarczonego wyposażenia dodatkowego. Należy przymocować uchwyt do kolumny dostarczonymi śrubami, a następnie dokręcić do oporu śrubę oczkową.

-9-



-10-



-11-



- Podnieść kolumnę przy użyciu wyposażenia przystosowanego do odpowiedniego obciążenia, tak aby podstawa kolumny znajdowała się na wysokości podstawy (rys. 12).
- Przymocować kolumnę do podstawy dwiema śrubami (rys. 13) i do wspornika bocznego (rys. 14).



Należy upewnić się, że śruby są prawidłowo dokręcone.

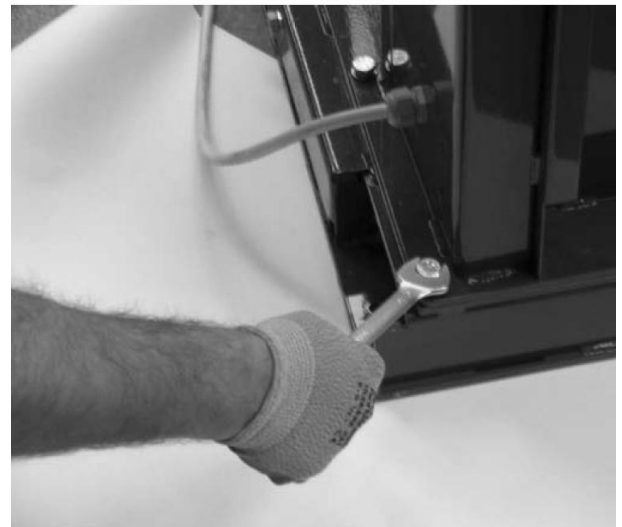


Podczas instalacji nie wolno stawać na platformie, która obraca się swobodnie.

-12-



-13-



-14-



- Dokręcić zawias (rys. 15) i przymocować wspornik boczny.
- Przymocować osłonę zawiasu i dokręcić cztery dostarczone śruby.
- Przymocować górną osłonę, korzystając z wyposażenia zapewniającego odpowiedni poziom bezpieczeństwa, i zamocować śrubę oczkową w sposób przedstawiony na rys. 16.
- Dokręcić dwie śruby pokrywy (rys. 17).

-15-




-16-



-17-




	4.4	Transport i instalacja	Instalacja urządzenia
	wer. 3		
	12-2004		
	7		

### Zalecenia dotyczące instalowania i poziomowania urządzenia

Przed umieszczeniem urządzenia w miejscu instalacji należy upewnić się, że podłoga jest płaska i bez otworów. Wszystkie elementy podstawy urządzenia powinny przylegać do podłogi, zwłaszcza pod platformą obrotową i kolumną.

 Jeżeli te warunki nie są spełnione, urządzenie będzie funkcjonować nieprawidłowo.

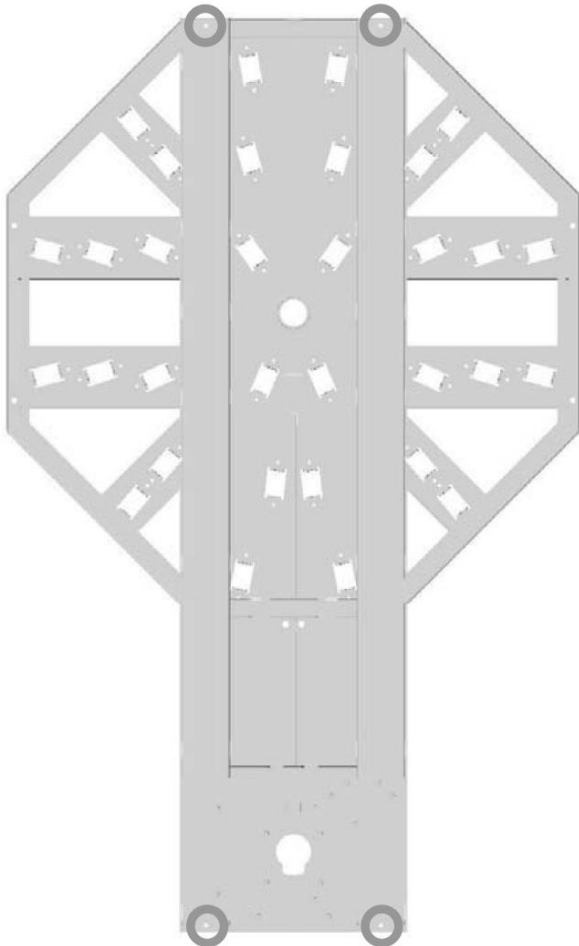
Po spełnieniu wszystkich warunków można rozpocząć instalację urządzenia.

 Niezależnie od okoliczności nie wolno uruchamiać urządzenia przed zakotwiczeniem na podłożu.

### Kotwiczenie i poziomowanie urządzenia

- Wywiercić otwory w sposób przedstawiony na rys. 18 i zakotwiczyć podstawę śrubami FISHER lub podobnymi śrubami kotwowymi (rys. 19) zgodnie z zaleceniami podanymi w tabeli.
- Sprawdzić, czy urządzenie jest stabilne.

-18-



-19-



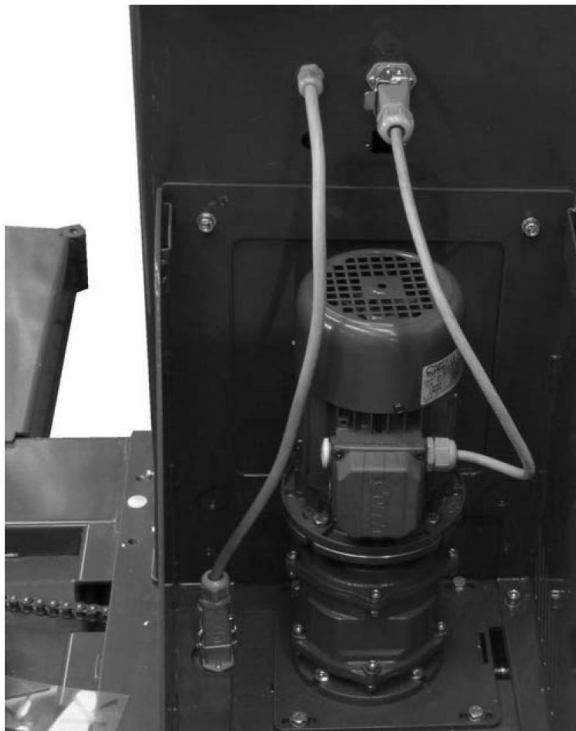
Fischer				
Grupa	Kod	Model	Ø końcówki	Ø / długość
Waga	45138D	FBN8/10+23	8 mm. 5/16"	Ø 8x76 mm.
Podst.	45133D	FBN12/5	12 mm. 15/32"	Ø 12x83 mm.

- Podłączyć wtyczkę przewodu zasilającego silnika platformy obrotowej do gniazda na kolumnie (rys. 20).
- Włożyć i dokręcić dwie śruby na wózku osłony silnika platformy obrotowej (rys. 21).



Należy podłączyć przewody w sposób przedstawiony na rysunku, zwracając uwagę na oznaczenia.


-20-



-21-






	4.4	Transport i instalacja	Instalacja urządzenia
	wer. 3		
	12-2004		
	10		

### Montaż suwnicy

- Umieścić bolce na wysokości ok. 150 mm na kolumnie, przystosowane do ciężaru suwnicy zwoju folii, i usunąć cztery śruby z płyty (rys. 22).
- Umieścić zwoj folii na suwnicy, włożyć cztery sworznie gwintowane do czterech otworów w zwoju folii i dokręcić nakrętki (rys. 23).

 Należy upewnić się, że śruby są prawidłowo dokręcone.

-22-



-23-

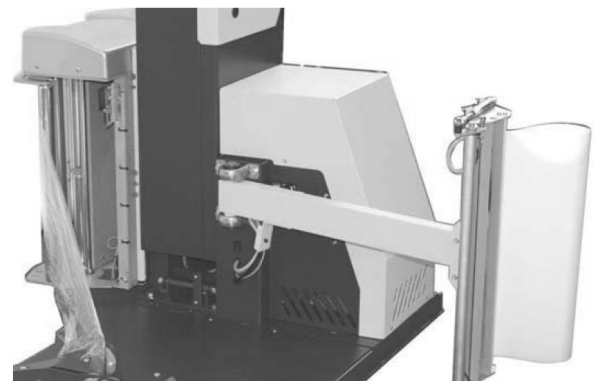
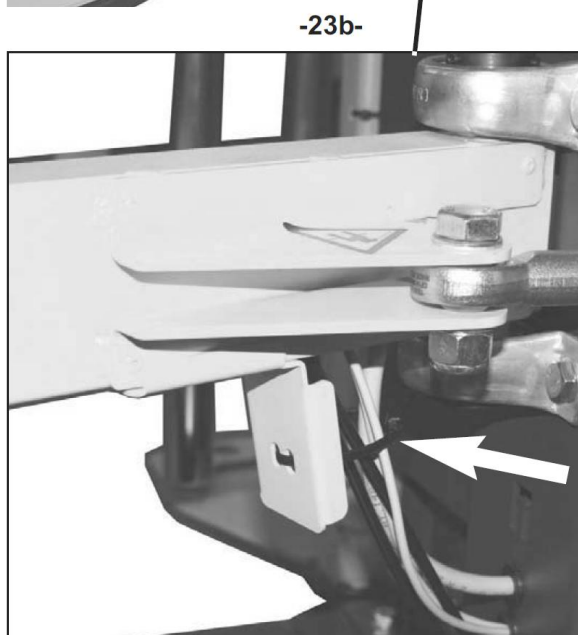
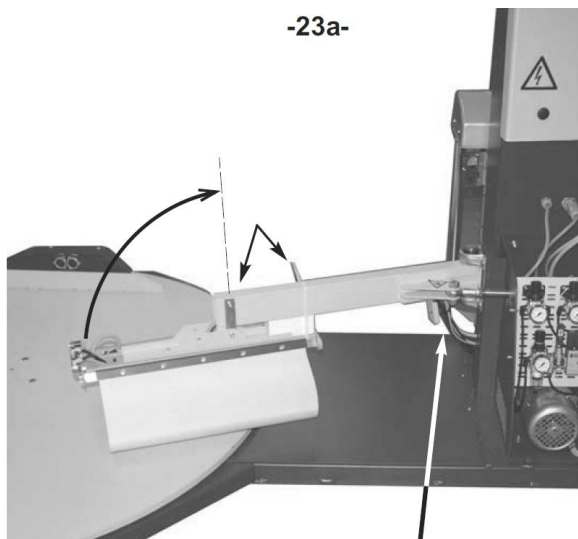





**Urządzenie mod. SW2-A**

Odciąć obejmę ramienia z mechanizmem odcinającym i układającym folię (rys. 23a). Ustawić ramię w położeniu pionowym pod kątem około  $90^\circ$  w sposób przedstawiony na rysunku i dokręcić ostrożnie dwie śruby blokujące.

Ułożyć przewód na podstawie ramienia (rys. 23b), dostosowując długość przewodu, a następnie zamocować w tym położeniu.



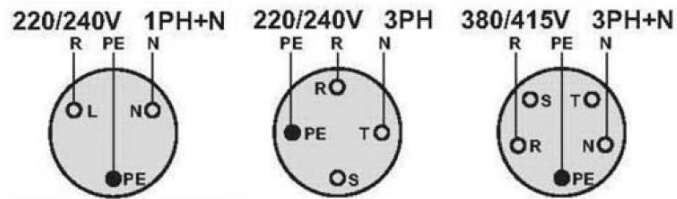
	4.5	Transport i instalacja	Podłączanie zasilania
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

### **Wstępna kontrola instalacji elektrycznej**

- Kontrolę należy przeprowadzić przed podłączeniem wtyczki przewodu zasilającego do gniazda sieci elektrycznej.
- Należy upewnić się, że gniazdo sieci elektrycznej jest wyposażone w uziemienie, a napięcie i częstotliwość sieci jest zgodna z informacjami podanymi przez Producenta.
- Użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia zgodności ze wszystkimi parametrami podanymi przez Producenta i przepisami obowiązującymi w kraju, w którym urządzenie jest instalowane.
- Należy zawsze sprawdzać informacje dotyczące mocy i maksymalnego napięcia, podane na tabliczce znamionowej urządzenia.

**Podłączanie urządzenia do sieci elektrycznej i kontrola instalacji elektrycznej**

- Sprawdzić, czy napięcie (V) i częstotliwość (Hz) sieci elektrycznej są zgodne z informacjami podanymi na tabliczce znamionowej urządzenia (zob. tabliczkę znamionową i schemat połączeń).
- Ustawić przełącznik główny w położeniu „0” (Wył.).
- Podłączyć przewód zasilający do wtyczki (A) zgodnie z fazami sieci elektrycznej.
- Ustawić przełącznik główny w położeniu „I” (Wł.).



**Prawidłowe podłączenie przewodów faz sieci elektrycznej (zob. skrzynka rozdzielcza dostarczona razem z urządzeniem)**

Usunąć narzędzia umieszczone na urządzeniu.

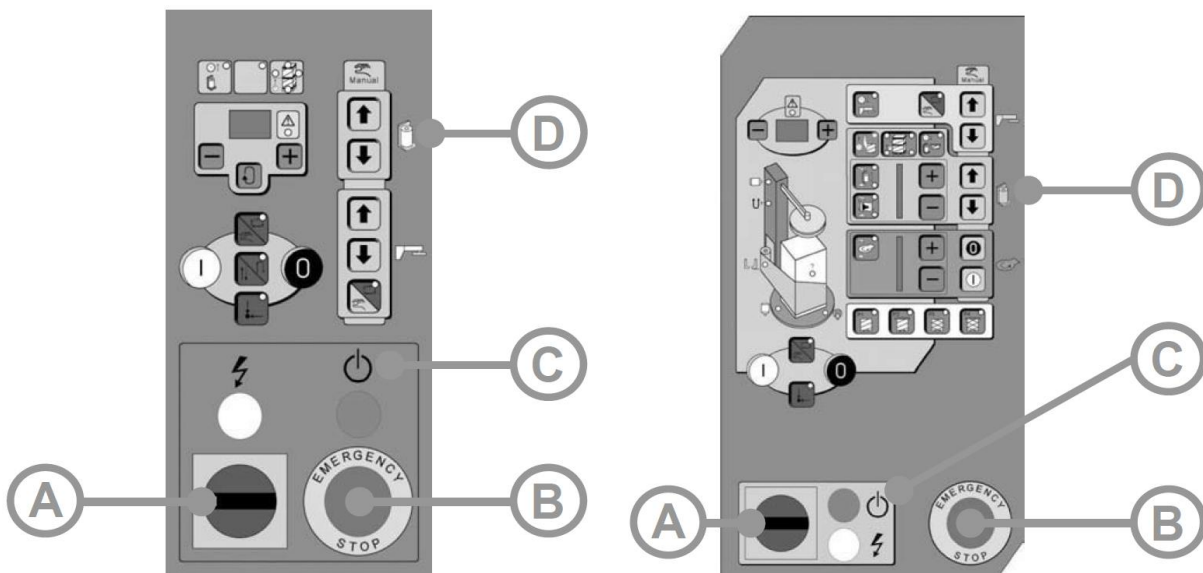
A- Ustawić przełącznik główny w położeniu „I” (Wł.).


B- Zwolnić WYŁĄCZNIK AWARYJNY.

C- Nacisnąć przycisk z podświetleniem (włącznik zasilania).

D- Podnieść lub obniżyć suwnicę w trybie sterowania ręcznego.

Sprawdzić, czy kierunek obrotu suwnicy zwoju folii jest zgodny z naciśniętym przyciskiem. Jeżeli jest to konieczne, zamienić dwa przewody faz we wtyczce przewodu zasilającego.



	4.5	Transport i instalacja	Połączenia
	wer. 0		
	11.2008		
	4		

### Urządzenie mod. SW2-A

#### Podłączanie instalacji doprowadzającej sprężone powietrze:

Podłączyć przewód zasilający regulatora ciśnienia zespołu filtrów powietrza z szybkozłączem (1, rys. 24) do króćca 8 mm.

#### Kalibracja zespołów regulatorów:

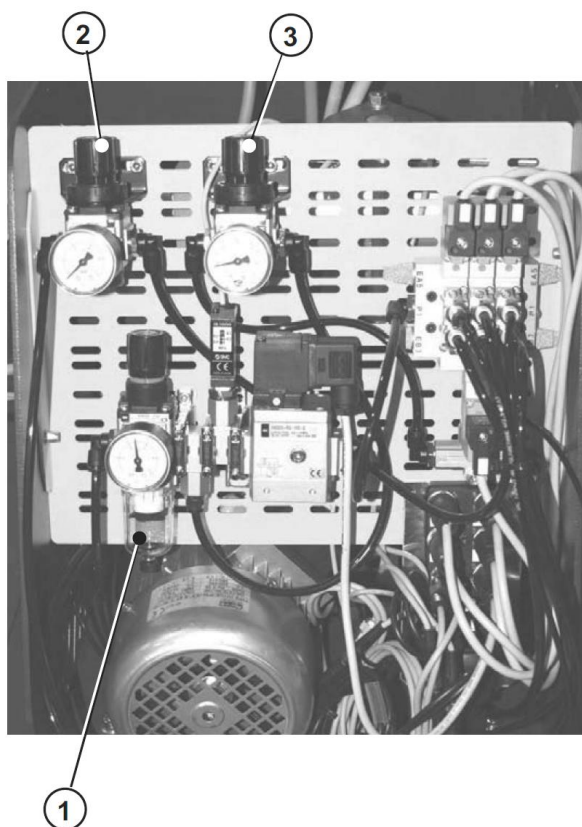
Zespół (1) – Ciśnienie powietrza: 5 bar.


Zespół (2) – Ciśnienie powietrza mechanizmu układającego folię: 4 bar.

Zespół (3) – Ciśnienie powietrza zacisku: 1 bar.

**Ostrzeżenie: ustawienia zespołów zostały skonfigurowane przez Producenta podczas montażu i testowania urządzenia. Nie wolno ich zmieniać!**

-24-



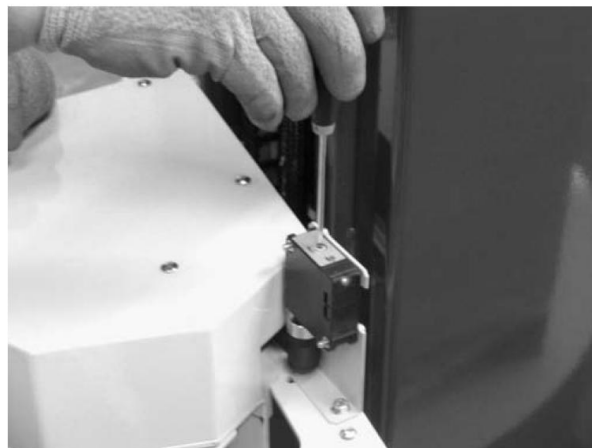
	4.6	Transport i instalacja	Regulacja fotokomórki
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

Umieścić paletę w maksymalnej odległości, w której jest wykrywana (prawidłowy sygnał z fotokomórki).

Korzystając z regulatora w górnej części fotokomórki (rys. 25), zmniejszyć lub zwiększyć czułość.

Czułość fotokomórki jest prawidłowa, gdy czerwony wskaźnik na fotokomórce zostanie włączony.

-25-



TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ

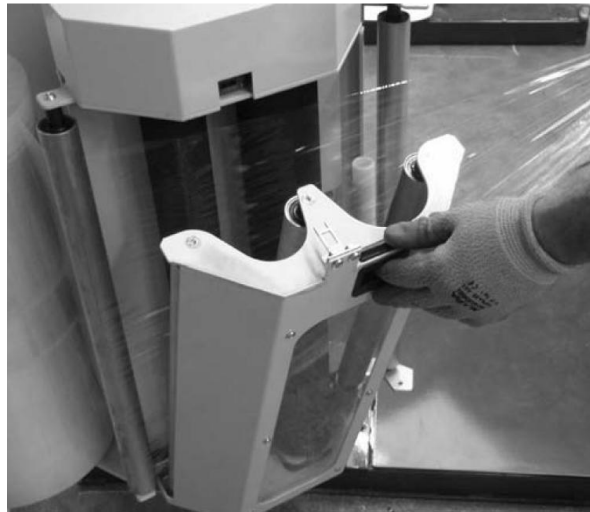
Przed wykonaniem jakichkolwiek prac w urządzeniu należy przeczytać całą część 3 „Bezpieczeństwo”.

- Umieścić zwój folii na wspomniku i przymocować blokującą nakrętką wieńcową (rys. 1).
- Usunąć początkowy odcinek folii odpowiadający jednemu obrotowi zwoju.
- Otworzyć drzwiczki suwnicy i ułożyć folię między wałkami z powłoką gumową a wałkami dociskowymi (rys. 2) zgodnie z kierunkiem obrotu podanym na etykiecie umieszczonej na górnej części suwnicy.
- Folia powinna być ułożona przed ramieniem prowadzącym i przed ostatnim wałkiem w sposób przedstawiony na rys. 3.
- Zamknąć drzwiczki, jeżeli są zainstalowane, ponieważ nie można uruchomić urządzenia, jeżeli drzwiczki są otwarte.

-1-



-2-



-3-





Na rysunkach przedstawiono ułożenie folii w urządzeniu.  
Odpowiednie etykiety umieszczono na zwojach folii.

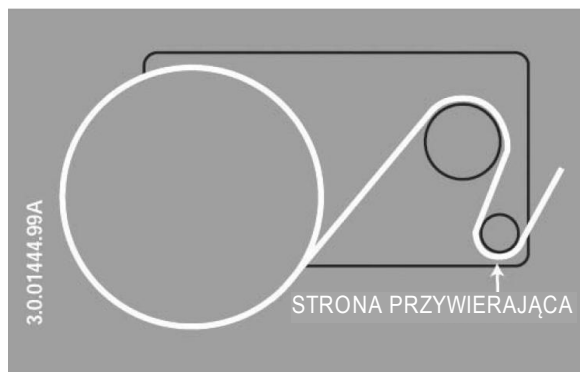
M1 – ułożenie folii w przypadku zwoju typu M na kolumnie KLASY 1

M2 – ułożenie folii w przypadku zwoju typu M na kolumnie KLASY 2

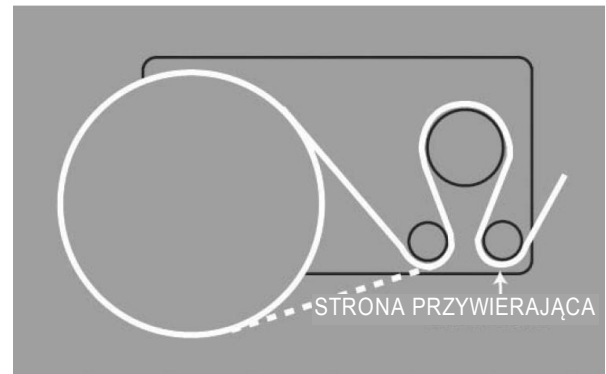
SM1 – ułożenie folii w przypadku zwoju typu SM na kolumnie KLASY 1

SM2 – ułożenie folii w przypadku zwoju typu SM na kolumnie KLASY 2

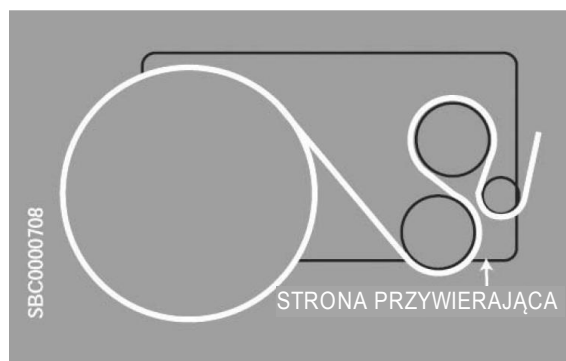
**-M1-**



**-M2-**



**-SM1/SM2-**

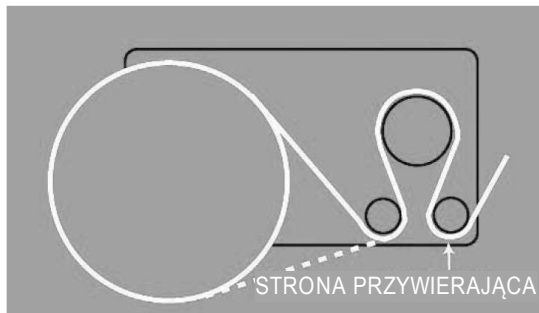


FM – ułożenie folii w przypadku zwoju typu FM

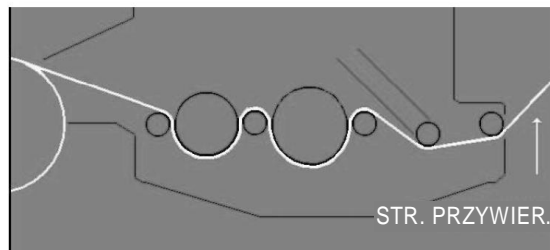
PWS – ułożenie folii w przypadku zwoju typu PWS

SP 300 – ułożenie folii w przypadku zwoju typu SP 300

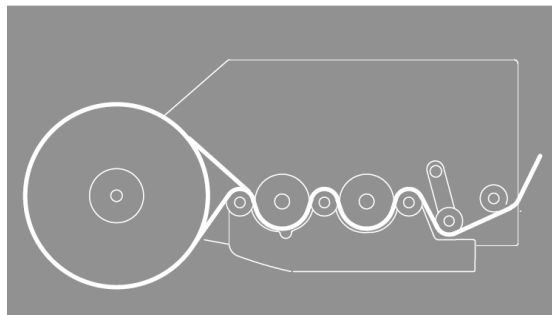
-FM-

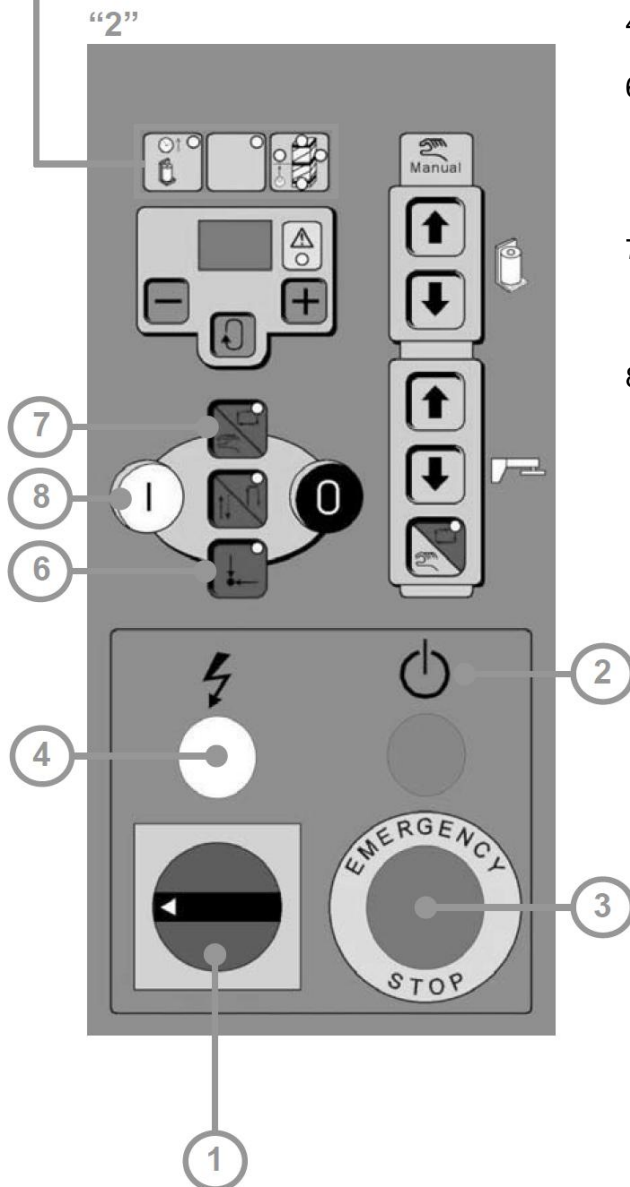
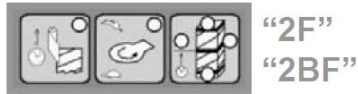


-PWS-

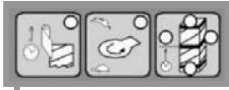


-SP 300-





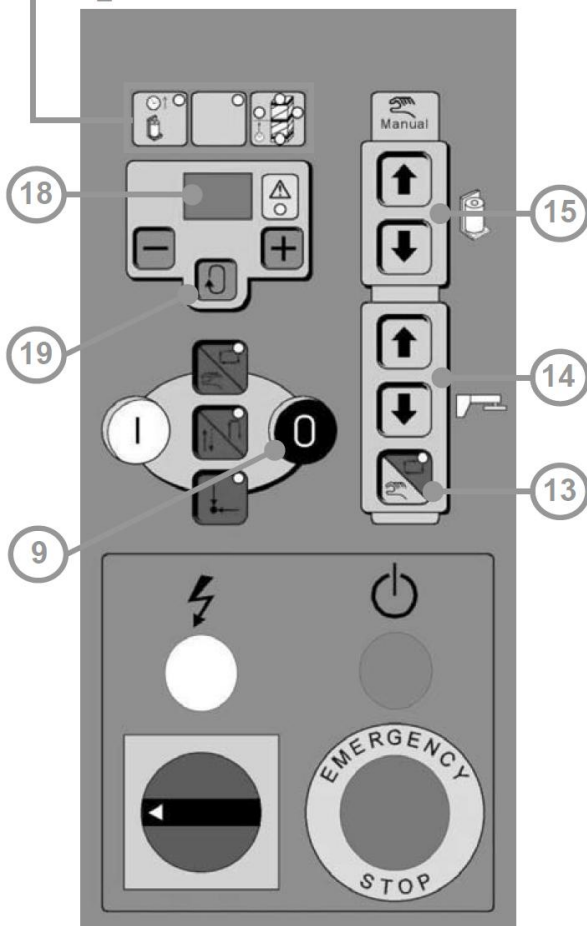
1. Przełącznik główny: aby włączyć zasilanie urządzenia, należy obrócić przełącznik zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara do położenia „I” (Wł.).
2. Włącznik zasilania: naciśnięcie powoduje włączenie zasilania elektrycznego urządzenia.
3. WYŁĄCZNIK AWARYJNY: naciśnięcie powoduje natychmiastowe zatrzymanie urządzenia (aby odblokować, należy obrócić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara).
4. Wskaźnik zasilania urządzenia.
6. RESET: ustawienie urządzenia (platformy obrotowej i suwnicy) w położeniu początkowym i resetowanie alarmów (wyłączenie wskaźników ostrzegawczych).
7. Wybór trybu sterowania ręcznego (wskaźnik wyłączony) lub automatycznego (wskaźnik włączony).
8. START: rozpoczęcie cyklu w trybie sterowania automatycznego i uruchomienie platformy obrotowej w trybie sterowania ręcznego.



“2F”

“2BF”

“2”



9. STOP: natychmiastowe zatrzymanie cyklu.

13. Wskaźnik włączony: włączone zasilanie ramienia dociskowego w trybie sterowania automatycznego.

Wskaźnik wyłączony: zasilanie wyłączone, obsługa w trybie ręcznym.

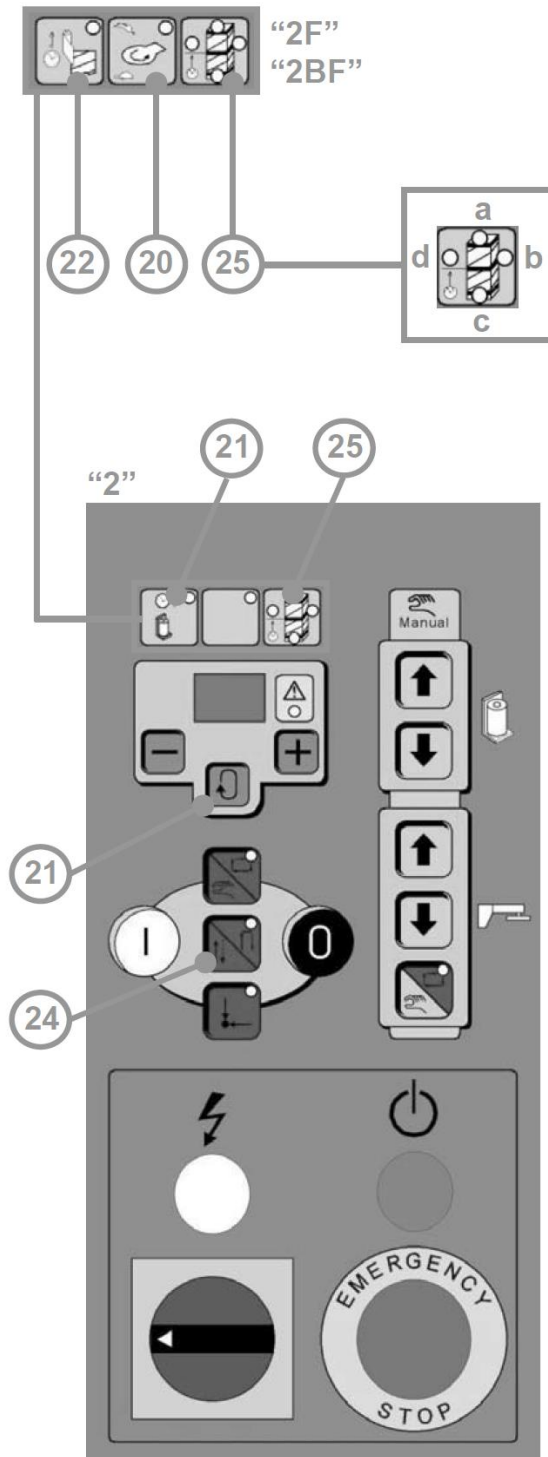
Wskaźnik miga: skonfigurowano parametr czasu automatycznego obniżania ramienia dociskowego.

14. W trybie sterowania ręcznego: podnoszenie/obniżanie ramienia dociskowego.

15. W trybie sterowania ręcznego: podnoszenie/obniżanie zwoju folii.

18. Wyświetlacz: wartość wybranego parametru. Włączony wskaźnik alarmu: zgłoszone kody błędów.

19. Przewijanie: menu parametrów (wybrany parametr reprezentuje odpowiedni wskaźnik), które można regulować przy użyciu przycisków na ekranie.



20. (tylko 2F/2BF) Konfiguracja prędkości obrotowej platformy.

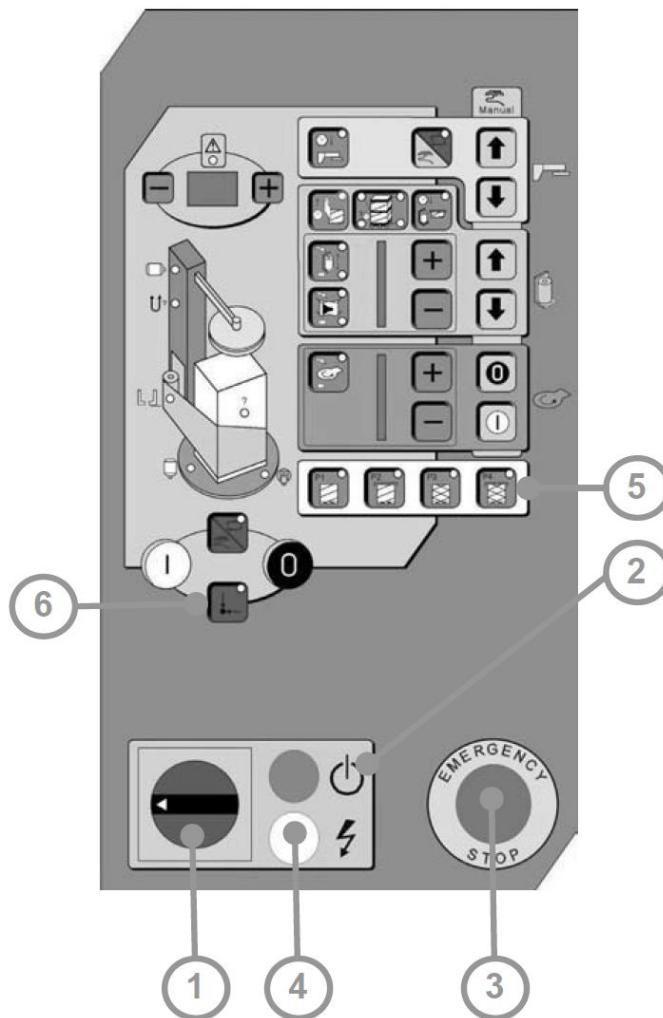
21. (tylko typ „2”) Konfiguracja limitu podnoszenia zwoju folii (przy użyciu podziałki, wartości w metrach np. 1,5 = 1,5 m).

22. (tylko 2F/2BF) Konfiguracja opóźnienia zatrzymania podnoszenia zwoju folii po wykryciu górnej zakończenia ładunku na palecie (czas w sekundach).

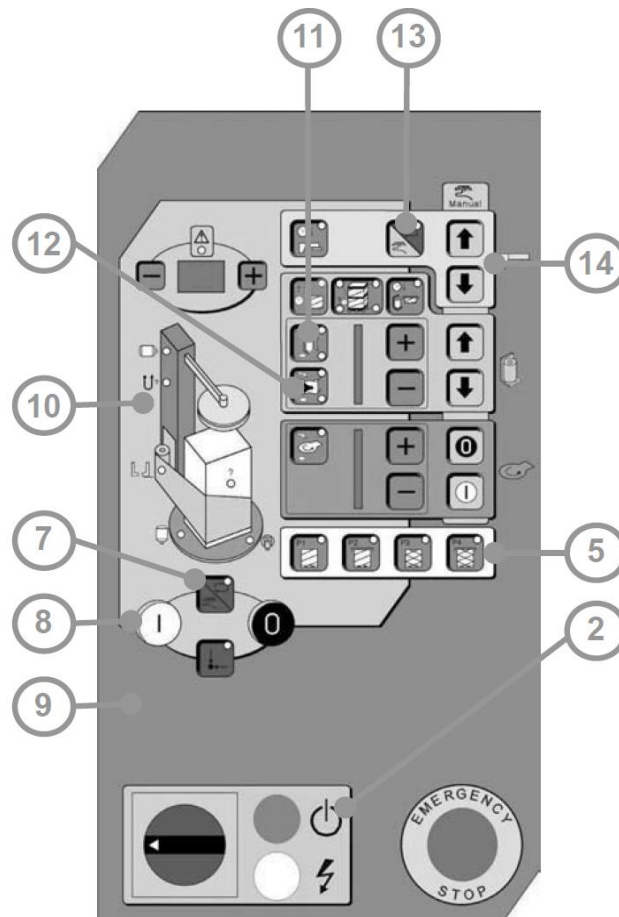
24. Wybór programu owijania folią (tylko wskaźnik podnoszenia wyłączony, podnoszenie i wskaźnik obniżania włączony).

25. Konfiguracja automatycznych warstw dodatkowych: (a) górna, (b) środkowa (wzmacniająca), (c) dolna część ładunku, (d) limit podnoszenia zwoju folii dla warstw w środkowej części ładunku.

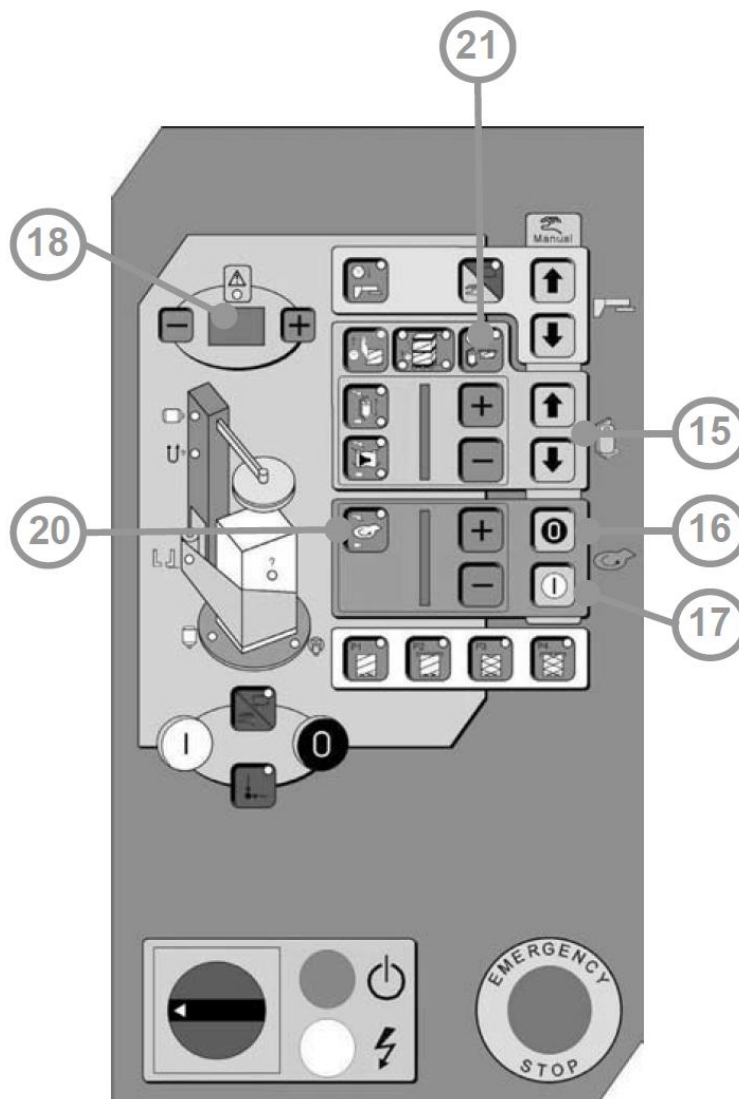
1. Przełącznik główny: aby włączyć zasilanie urządzenia, należy obrócić przełącznik zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara do położenia „I” (Wł.).
2. Włącznik zasilania: naciśnięcie powoduje włączenie zasilania elektrycznego urządzenia.
3. WYŁĄCZNIK AWARYJNY: naciśnięcie powoduje natychmiastowe zatrzymanie urządzenia (aby odblokować, należy obrócić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara).
4. Wskaźnik zasilania urządzenia.
5. Programy owijania folię: P1 (tylko podnoszenie), P2 (tylko podnoszenie i warstwa górna (pokrywa)), P3 (podnoszenie/ obniżanie), P4 (podnoszenie/ obniżanie i warstwa górna).
6. RESET: ustawienie urządzenia (platformy obrotowej i suwnicy) w położeniu początkowym i resetowanie alarmów (wyłączenie wskaźników ostrzegawczych).



7. Wybór trybu sterowania ręcznego (wskaźnik wyłączony) lub automatycznego (wskaźnik włączony).
8. START: rozpoczęcie cyklu w trybie sterowania automatycznego.
9. STOP: natychmiastowe zatrzymanie cyklu w trybie sterowania automatycznego, natychmiastowe zatrzymanie platformy obrotowej w trybie sterowania ręcznego.
10. Wskaźnik usterki urządzenia.
11. Regulacja prędkości podnoszenia/ obniżania zwoju folii przy użyciu przycisków „+” i „-”.
12. Konfiguracja: „+” szybsze podawanie, mniejsze napięcie folii, „-” wolniejsze podawanie, większe napięcie folii.
13. Wskaźnik włączony: włączone zasilanie ramienia dociskowego w trybie sterowania automatycznego.  
Wskaźnik wyłączony: zasilanie wyłączone, obsługa w trybie ręcznym.
14. W trybie sterowania ręcznego: podnoszenie/ obniżanie ramienia dociskowego.

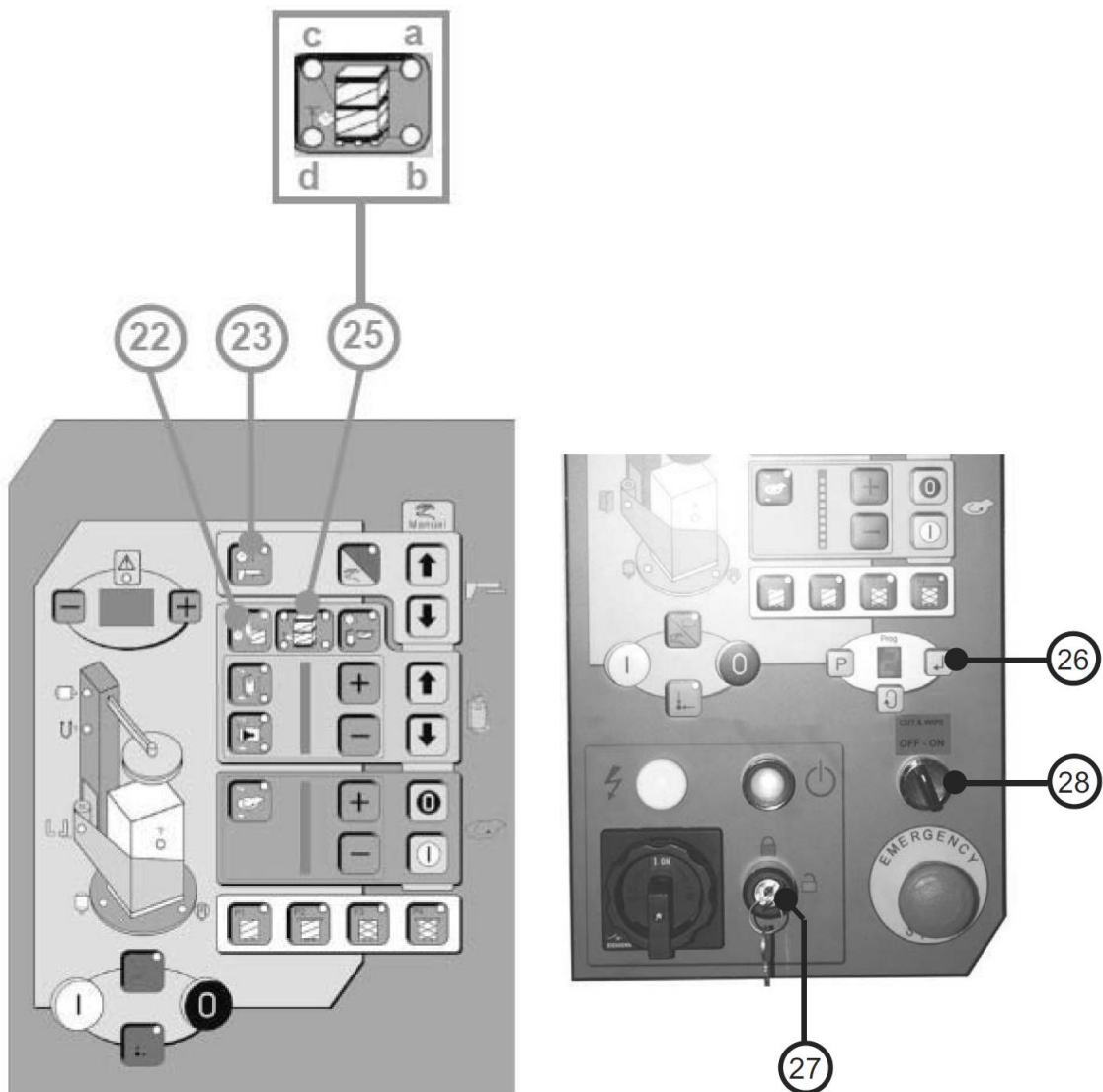


15. W trybie sterowania ręcznego: podnoszenie/ obniżanie zwoju folii.
16. Zatrzymanie urządzenia i ustawienie w położeniu początkowym; obsługa platformy obrotowej w trybie sterowania ręcznego.
17. Uruchomienie platformy obrotowej w trybie sterowania ręcznego.
18. Wyświetlacz: wartość wybranego parametru.  
Włączony wskaźnik alarmu: zgłoszone kody błędów.
20. Wskaźnik włączony: regulacja prędkości obrotowej platformy przy użyciu przycisków „+” i „-”.
21. Konfiguracja czasu podnoszenia suwnicy (w sekundach) po zakończeniu owijania górnej części ładunku do osiągnięcia położenia oczekiwania na ułożenie górnej warstwy (pokrywy).





- 22. Konfiguracja opóźnienia zatrzymania podnoszenia zwoju folii po wykryciu górnej zakończenia ładunku na palecie (czas w sekundach).
- 23. Konfiguracja czasu automatycznego obniżania ramienia dociskowego.
- 25. Konfiguracja automatycznych warstw dodatkowych: (a) górna, (b) środkowa (wzmacniająca), (c) dolna część ładunku, (d) limit podnoszenia zwoju folii dla warstw w środkowej części ładunku.
- 26. Listy programów.
- 27. Selektor listy programów.
- 28. selektor wyposażenia do mocowania, cięcia, naprężania folii.



Zwolnić WYŁĄCZNIK AWARYJNY, jeżeli został uaktywniony, i obrócić przełącznik główny do położenia „0” (Wył.). Nacisnąć przycisk „2”.

Załadować paletę z ładunkiem i ustawić ją centralnie na platformie obrotowej (rys. 1), upewniając się, że ładunek jest stabilny.

Przymocować folię odwinętą ze zwoju do narożnika palety (rys. 2).

Przejsć na stanowisko operatora i uruchomić urządzenie w trybie sterowania automatycznego lub ręcznego. Trybu sterowania ręcznego należy użyć, jeżeli konieczne jest wykonanie prostych operacji związanych z obsługą urządzenia.

-1-



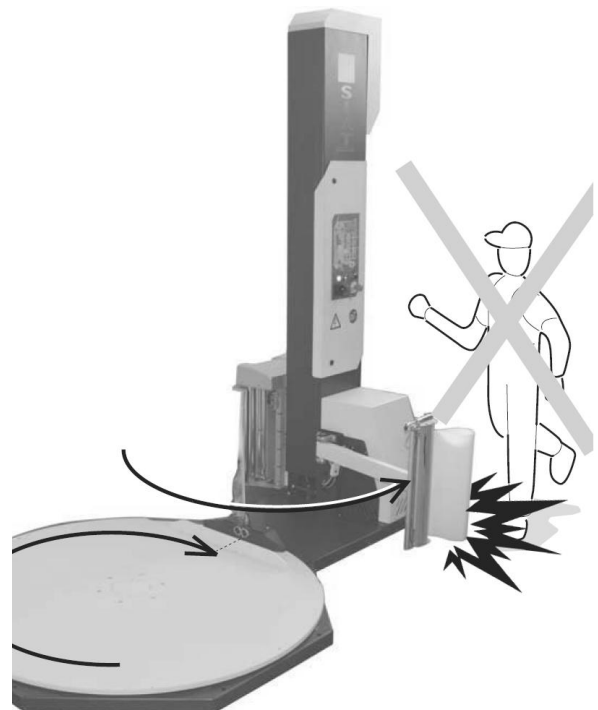
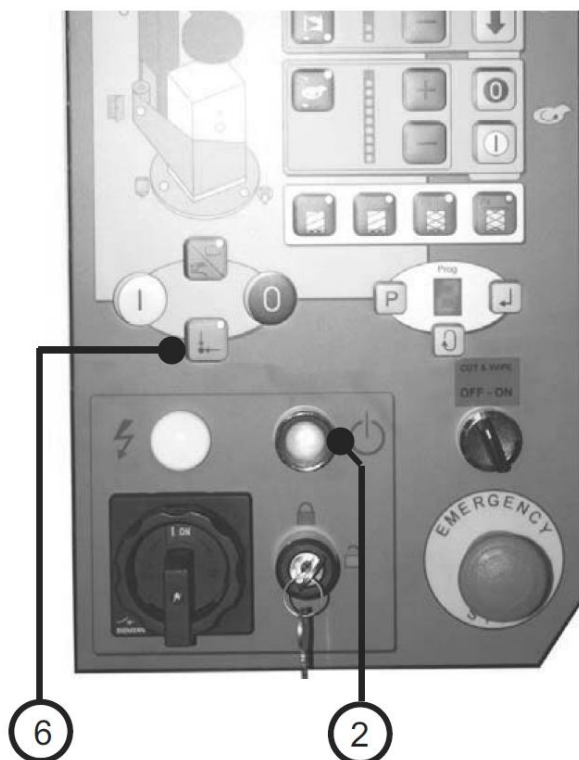
-2-



**Urządzenie mod. SW2-A**

- Zwolnić WYŁĄCZNIK AWARYJNY, jeżeli został uaktywniony, i obrócić przełącznik główny do położenia „0” (Wył.). Nacisnąć przycisk „2”.
- Nacisnąć przycisk (6), aby ustawić urządzenie w położeniu początkowym (platforma, suwnica, ramię odcinające/układające folię).

**OSTRZEŻENIE: PO NACIŚNIĘCIU PRZYCISKU (6) NIE WOLNO STAĆ W ZASIĘGU RAMIENIA ODCINAJĄCEGO/UKŁADAJĄCEGO FOLIĄ. RYZYKO UDERZENIA PRZEZ SZYBKO PORUSZAJĄCE SIĘ RAMIE.**



**Urządzenie mod. SW2-A**

Ustawić paletę centralnie na platformie (rys. 3) i dosunąć do płyty oporowej 3.1, aby umożliwić prawidłowe funkcjonowanie ramienia mocującego, odcinającego i układającego folię.

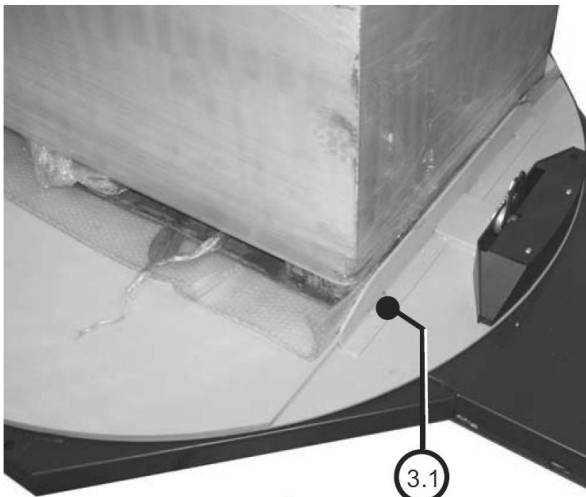
Przymocować folię odwinętą ze zwoju do narożnika palety (rys. 4).

Jeżeli konieczne jest użycie powyższego ramienia, wybierz przycisk (28) na panelu sterowania. Ten przycisk należy nacisnąć przed rozpoczęciem cyklu automatycznego (7).

Nacisnąć przycisk START (8).

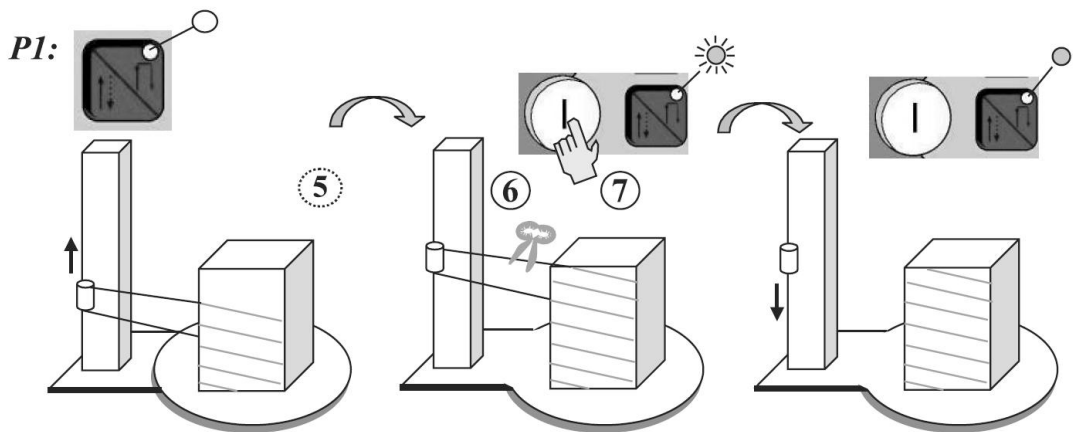
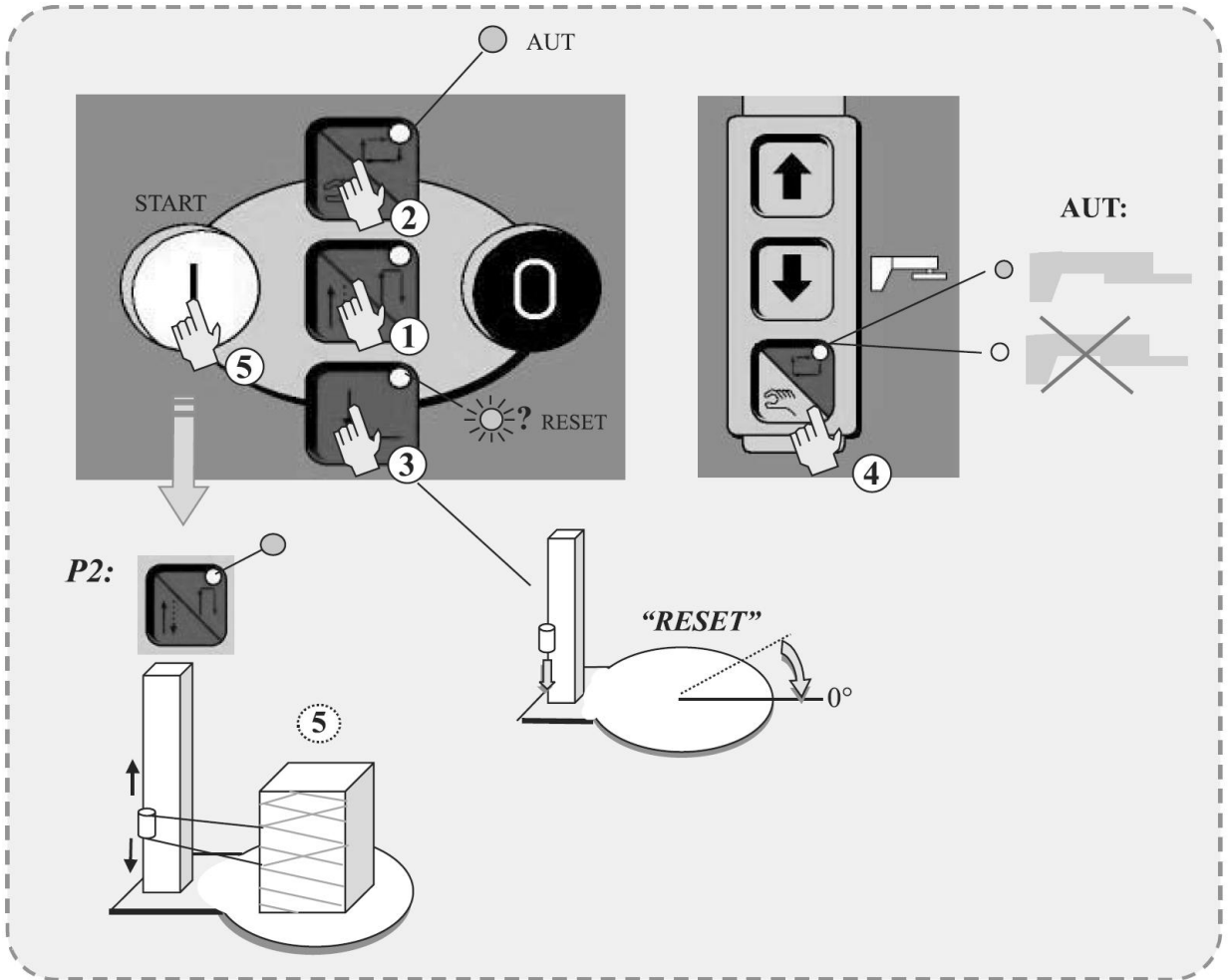
**Uwaga:** funkcję (28) można włączyć lub wyłączyć podczas cyklu owijania folią.

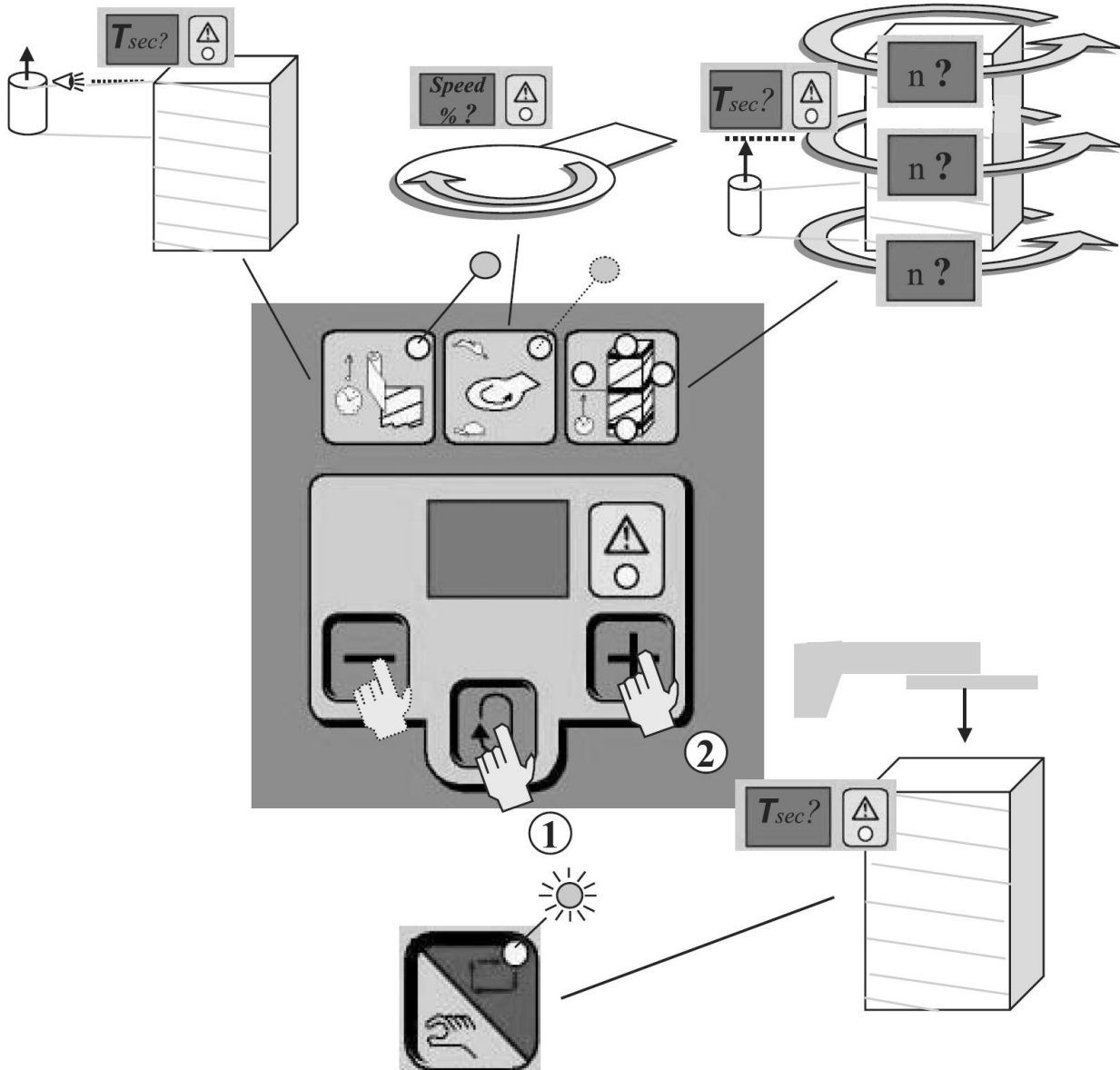
-3-

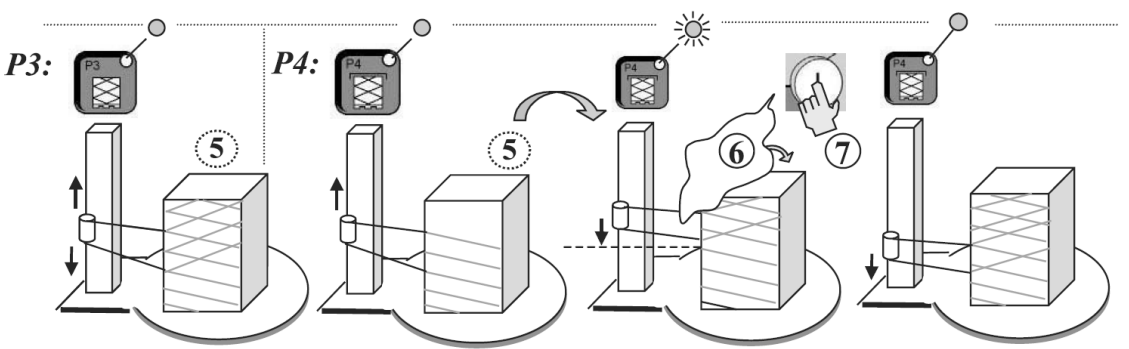
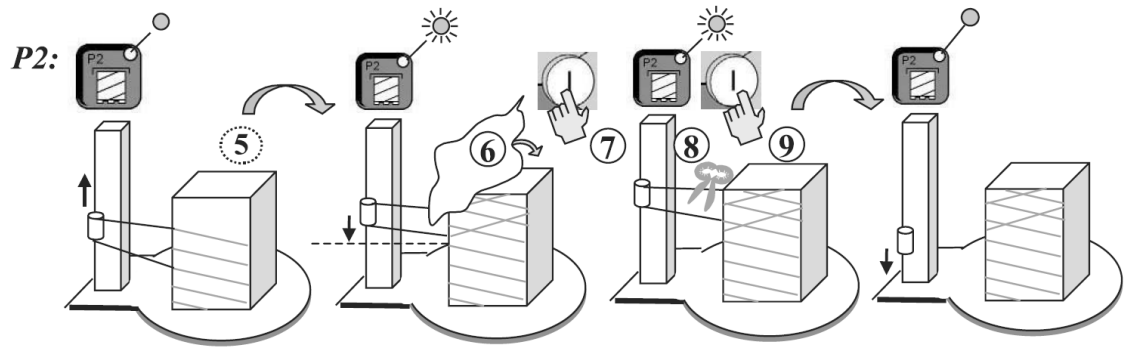
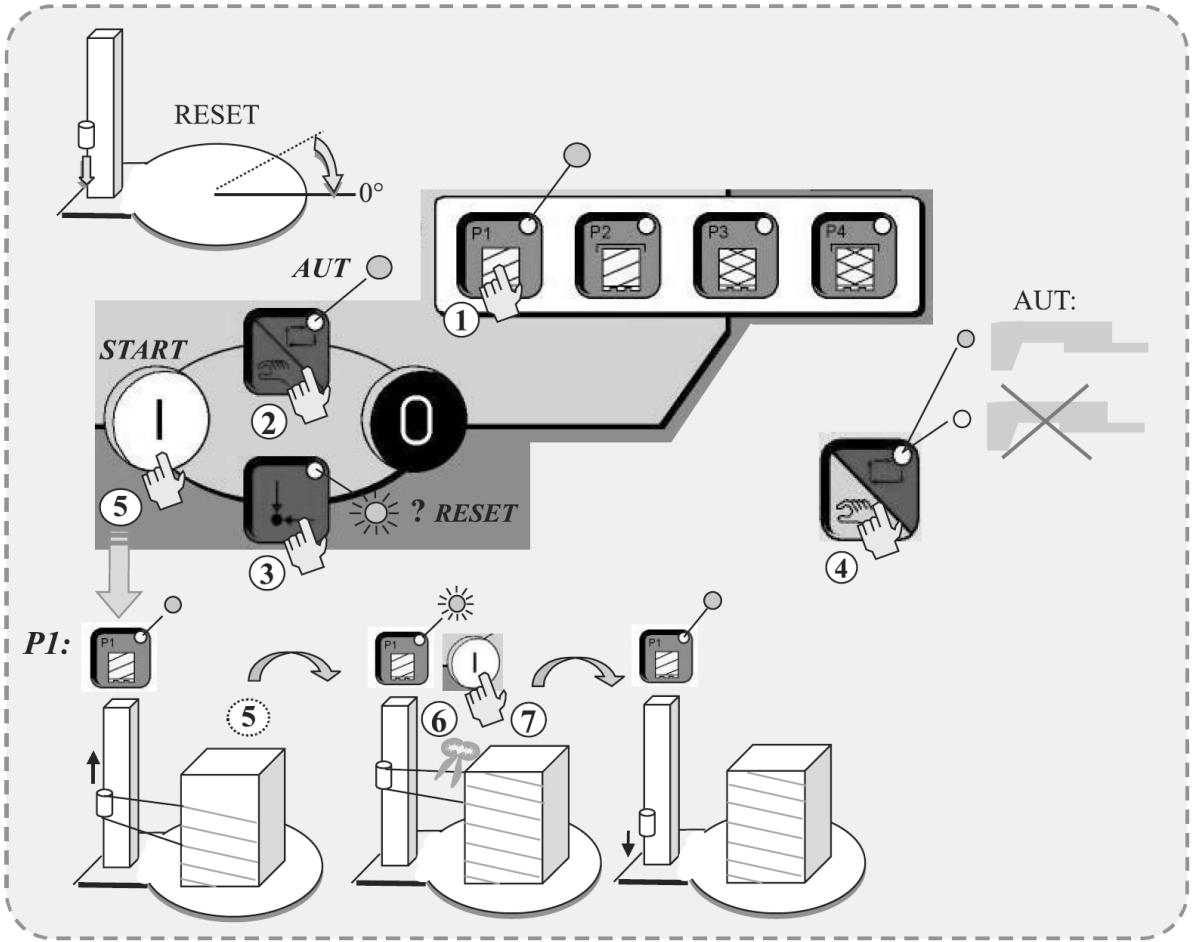


-4-

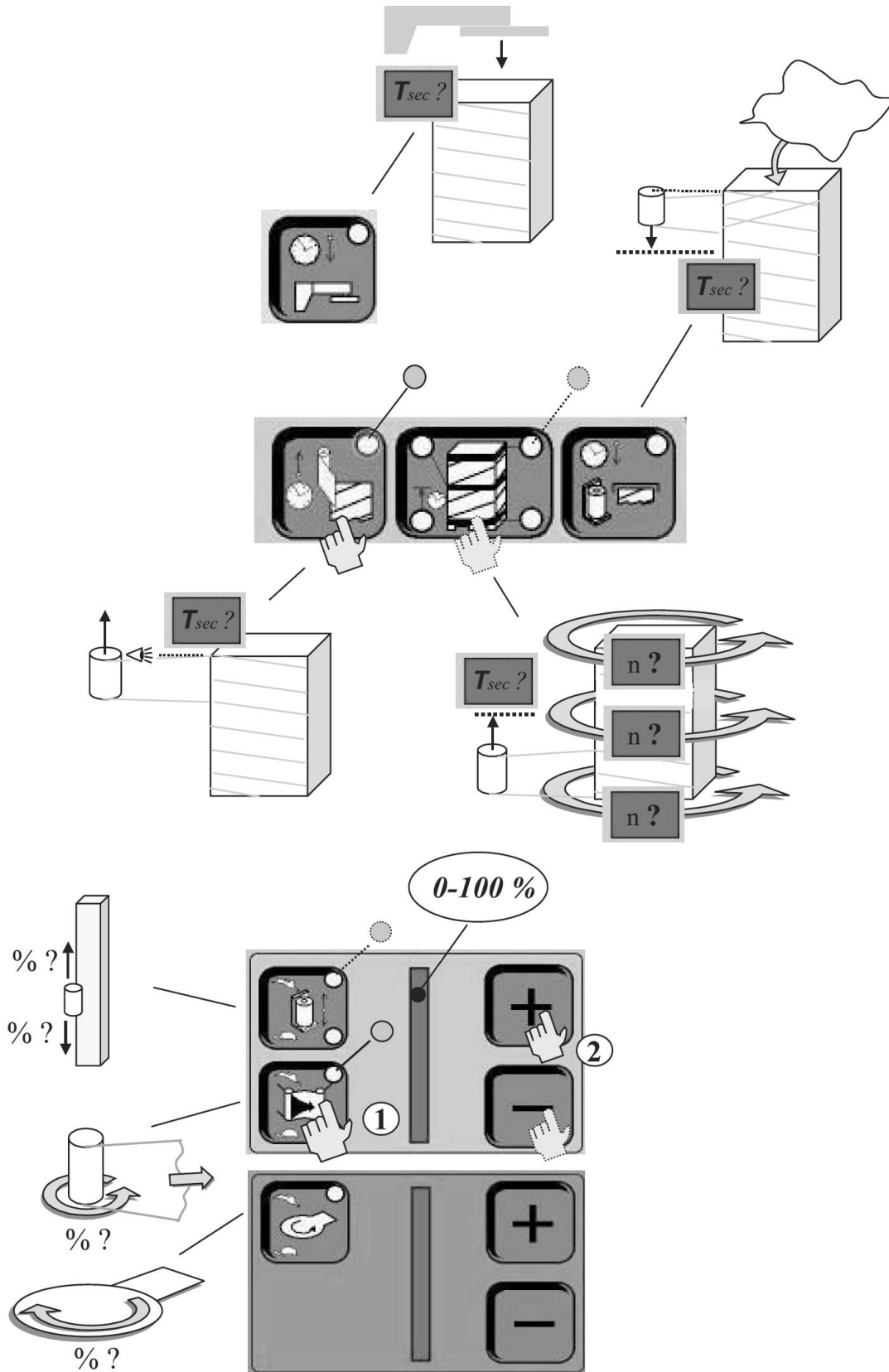

















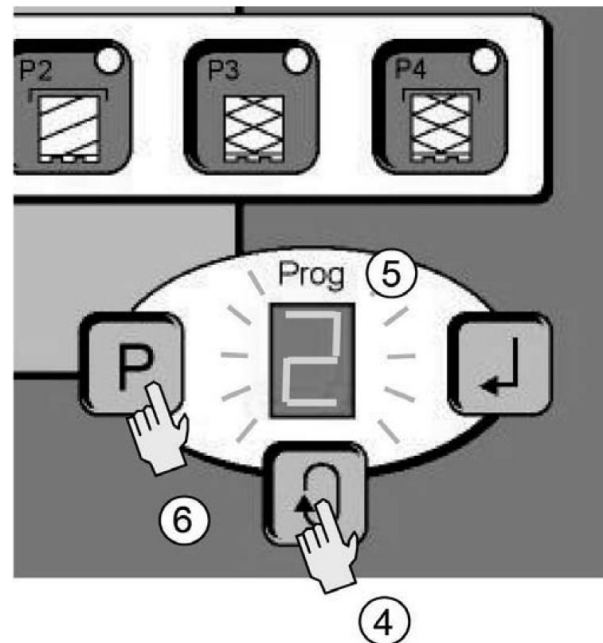
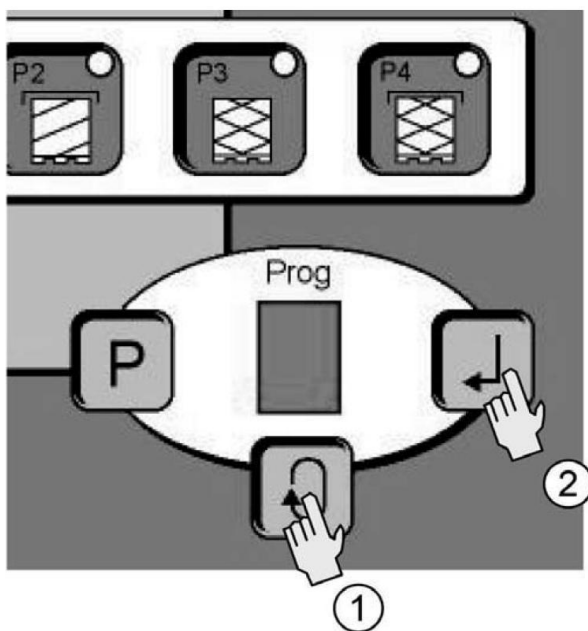


**Wybór programu owijania folią:**

1. Wybierz program przy użyciu przycisku .
2. Potwierdź wybór przyciskiem . Jeżeli nowy wybrany program nie zostanie potwierdzony w ciągu pięciu sekund, bieżący program zostanie wyświetlony ponownie.

**Tworzenie nowego programu na podstawie istniejącego programu:**

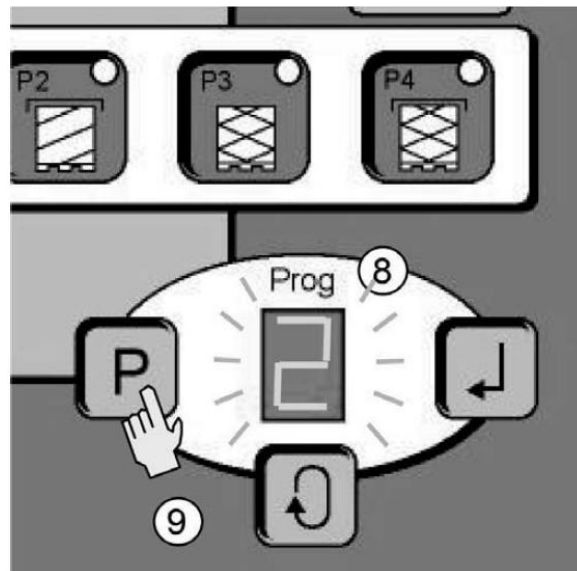
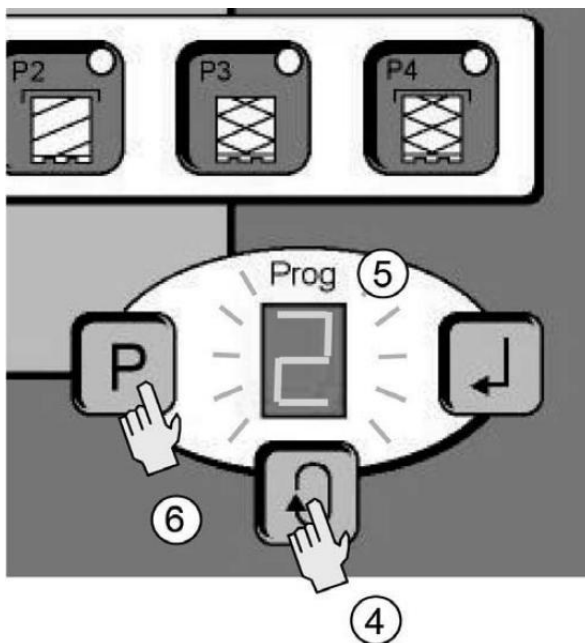
3. Wybierz program, wykonując powyższe czynności ( ..... ).
4. Wybierz pierwszy dostępny program (UWAGA: numer pierwszego dostępnego programu można wyświetlić przyciskiem ).

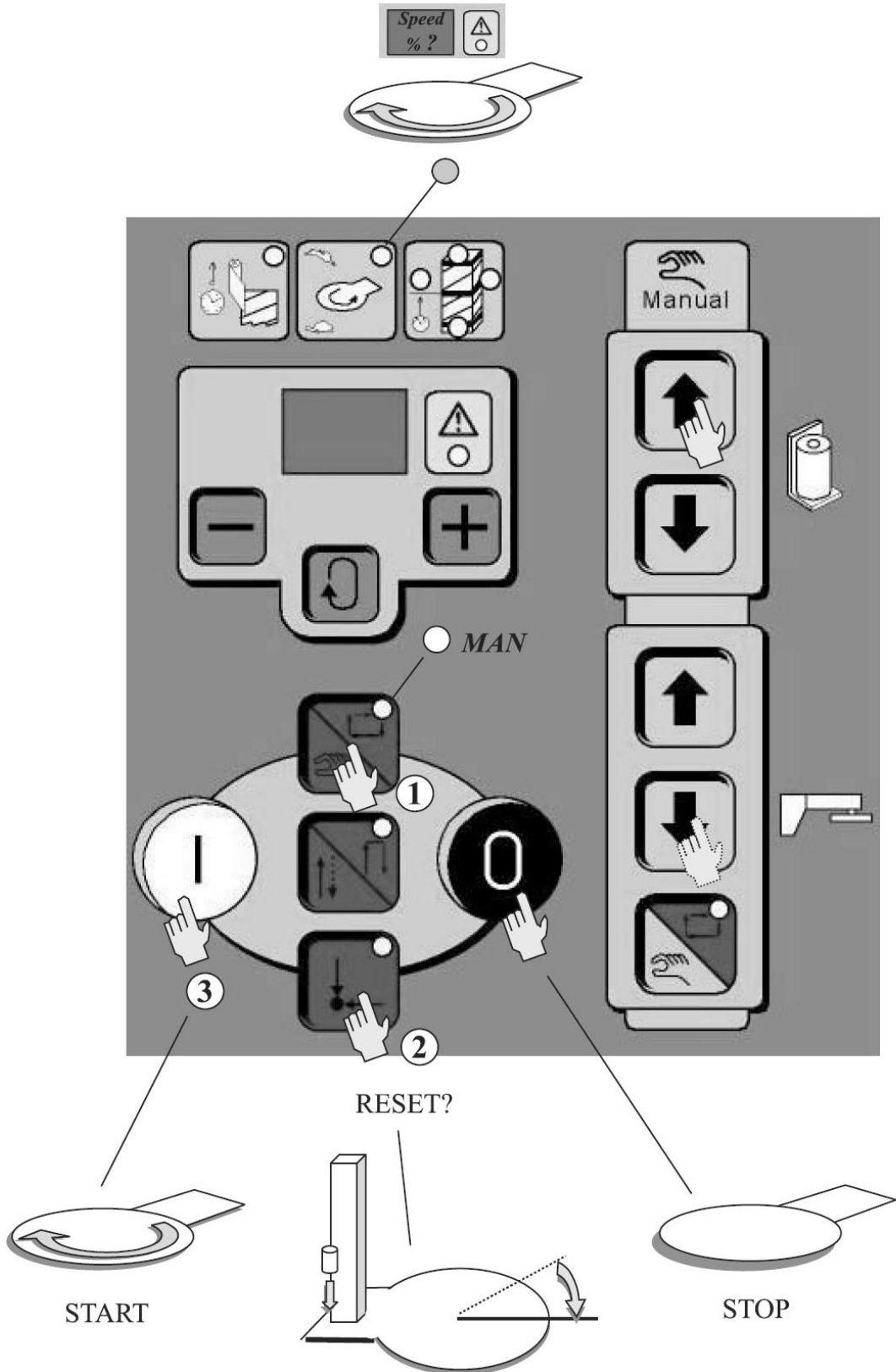


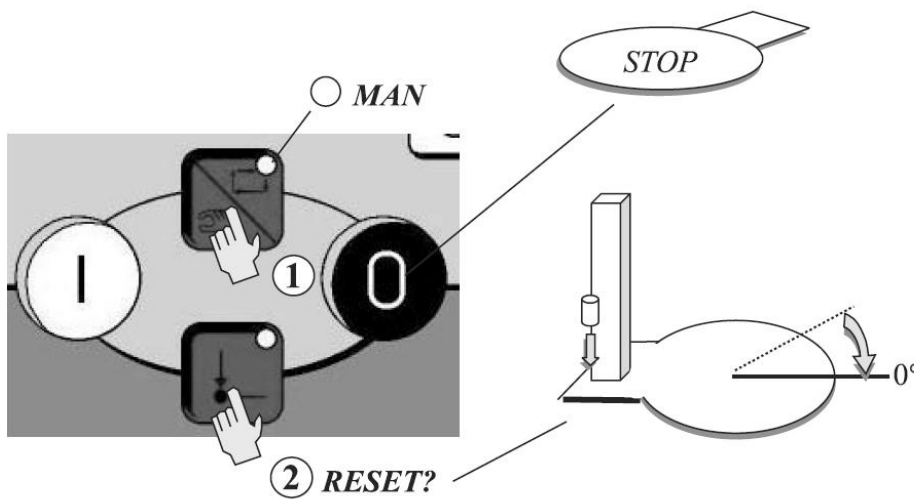
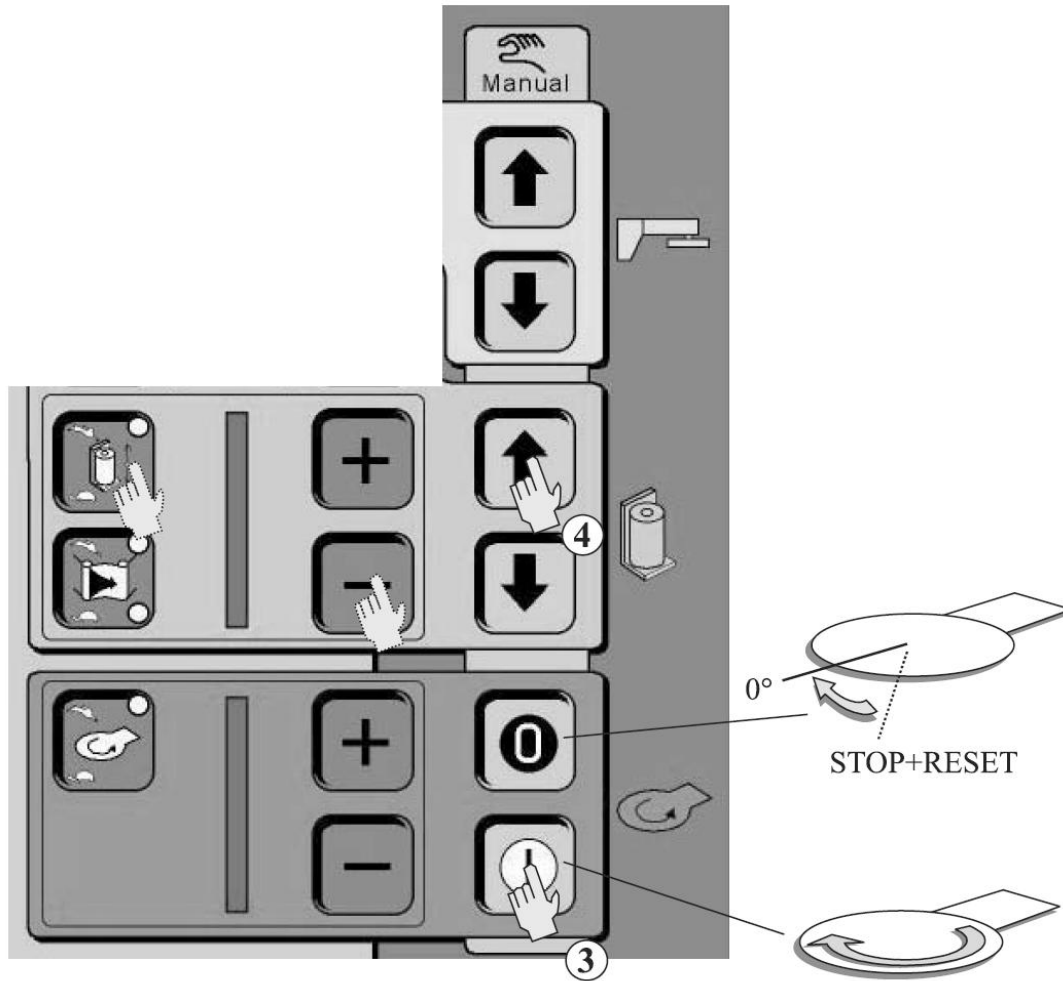
5. Zmień parametry zgodnie z wymaganiami. Numer programu na wyświetlaczu zacznie migać (UWAGA: należy zmienić co najmniej jeden parametr; nie można skopiować programu do nowego programu i pozostawić parametry bez zmian).
6. Naciśnij przycisk **P**, aby zapisać nowy program.


#### Modyfikacja parametrów istniejącego programu:

7. Wybierz program, wykonując powyższe czynności.
8. Zmodyfikuj parametry. Numer programu na wyświetlaczu zacznie migać.
9. Naciśnij przycisk **P**, aby zapisać wprowadzone zmiany.







	5.13	Obsługa urządzenia	Diagnostyka (2-2F-2BF)
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

Jeżeli zostanie zgłoszony alarm, zostanie wyświetlony odpowiedni kod:

F2: Usterka silnika napędu wstępnie naprężającego folię (falownik U3).

F3: Brak palety

F5: Alarm silnika platformy obrotowej

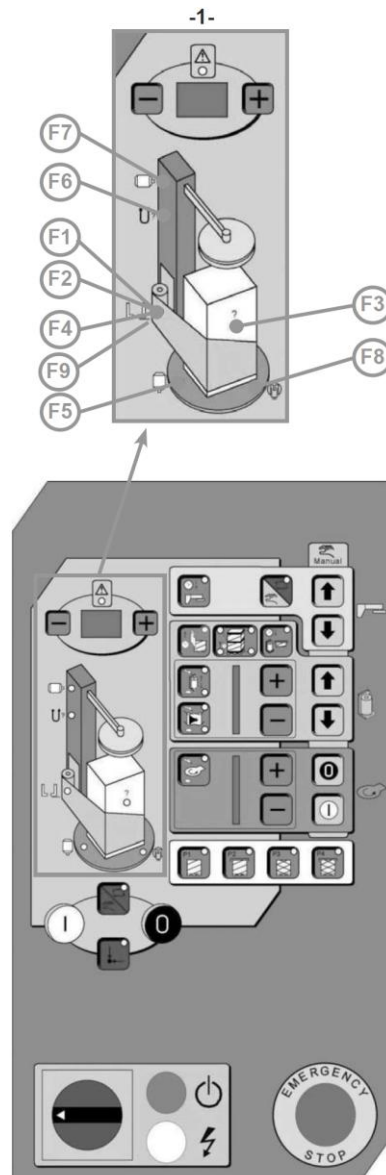
F6: Alarm pasa mechanizmu odwijającego

F7: Alarm silnika podnoszącego suwnicę

F8: Wykryto przeszkodę pod platformą obrotową (tylko model HSD przystosowany do ładowania przy użyciu wózków paletowych)

Jeżeli zostanie zgłoszony alarm, zostanie włączony odpowiedni wskaźnik i wyświetlony odpowiedni kod:

- F1: Zerwanie folii (tylko urządzenia z wstępnym naprężaniem folii).
- F2: Usterka silnika napędu wstępnie naprężającego folię.
- F3: Brak palety
- F4: Otwarte drzwiczki suwnicy (tylko urządzenia z napędem wstępnie naprężającym folię).
- F5: Alarm silnika platformy obrotowej
- F6: Alarm pasa mechanizmu odwijającego
- F7: Alarm silnika podnoszącego suwnicę
- F8: Wykryto przeszkodę pod platformą obrotową (tylko model HSD przystosowany do ładowania przy użyciu wózków paletowych)
- F9: Alarm wyłącznika krańcowego suwnicy



**Urządzenia z zabezpieczeniem bocznym i barierą fotoelektryczną.**

**PRIMA DI AVVIARE  
VERIFICARE CHE L'AREA  
DI LAVORO SIA LIBERA  
DA PERSONE E COSE**

**BEFORE STARTING  
CHECK THAT WORK  
AREA IS FREE  
FROM PEOPLE  
AND THINGS**

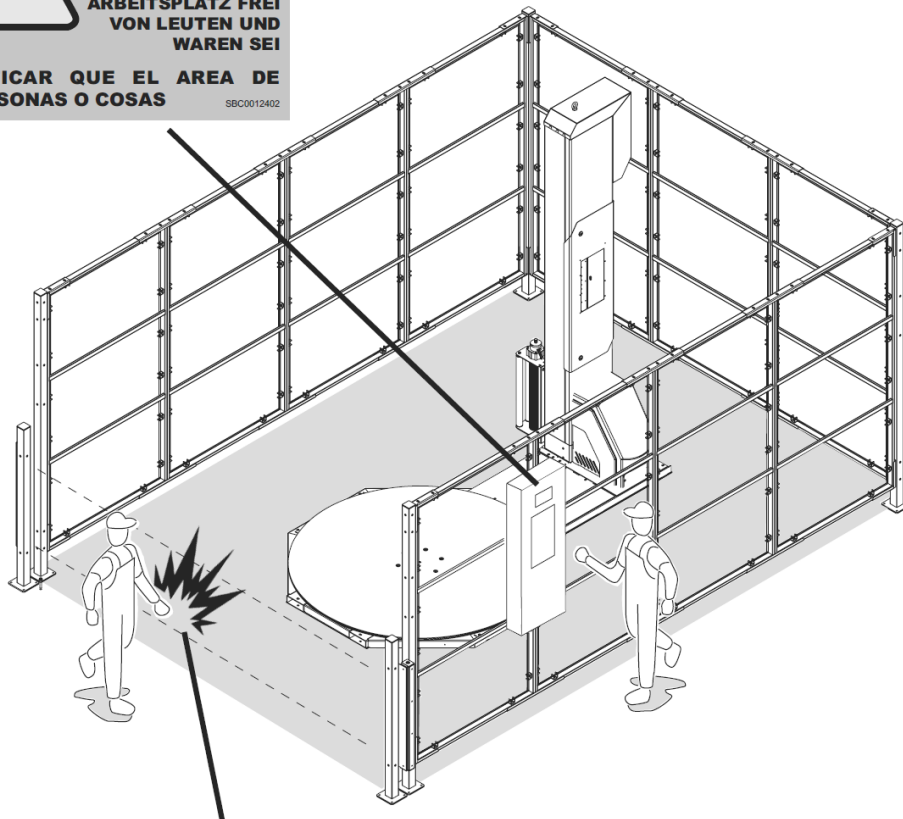
**ANTES DE INICIAR VERIFICAR QUE EL AREA DE  
TRABAJO SEA LIBRE DE PERSONAS O COSAS**



**AVANT LE DEMARRAGE  
VERIFIER QUE LA ZONE DE  
TRAVAIL SOIT LIBRE DE  
PERSONNEL ET CHOSES**

**BEVOR START-KNOPF  
ZU DRUCKEN,  
PRUEFEN SIE BITTE  
DASS DER  
ARBEITSPLATZ FREI  
VON LEUTEN UND  
WAREN SEI**

**PRZED URUCHOMIENIEM URZĄDZENIA  
UPEWNIJ SIĘ, ŻE ŻADNE OSOBY  
I PRZEDMIOTY NIE ZNAJDUĄ SIĘ  
NA STANOWISKU OPERATORA.**



**Postępowanie w przypadku uaktywnienia bariery fotoelektrycznej:**

Urządzenia SW1: naciśnij włącznik urządzenia **2**, naciśnij przycisk resetowania **6**, a następnie przycisk uruchamiania **8**, aby ponownie uruchomić urządzenie.

Urządzenia SW2: naciśnij włącznik urządzenia **2**, a następnie przycisk uruchamiania **8**, aby ponownie uruchomić urządzenie.

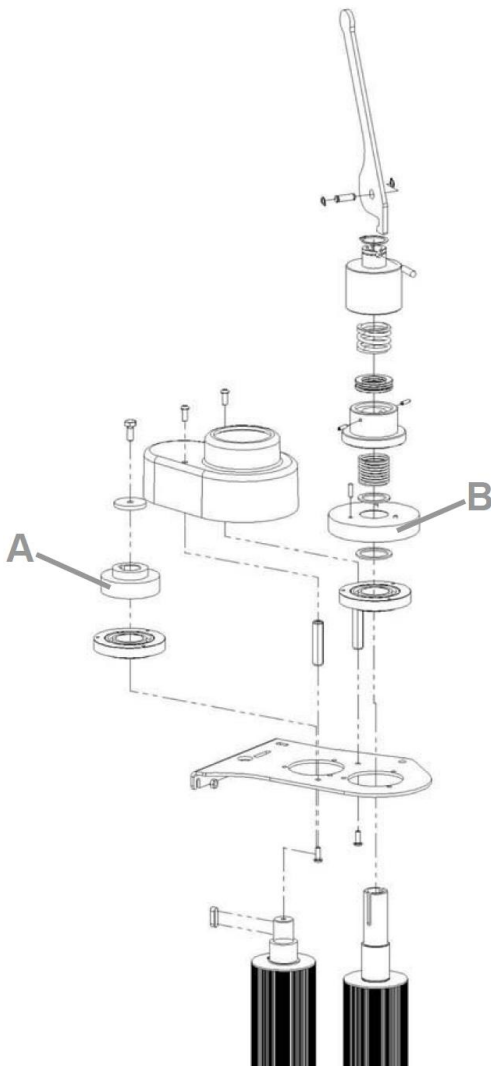
**TYP SM1 / SM2**

Ta operacja powinna być wykonywana przez operatora z kwalifikacjami na poziomie 2.

Aby zmienić procentowy współczynnik naprężania wstępnego, należy wymienić pary kół zębatych wałków naprężających.

Aby to zrobić, należy zdemontować wszystkie elementy w celu uzyskania dostępu do kół zębatych (rys. 1).

Koła zębate należy wymieniać parami zgodnie z tabelą.



Napr. [%]	Liczba zębów A	Liczba zębów B
30	39	51
60	35	55
90	30	60



TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ

**TYP PWS**

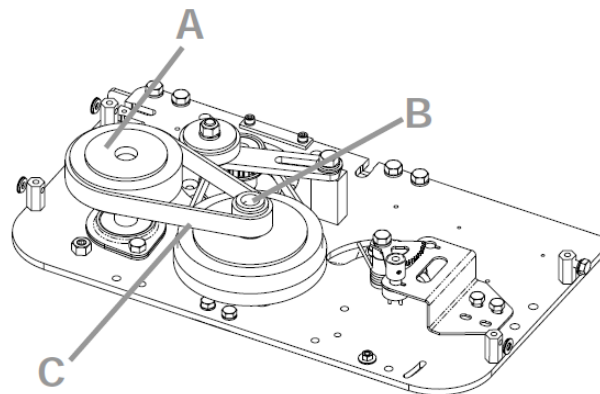
Ta operacja powinna być wykonywana przez operatora z kwalifikacjami na poziomie 2.

Aby zmienić procentowy współczynnik naprężania wstępnego, należy użyć odpowiedniej pary kół pasowych A i B oraz pasa transmisyjnego C.

Aby to zrobić, należy zdemontować koła pasowe po wyjęciu kołka ustalającego.

Koła pasowe należy wymieniać parami zgodnie z tabelą.

-1-



Naprężenie wstępne

%	Liczba zębów (A/B)		Pas
	A	B	C
100	21	14	165L050
125	28	17	187L050
150	30	16	187L050
175	44	21	225L050
200	32	14	187L050
225	32	13	187L050
250	32	12	187L050
275	40	14	202L050
300	40	13	202L050

**TYP SP300**

Ta operacja powinna być wykonywana przez operatora z kwalifikacjami na poziomie 2.

Aby zmienić procentowy współczynnik naprężania wstępnego, należy użyć odpowiedniej pary kół pasowych A i B oraz pasa transmisyjnego C.

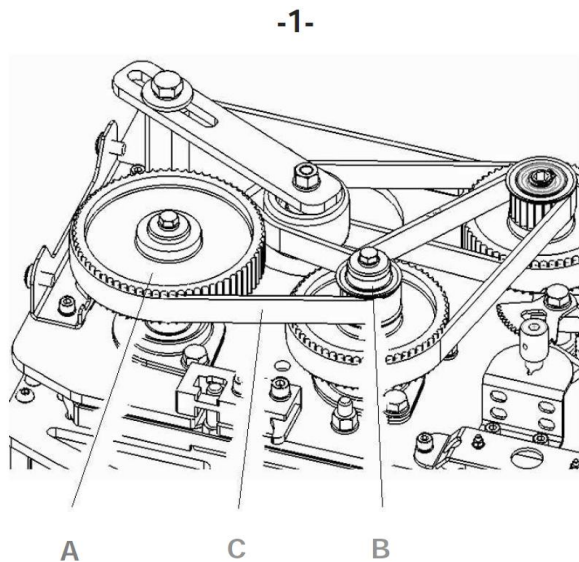
Koła pasowe należy wymieniać parami zgodnie z tabelą.

**-SP-**

Napr. [%]	Liczba zębów (A/B)		Pas
	A	B	C
150	68	26	HTD 500-5M-15
200	72	22	HTD 500-5M-15
250	80	22	HTD 525-5M-15

**-SP 300-**

Napr. [%]	Liczba zębów (A/B)		Pas
	A	B	C
150	68	26	HTD 500-5M-15
175	72	26	HTD 525-5M-15
200	72	22	HTD 500-5M-15
250	80	22	HTD 525-5M-15
300	90	22	HTD 560-5M-15



**Koło pasowe:**

- Z 22 = SBC0007678
- Z 26 = SBC0008912
- Z 68 = SBC0008910
- Z 72 = SBC0007676
- Z 80 = SBC0008909
- Z 90 = SBC0015804

**Pas**

- HTD 500-5M-15 = SCA0000688
- HTD 525-5M-15 = SCA0000689
- HTD 560-5M-15 = SCA0001349

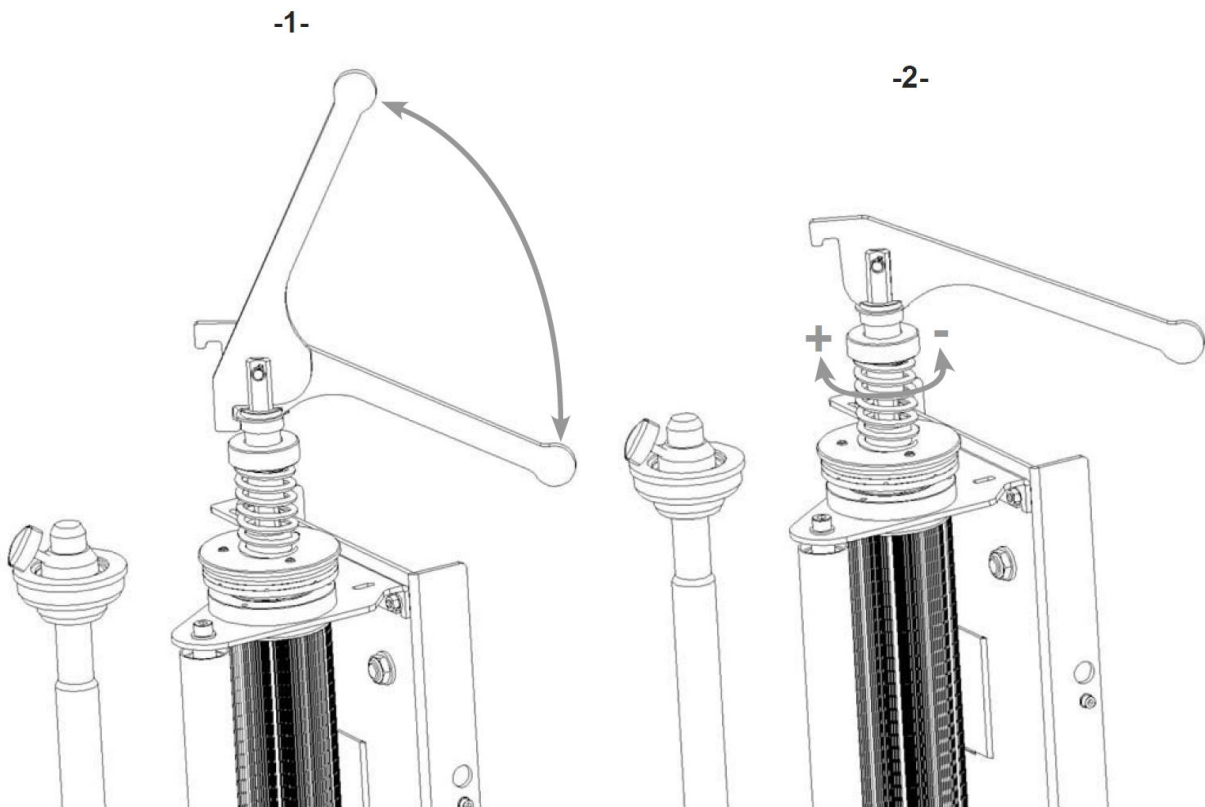
**TYP M1 / M2**

Podczas instalowania nowego zwoju folii i podawania folii w celu przymocowania do palety należy zawsze podnieść dźwignię hamulca, aby ułatwić wykonanie tych czynności (rys. 1).

Korzystając z nakrętki wieńcowej, można regulować napięcie folii używanej do owijania ładunku (rys. 2).

Przed rozpoczęciem cyklu należy obniżyć dźwignię.

Przed wykonaniem tych czynności należy zatrzymać urządzenie.



TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ

**TYP M1 / M2**

Podczas instalowania nowego zwoju folii i podawania folii w celu przymocowania do palety należy zawsze podnieść dźwignię hamulca, aby ułatwić wykonanie tych czynności (rys. 1).

Przed rozpoczęciem cyklu należy obniżyć dźwignię.

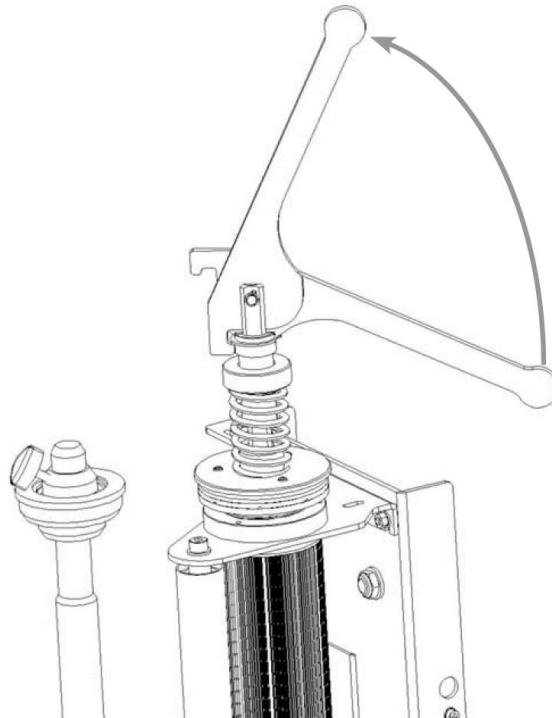
Uwaga: Siła wymagana do wstępnego naprężenia folii jest wywierana przez ładunek umieszczony na pałecie. Nie uwzględniono regulacji hamulca, dlatego jeżeli ładunek jest mniejszy niż zalecana waga, może nastąpić upadek ładunku.

Szacunkowa siła naciągu: około 7 kG

Minimalna waga ładunku: około 150 kg

Przed wykonaniem tych czynności należy zatrzymać urządzenie.

-1-



TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ

	6.1	Konservacja	Przeglądy i naprawy
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

Smarowanie łańcucha: powinno być wykonywane co trzy miesiące przez operatora z kwalifikacjami na poziomie 2.

Czyszczenie urządzenia: powinno być wykonywane co tydzień przez operatora z kwalifikacjami na poziomie 1.

Sprawdzanie zabezpieczeń: powinno być wykonywane co tydzień przez operatora z kwalifikacjami na poziomie 1.

Sprawdzanie stopnia zużycia pasów mechanizmu podnoszącego: powinno być wykonywane co tydzień przez operatora z kwalifikacjami na poziomie 1.

Sprawdzanie kondensacji w instalacji sprężonego powietrza: powinno być wykonywane co tydzień przez operatora z kwalifikacjami na poziomie 1.

Czyszczenie wałków z powłoką gumową: powinno być wykonywane co tydzień przez operatora z kwalifikacjami na poziomie 1.

Przed wykonaniem jakichkolwiek operacji należy obrócić przełącznik główny do położenia OFF (Wył.) i wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazda sieci elektrycznej.

Podczas wykonywania prac związanych z konserwacją urządzenia powinien być obecny wyłącznie wyznaczony i odpowiednio wykwalifikowany operator.

Po zakończeniu prac konserwacyjnych należy zawsze sprawdzić funkcjonowanie wszystkich zabezpieczeń: WYŁĄCZNIK AWARYJNY z blokadą, przełącznik uchylony na drzwiczkach suwnicy zwoju folii i zabezpieczenie mechaniczne przed upadkiem suwnicy zwoju folii.



**Smarowanie łańcucha (rys.1a–1b)**

- Zdejmij osłonę zabezpieczającą.
- Nałóż olej pędzlem lub smarowniczką ręczną. Używaj wyłącznie środka smarnego typu „SAE30”.
- Załóż i przymocuj osłonę zabezpieczającą.

**Czyszczenie prowadnic (rys.2)**

- Oczyszczyć czystą ściereczką.

-1a-



-1b-



-2-



	6.2	Konservacja	Konservacja standardowa i specjalna
	wer. 3		
	12-2004		
	2		

### Czyszczenie wałków z powłoką gumową (rys. 3)

Wałki z powłoką gumową należy czyścić regularnie (co najmniej co tydzień) ściereczką lub gąbką i neutralnym detergentem bez oleju.

Gwarantuje to prawidłowe przywieranie wałków.

### Czyszczenie fotokomórki (rys. 4)

Fotokomórkę należy czyścić regularnie suchą ściereczką w sposób przedstawiony na rysunku.

-3-



-4-



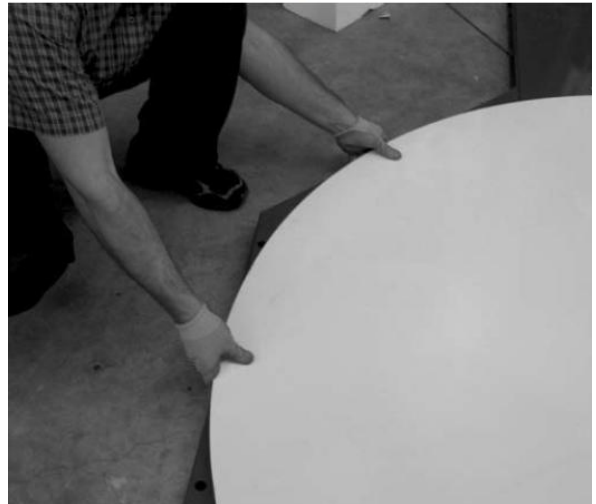
**Wymiana rolek platformy obrotowej**

- Usunąć sześć śrub z platformy obrotowej (rys. 5).
- Przesunąć platformę obrotową na ramiona wózka paletowego (rys. 6).
- Podnieść zespół rolek w górę z obudowy w kształcie „U” (rys. 7).

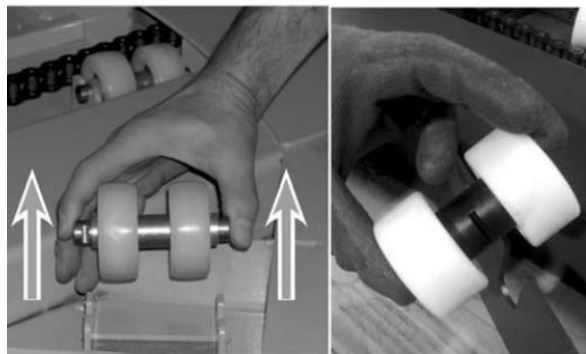
-5-



-6-



-7-



**Urządzenie mod. SW2/A – demontaż platformy**

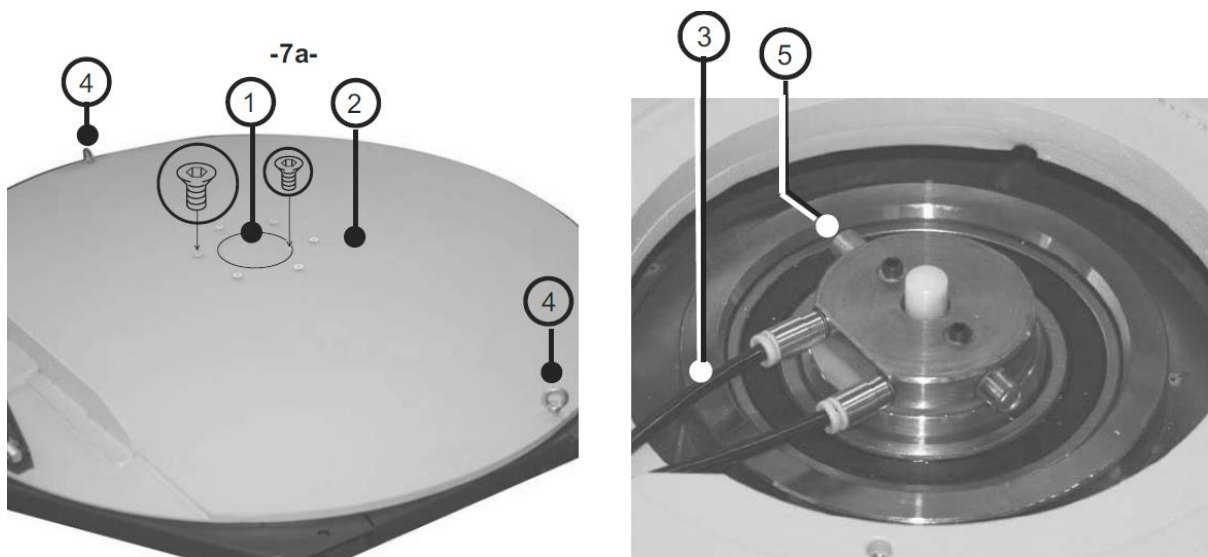
Zdejmij osłonę (1; rys. 7a).

Usuń śruby mocujące platformę (2).

Odłącz przewody doprowadzające powietrze (3).

Podnieś i odłącz platformę, korzystając z dwóch śrub oczkowych (4) i odpowiedniego zawiesia (waga platformy: 180 kg).

**Ostrzeżenie:** Podczas (rys. 7b) montażu osłony (2) należy upewnić się, że pięć bolców pozycjonujących w dolnej części jest ustawione prawidłowo.



-7b-

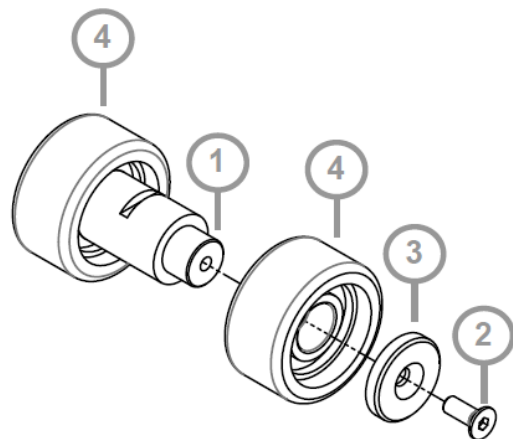
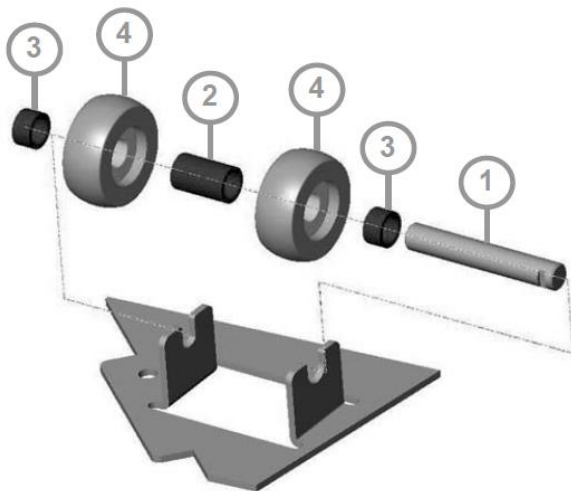


**Urządzenie mod. SW2/A – demontaż platformy**

- Wyjmij wał (1) i podkładki (2, 3) (rys. 8).
- Wymień uszkodzone rolki.
- Zmontuj wszystkie podzespoły, umieszczając wał (1) w dwóch rolkach (4) z najdłuższą podkładką (2) w centrum i dwiema najkrótszymi podkładkami (3) po obu stronach rolek.
- Zachowaj szczególną ostrożność podczas instalowania wału i umieszczania rolek w prowadnicy. Korzystaj wyłącznie z części zamiennych.
- Usuń wał (1), odkręć dwie śruby (2) i wyjmij podkładki (3; rys. 9).
- Wymień uszkodzone rolki.
- Zmontuj wszystkie podzespoły, umieszczając wał (1) w dwóch rolkach (4), dokręcając dwie śruby z podkładkami.

**Aby ograniczyć ryzyko poluzowania, zwilż dwie śruby preparatem do gwintów.**

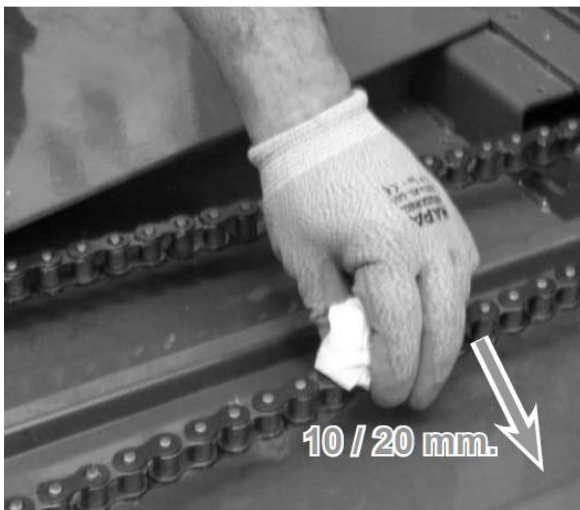
- Zachowaj szczególną ostrożność podczas instalowania wału i umieszczania rolek w prowadnicy. Korzystaj wyłącznie z części zamiennych.

**-9-****-8-**

### Napężanie łańcucha

- Sprawdź napężenie łańcucha (rys. 10).
- Jeżeli konieczne jest wyregulowanie napężenia, należy tylko poluzować, ale nie odkręcić cztery śruby obok silnika przekładniowego (rys. 11).
- Dostosuj ustawienie śruby w tylnej części podstawy pod kolumną, poluzowując lub wyjmując ją zgodnie z wymaganiami (rys. 12).
- Sprawdź, czy napężenie jest prawidłowe. Jeżeli tak, dokręć śruby (rys. 11) i sprawdź ponownie napężenie.
- Przy prawidłowym napężeniu łańcuch można przesunąć o 10/20 mm w obie strony.

-10-



-11-

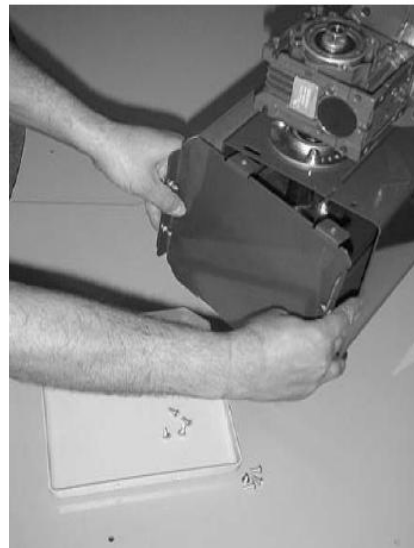


-12-



**Wymiana pasa (kolumna TYPU 1)**

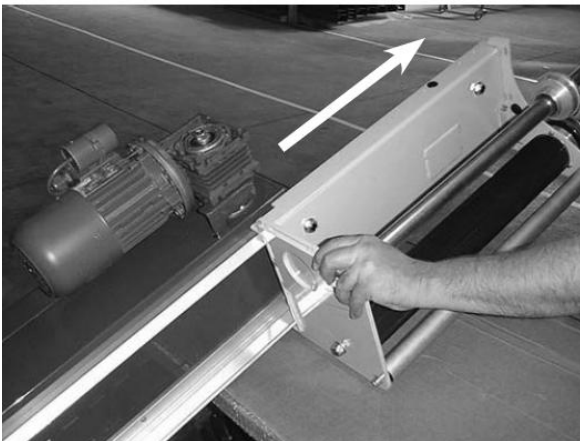
- Obniż kolumnę, wykonując czynności opisane w rozdziale 4 w odwrotnej kolejności.
- Podnieś kolumnę przy użyciu odpowiedniego wyposażenia.
- Ustaw zwój folii w dolnej części kolumny.
- Usuń śruby z górnej części kolumny (rys. 13) i ułóż kolumnę poziomo, wykonując czynności opisane w sekcji 4.4-3 w odwrotnej kolejności.
- Usuń osłony znajdujące się w górnej części kolumny po wyjęciu śrub mocujących (rys. 14).
- Korzystając z klucza do śrub z gniazdem sześciokątnym i klucza oczkowego, całkowicie odkręć nakrętkę i odblokuj pas (rys. 15).

**-13-****-14-****-15-**



- Usuń zwój folii z górnej części kolumny, opierając go na podstawie przystosowanej do odpowiedniego obciążenia (rys. 16).
- Usuń śruby i bolec przytrzymujący pas z tylnej części zwoju folii (rys. 17).
- Zainstaluj nowy pas i wykonaj wszystkie czynności w odwrotnej kolejności, aby zmontować elementy.

-16-



-17-





	6.2	Konservacja	Konservacja standardowa i specjalna
	wer. 3		
	12-2004		
	8		

### Wymiana pasa (kolumna TYPU 2)

Należy co miesiąc sprawdzać stopień zużycia i stan techniczny pasa podnoszącego suwnicę. Jeżeli widoczne są oznaki uszkodzenia, należy natychmiast wymienić pas zgodnie z poniższą procedurą.

- Obróć przełącznik główny do położenia „0” (Wył.).
- Obniż suwnicę zwoju folii i oprzyj na mobilnej podstawie (np. palecie umieszczonej na wózku paletowym) i zdemontuj zwój folii.
- Cofnij dolny wyłącznik krańcowy (jeżeli jest to konieczne) o kilka centymetrów, podnosząc ręcznie suwnicę i uaktywniając hamulec zabezpieczający przed upadkiem. Na tym etapie można całkowicie usunąć pas, naciskając przycisk „17” w celu obniżenia suwnicy w trybie sterowania ręcznego.

- Usunąć suwnicę i pas w sposób przedstawiony na rys. 18 i 19, dociskając zacpek zabezpieczający, odblokowując go i wyjmując suwnicę z dolnej części kolumny.
- Usunąć śrubę z górnego silnika przekładniowego w sposób przedstawiony na rys. 20, znajdującą się pod uprzednio zdjętą osłoną.

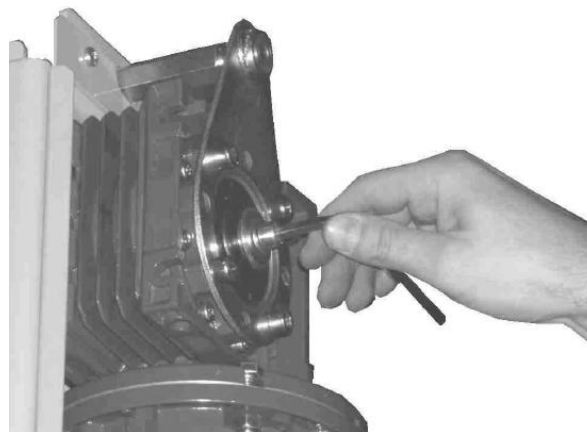
-18-



-19-



-20-



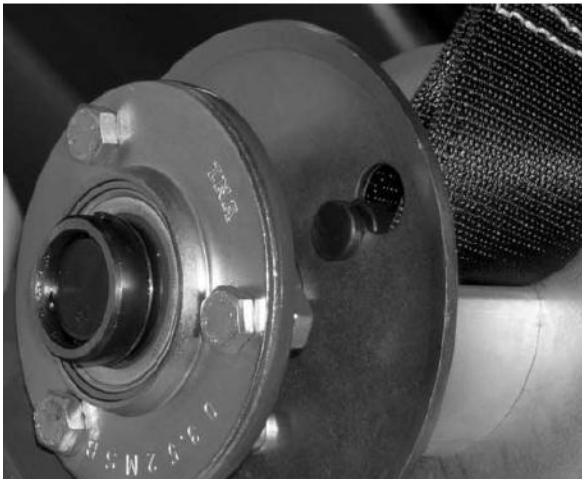
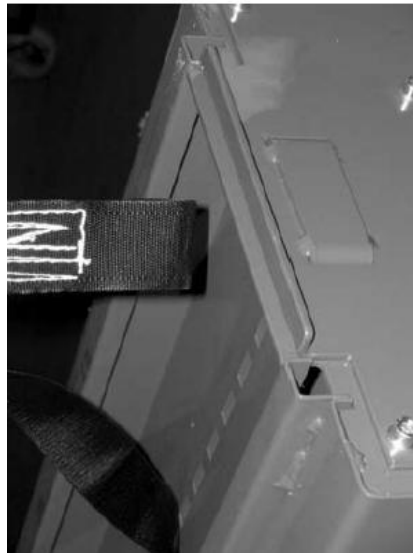
- Zdejmij zespół silnika przekładniowego z kolumny (rys. 21).
- Przytrzymując lewą ręką wał, odkręć śrubę blokującą pas (rys. 22).
- Usuń bolec z zakończenia pasa przez szczelinę, pociągając go przez większy otwór.

-22-

-21-



- Usuń bolec z zakończenia pasa, ciągnąc go w kierunku większego otworu (rys. 23 i 24).
- Usuń pas przez otwór w górnej części kolumny (rys. 25).

**-23-****-24-****-25-**

- Przymocuj suwnicę i zagnij szczypcami dwie wypustki w bolcu i wyjmij go z otworów w zawiasie po obu stronach (rys. 26 i 27).
- Wyjmij zawias z obudowy przez szczelinę na pas (rys. 28).
- Zainstaluj nowy pas i wykonaj powyższe czynności w odwrotnej kolejności.

-26-



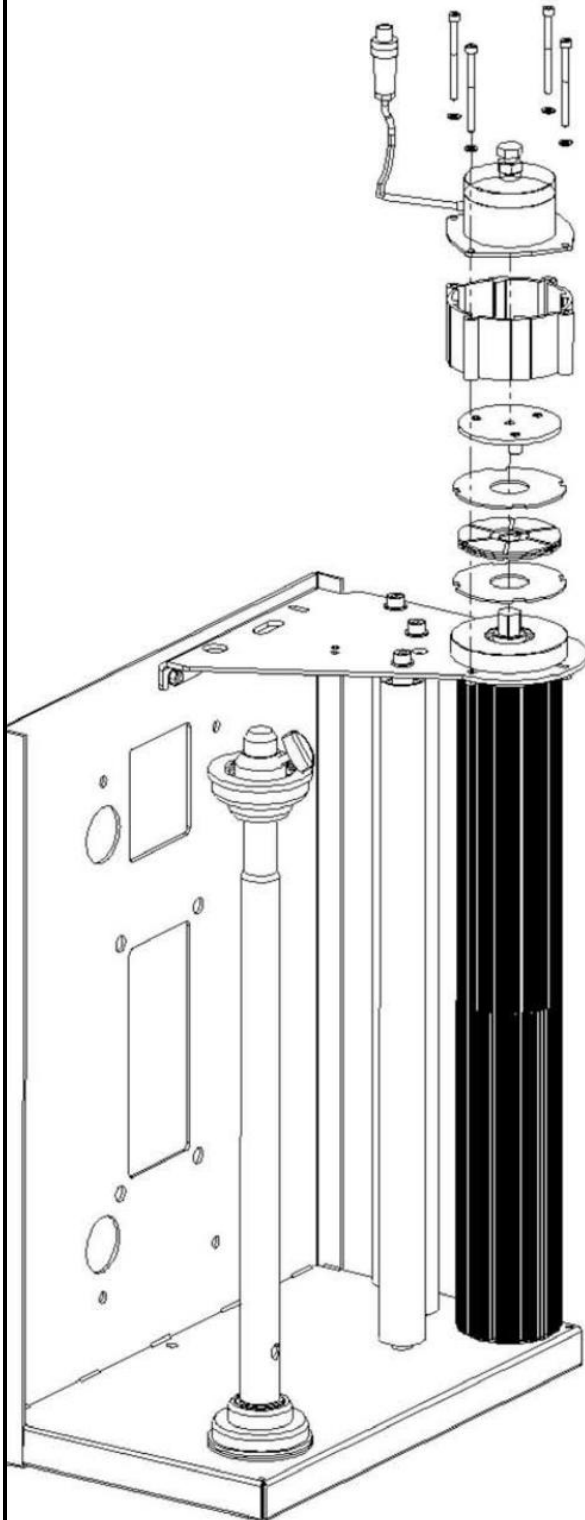
-27-



-28-



-29-

**Czyszczenie lub wymiana tarczy sprzęgła  
sownicy zwoju folii TYPU FM (rys. 29)**

- Usunąć cztery śruby i podnieść magnes przytrzymujący blok.
- Podnieść wykładzinę hamulca (2).
- Oczyszczyć wykładzinę hamulca sprężonym powietrzem i wymienić, jeżeli jest to konieczne.

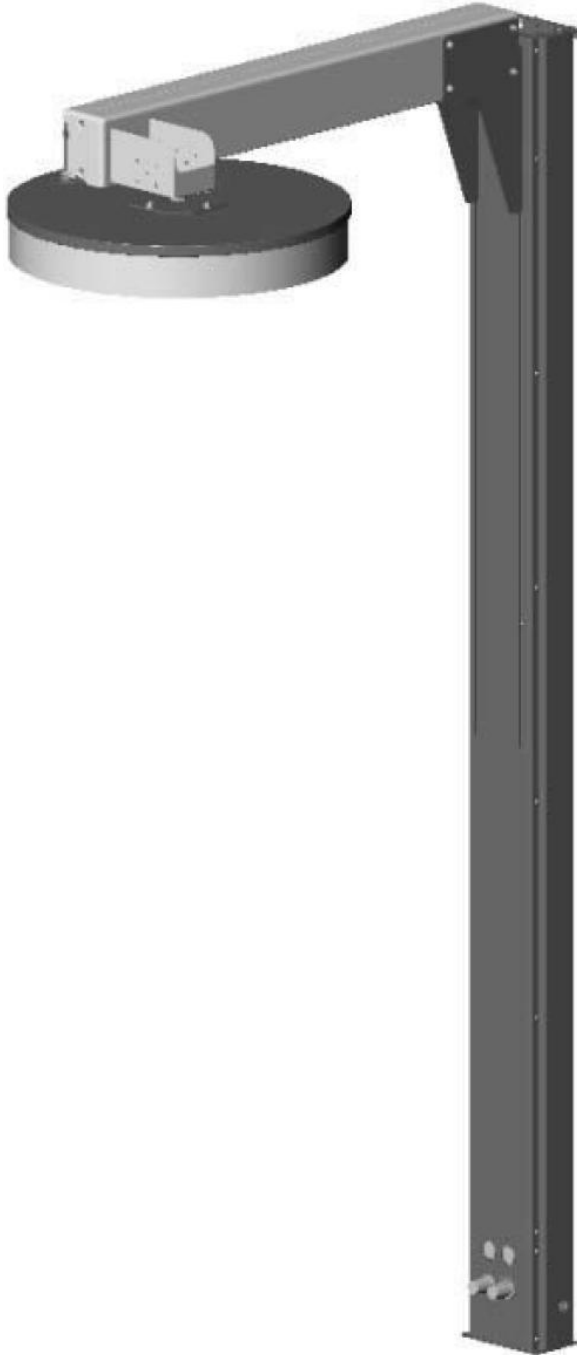
	6.3	Konserwacja	Czyszczenie
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

Czynności związane z czyszczeniem urządzenia może wykonywać tylko operator z kwalifikacjami na poziomie 1.

Przed wykonaniem prac związanych z czyszczeniem lub konserwacją urządzenia należy obrócić przełącznik główny do położenia „0” (Wył.) i wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazda sieci elektrycznej. Użyj suchych ściereczek lub neutralnych detergentów do czyszczenia. Nie wolno używać wody ani rozpuszczalników do czyszczenia.





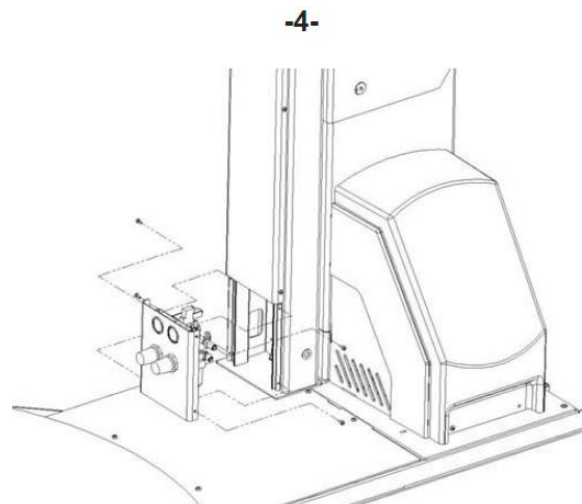
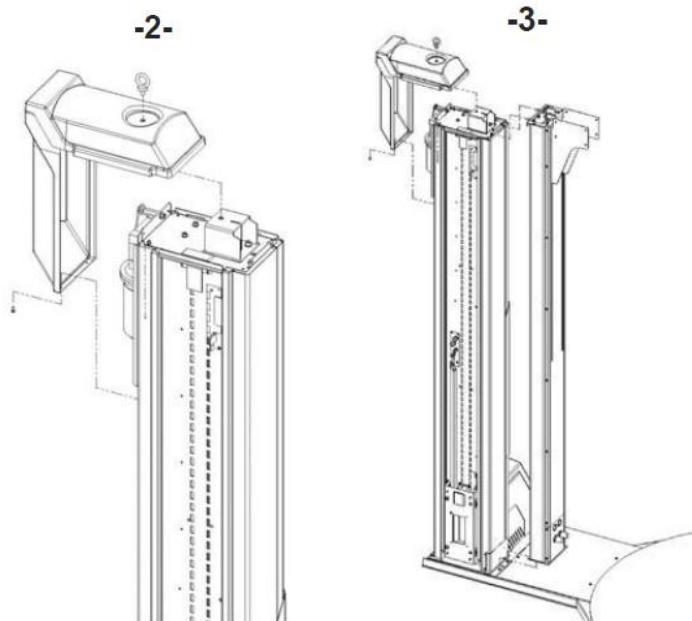


### Specyfikacje

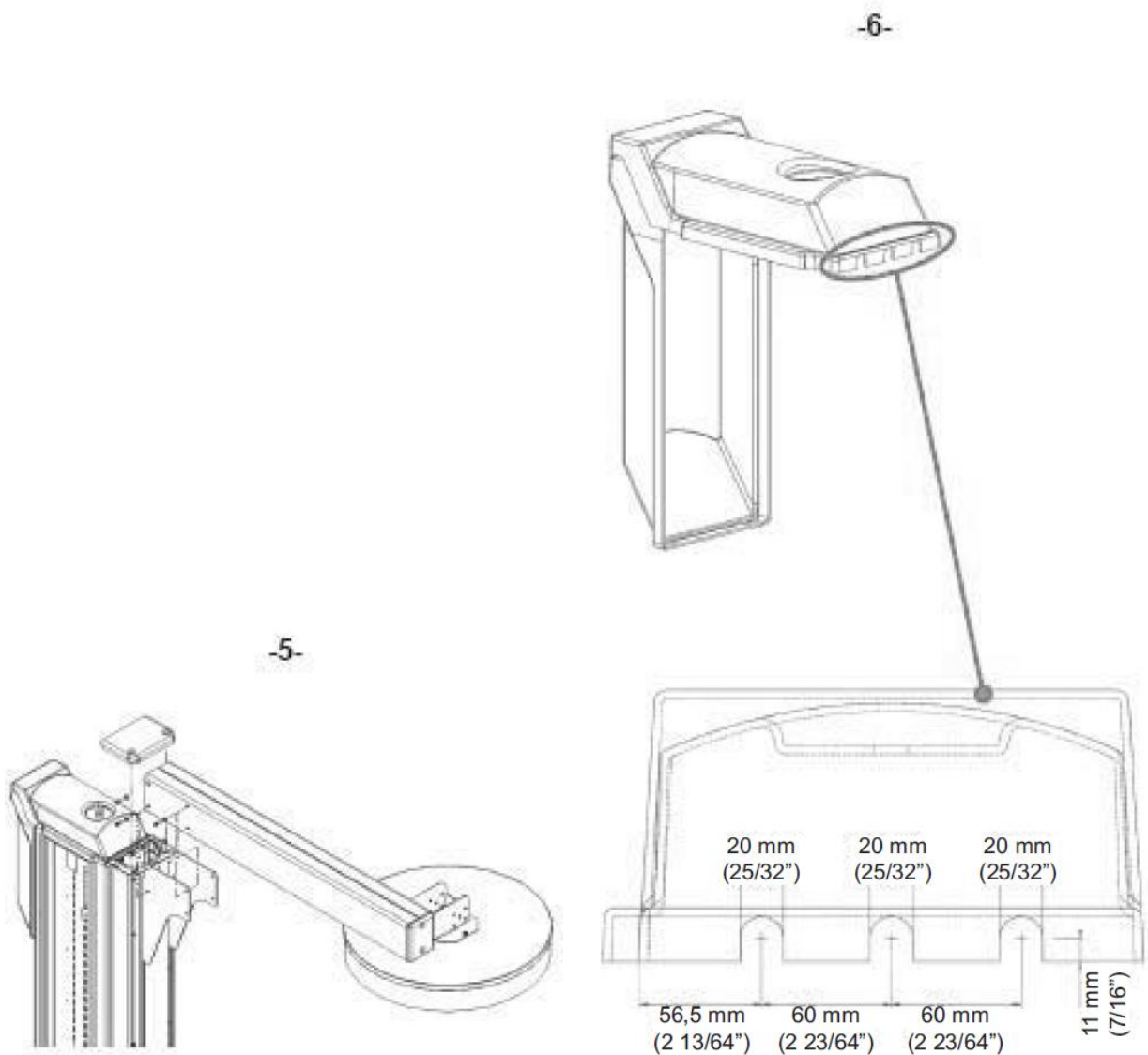
- Elektropneumatyczne akcesorium zapewniające lepszą stabilizację ładunków.
- Minimalna wysokość ładunku:  
1400 mm – kolumna „L”  
1600 mm – kolumna „M”  
1800 mm – kolumna „H”
- Minimalne ciśnienie w instalacji zasilającej:  
6 bar
- Zużycie powietrza 20/40 litrów/cykl


## Instalacja

- Wyłącz urządzenie.
- Aby zdemontować wózek kolumny, odkręć śruby mocujące i śrubę oczkową (rys. 2).
- Zamocuj pompy na kolumnie.
- Podnieś i ustaw kolumnę ramienia dociskowego i przymocuj ją śrubami do podstawy i uprzednio zmontowanych pomp (rys. 3).
- Usuń przewód sterujący zaworu elektrycznego z kolumny przez otwór na płycie czołowej i włóż go do kolumny urządzenia.
- Podłącz panel elektryczny (rys. 4).
- Podłącz zawór pneumatyczny do przewodu w obszarze między silnikiem przekładniowym a kolumną (rys. 4).



- Aby włączyć urządzenie, obróć przełącznik główny i naciśnij przycisk „8” na panelu sterowania.
- Wybierz tryb sterowania ręcznego (przycisk „13”) i obniż suwnicę ramienia dociskowego (przycisk „14”).
- Zamocuj ramię dociskowe na suwnicy i pokrywę na kolumnie (rys. 5).
- Przed zamocowaniem pokrywy na kolumnie urządzenia wywierć trzy otwory odpływowe (rys. 6) lub usuń zatyczki z otworów w płycie.



	7.1	Akcesoria	Ramię dociskowe dla kolumny SW2
	wer. 3		
	12-2004		
	4		

### Opis funkcjonalny

Ramię dociskowe może funkcjonować w trybie sterowania ręcznego lub automatycznego. Tryb sterowania można wybrać przyciskiem „13”.

Przycisk „14 down” umożliwia obniżenie ramienia przed cyklem w trybie sterowania ręcznego lub automatycznego. Przycisk „14 up” służy do podnoszenia ramienia.

Po wybraniu trybu sterowania automatyczne (przycisk „13”) ramię dociskowe jest obniżane do położenia początkowego dla trybu automatycznego owijania folią i przygotowane do uruchomienia platformy obrotowej.

Platforma obrotowa jest uruchamiana synchronicznie z obniżeniem ramienia z opóźnieniem regulowanym w sposób opisany w sekcji 5.4-4.

Ramię dociskowe jest automatycznie podnoszone po zakończeniu cyklu.

	7.2	Akcesoria	Przedłużenie ramienia dociskowego
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

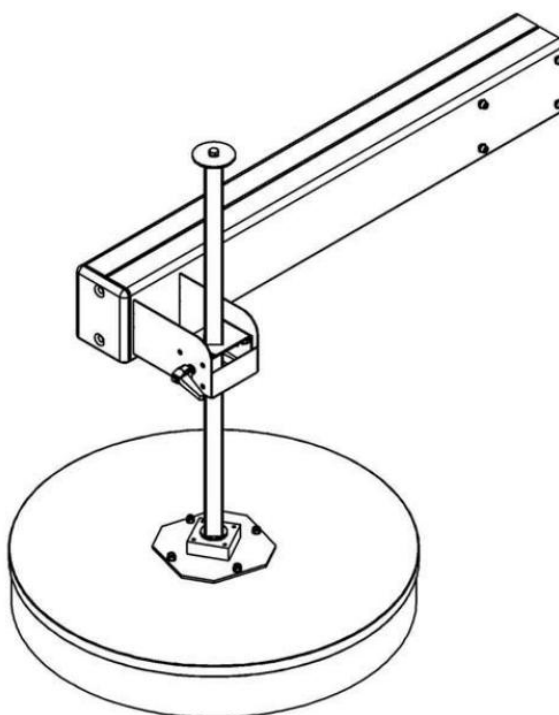
### Opis

Przedłużenie ramienia dociskowego jest akcesorium umożliwia zwiększenie zasięgu ramienia o 700 mm w dół dla niższych ładunków:

- 700 mm – kolumna typu L
- 900 mm – kolumna typu M
- 1100 mm – kolumna typu H

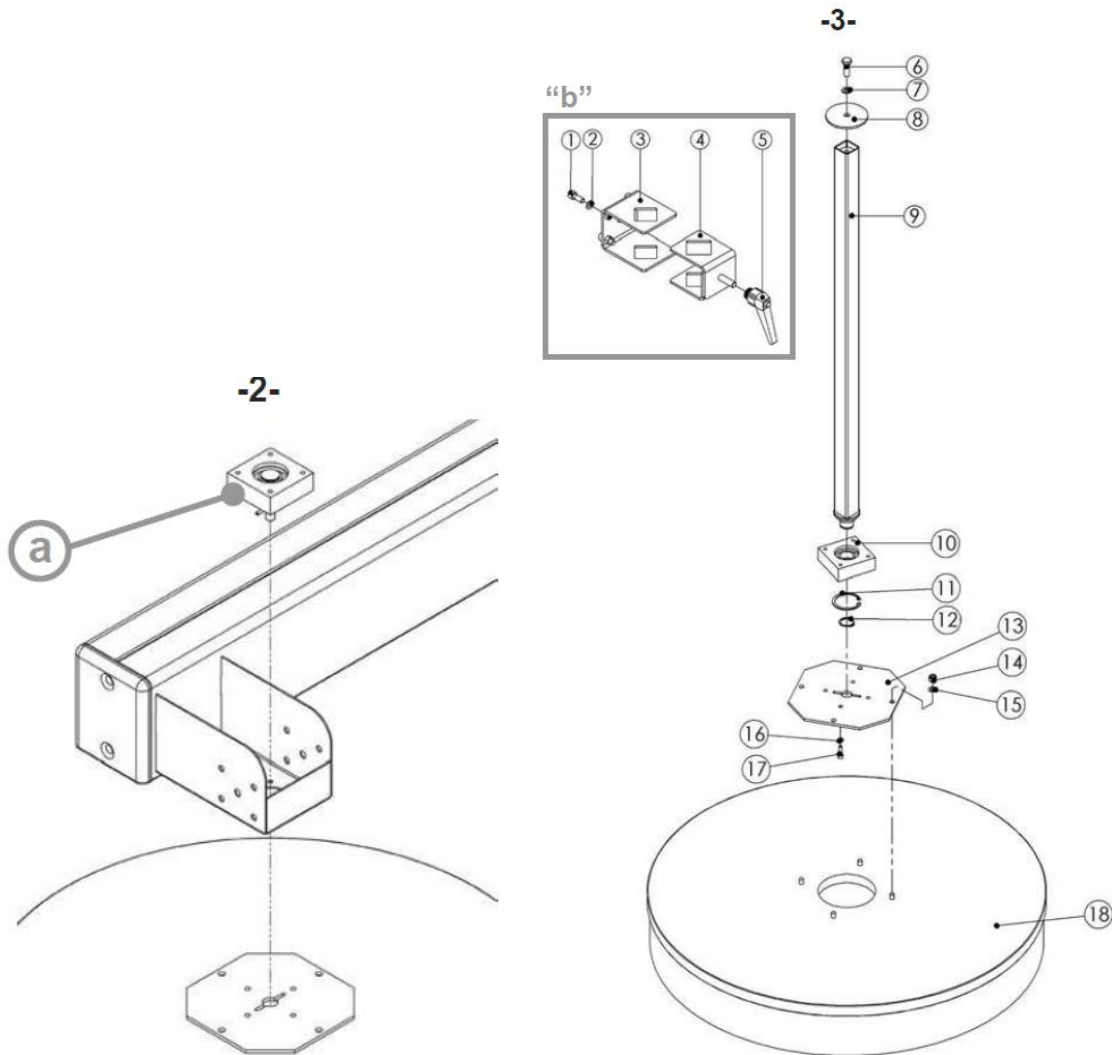
Powoduje to odpowiednie ograniczenie maksymalnej wysokości.

-1-



### Instalacja

- Zdemontuj płytę ramienia dociskowego w sposób przedstawiony na rys. 2, odłącz blokadę „a” od kołnierza (rys. 3), zamocuj ją na przedłużeniu (9) razem z płytą (13) i elementami blokującymi.
- Zamocuj zespół listwy blokującej „b” w ramieniu i dokręć dźwignię.
- Przełóż listwę z dolnego zakończenia przez kwadratowy otwór w zespole blokującym i zablokuj go dźwignią.
- Zainstaluj podkładkę (8) i ponownie zamocuj płytę dociskową (18).



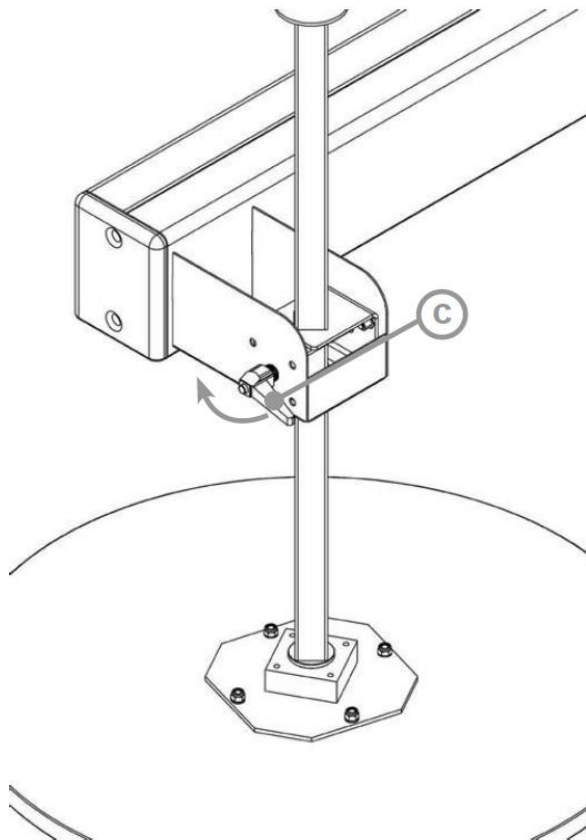
**Opis funkcjonalny (rys. 4)**

- Przytrzymaj jedną ręką płytę dociskową w centrum dolnej powierzchni. Poluzuj dźwignię „c” i wyreguluj wysokość płyty zgodnie z wysokością ładunku.
- Zablokuj dźwignię.



NIE WOLNO DOPUŚCIĆ DO UPADKU PŁYTY, GDY DŹWIGNIA JEST POLUZOWANA. PRZEDŁUŻENIE JEST WYPOSAŻONE W WYŁĄCZNIK KRAŃCOWY.

-4-



TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ



	7.3	Akcesoria	Rampa
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

### Opis

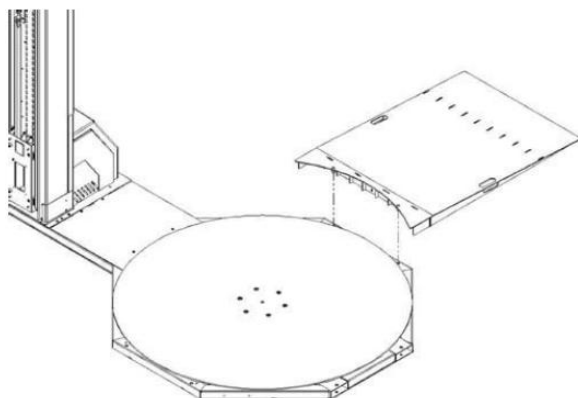
- Akcesorium służące do ładowania palet do urządzenia przy użyciu wózka paletowego.
- Maksymalne obciążenie: 1000 kg
- Waga: 14,5 kg

### Instalacja (rys. 1 i 2)

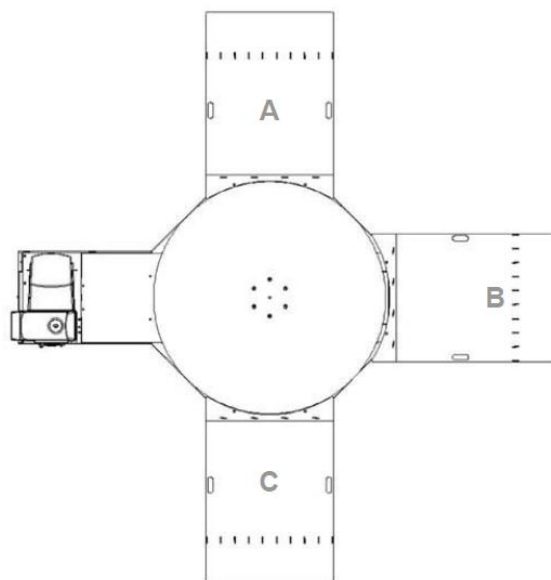
Przenieś rampę przy użyciu odpowiedniego wyposażenia do podnoszenia i umieść dwa bolce w otworach na podstawie po odpowiedniej stronie (a, b lub c).

Nie pozostawiaj wyposażenia do podnoszenia (wózka paletowego) na rampie i nie stawaj na rampie podczas wykonywania powyższych czynności.

-1-



-2-



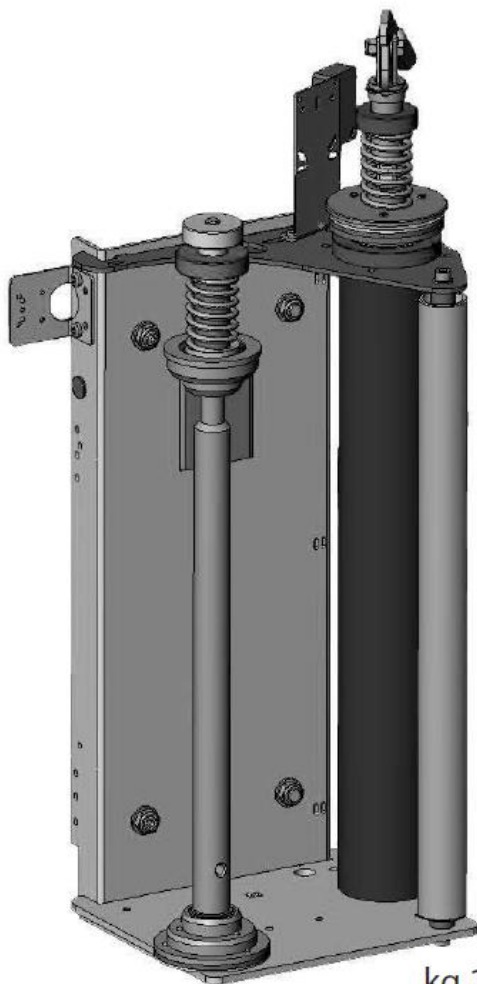
### Opis

- Zwój z mechanicznym hamulcem regulującym naprężenie, dźwignią rozłączającą i hamulcem zwoju, przystosowany do owijania palet nierozciągliwą siatką.
- Wymiary szpuli zwoju:  $\varnothing$  50/76 mm
- Maks. wymiary zwoju:  $\varnothing$  250 mm, wysokość 500 mm (rys. 1)
- Maks. wymiary zwoju:  $\varnothing$  300 mm, wysokość 500 mm (rys. 2)

### Instalacja

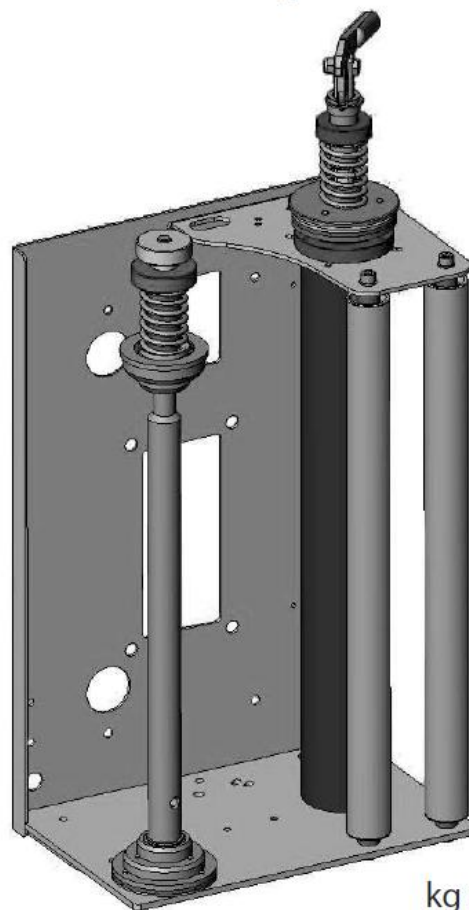
Wymień zwój siatki na zwój oryginalnie zainstalowany w urządzeniu, wykonując czynności opisane w rozdziale dotyczącym instalacji w odwrotnej kolejności.

-1-



kg 22

-2-

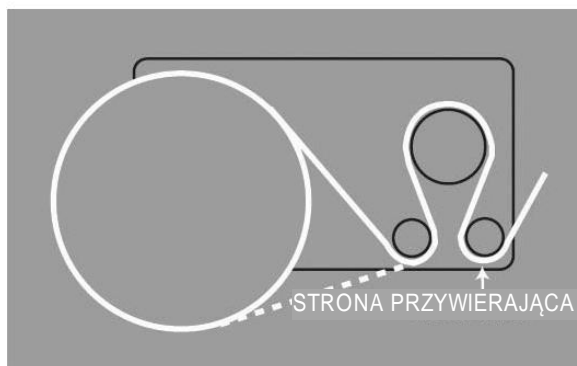
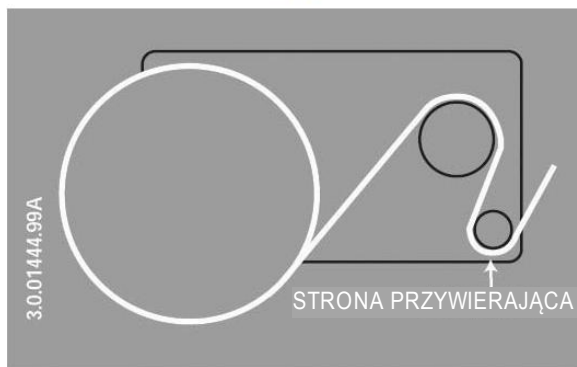


kg 30

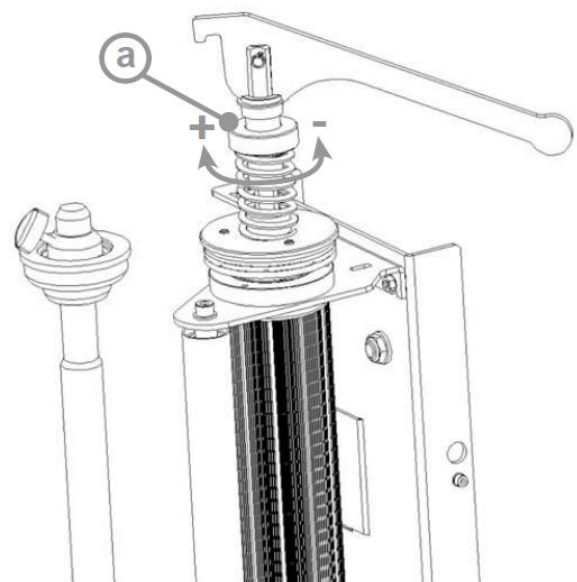
### Sposób użycia

- Zainstaluj zwój siatki i przymocuj go uchwytem.
- Podnieś dźwignię, aby zwolnić hamulec i umożliwić wykonanie poniższych czynności.
- Ułóż siatkę na wałkach zgodnie z podaną ścieżką (rys. 2).
- Odwiń ze zwoju odcinek siatki umożliwiający przymocowanie siatki do palety.
- Obniż dźwignię hamulca.
- Korzystając z nakrętki wieńcowej, wyreguluj napięcie siatki zgodnie z owijanym ładunkiem (rys. 3).

-2-



-3-



### Obsługa/regulacja

Naprężenie siatki można regulować nakrętką radełkowaną na wałku z hamulcem.

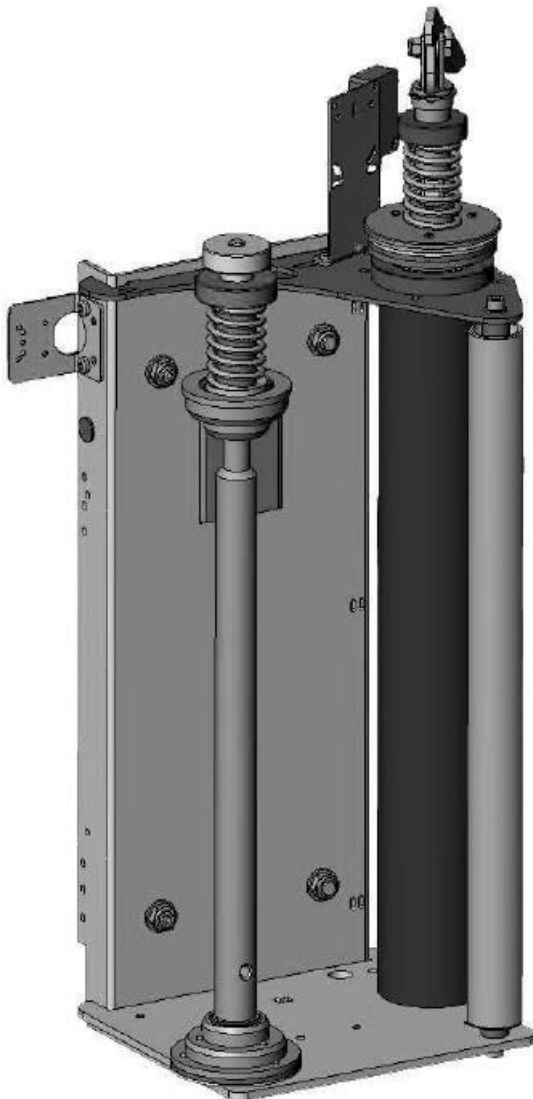
Podniesienie dźwigni rozłączającej ułatwia ręczne odwijanie siatki podczas załadowania/mocowania siatki do palety.

Hamulec na osi wału zwoju zapewnia przyleganie siatki do wałka z hamulcem i zapobiega nadmiernemu rozwijaniu siatki.

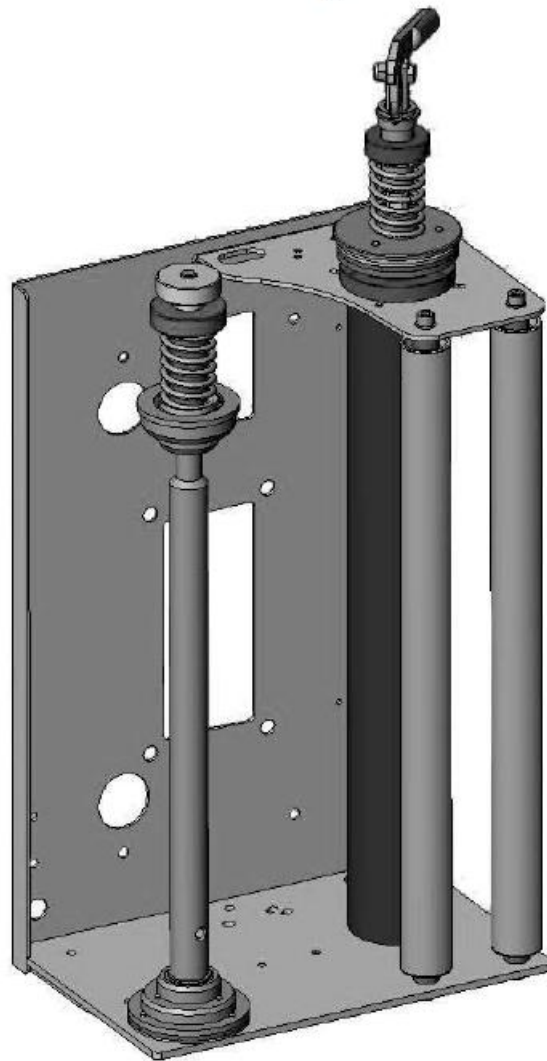
Hamulec można regulować przy użyciu najmniejszej dźwigni radełkowanej (bez przekraczania dopuszczalnego naprężenia), którą można zablokować boczną małą rolką.

Aby odłączyć hamulec i wymienić zwój, należy odkręcić największą dźwignię radełkowaną, która jest całkowicie dokręcana podczas ponownego montażu.

-1-



-2-

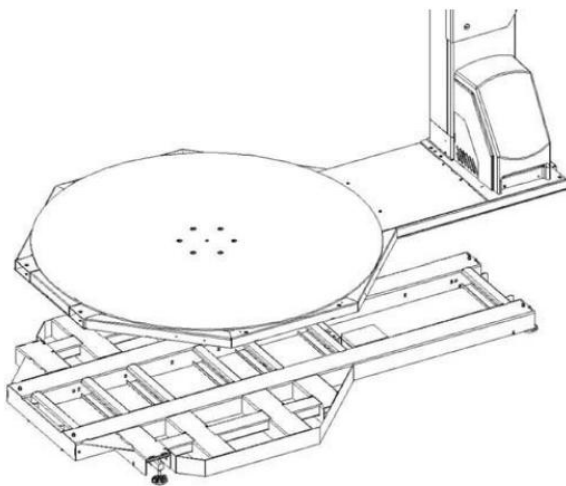


	7.5	Akcesoria	Waga
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

### Opis (rys. 1)

- Elektroniczne akcesorium do statycznego ważenia owijanych ładunków umieszczonych na platformie obrotowej.
- Maksymalne obciążenie: 2000 kg
- Minimalne obciążenie: zobacz minimalna waga owijanego ładunku
- Waga wyposażenia do ważenia: 161 kg
- Ważenie można rozpocząć dopiero po zatrzymaniu urządzenia.
- Wskazania wagi (wyniki ważenia) nie są certyfikowane do zastosowań fiskalnych.

-1-



	7.5	Akcesoria	Waga
	wer. 3		
	12-2004		
	2		

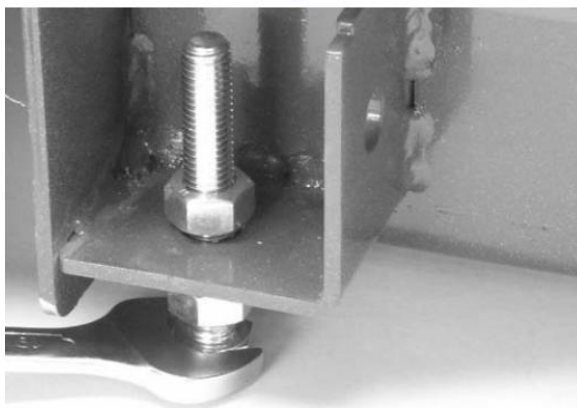
### Instalacja

- Ustaw podzespoły urządzenia wyposażonego w wagę w położeniu roboczym. Upewnij się, że podstawa urządzenia jest prawidłowo przymocowana do ramy wagi czterema śrubami na zakończeniach podstawy.
- Odkręć i obniż stopki ogniw obciążnikowych i wypoziomuj podstawę przy użyciu odpowiedniego przyrządu (rys. 2).
- Dokręć i podnieś śruby transportowe (rys. 3).

-2-



-3-

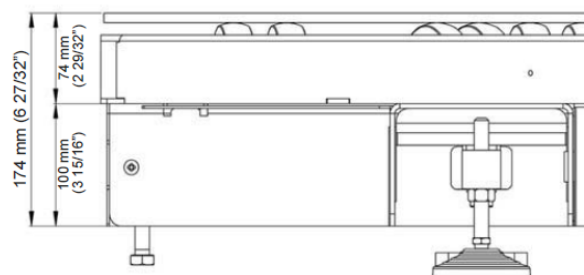
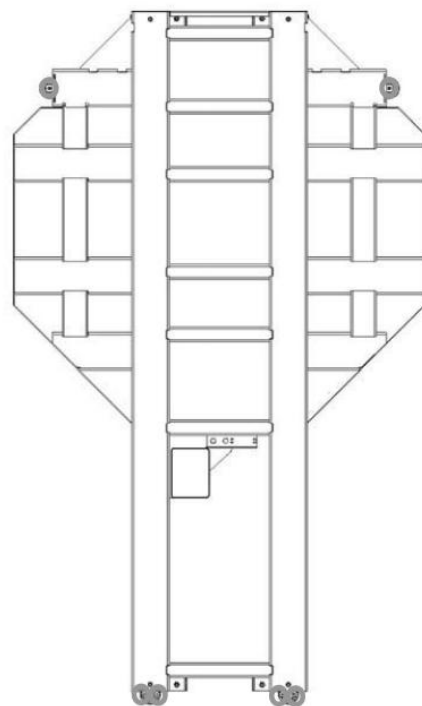


- Wywierć otwory w podłodze przez otwory w stopkach i zakotwicz urządzenie na podłodze sześcioma śrubami typu Fischer zgodnymi ze specyfikacjami podanymi w sekcji 4.4-8, upewniając się, że nacisk nie jest wywierany na ogniwa obciążnikowe. W każdej stopce zainstaluj tylko jedną śrubę kotwiczną po stronie platformy obrotowej i dwie śruby po stronie kolumny, aby zapobiec przesunięciu urządzenia po uruchomieniu (rys. 4 i 5).
- Sprawdź wypoziomowanie, a następnie zablokuj stopki i śruby transportowe odpowiednimi przeciwnakrętkami.
- Aby zapewnić optymalne funkcjonowanie urządzenia i wagi, należy prawidłowo wypoziomować i przymocować do podłogi w wyznaczonych punktach.

-4-



-5-



	7.5	Akcesoria	Waga
	wer. 3		
	12-2004		
	4		



- Wyświetlacz jest zainstalowany na kolumnie pod panelem sterowania (rys. 6).
- W poniższych sekcjach opisano procedury korzystania z wyświetlacza.

-6-










	7.5	Akcesoria	Waga
	wer. 3		
	12-2004		
	5		

- Aby włączyć urządzenie, obróć przełącznik główny do położenia „I” (Wł.).
- Poczekaj pięć minut na ustabilizowanie temperatury wszystkich podzespołów i sprawdź, czy na wyświetlaczu jest widoczna wartość „0”. Jeżeli jest to konieczne, wyzeruj wagę przy użyciu przycisku . Zostanie wyświetlony komunikat „StorE” przez trzy sekundy. Aby ustawić wagę zerową, potwierdź przyciskiem  w chwili, gdy ten komunikat jest wciąż wyświetlany.
- Upewnij się, że wskazanie wagi zwiększa się po ustawieniu ładunku na platformie.
- Sprawdź, czy instalacja jest prawidłowa, powtarzając procedurę ważenia.
- Ważenie: obciąż każdą stopkę (kolejno) znanym ciężarem, przygotowanym i ustawionym w pobliżu urządzenia. W każdym przypadku powinien być wyświetlany taki sam wynik ważenia.

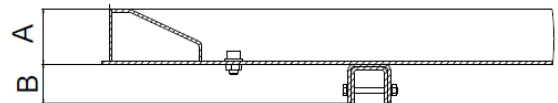
	7.5	Akcesoria	Waga
	wer. 3		
	12-2004		
	6		

### Korzystanie z wagi

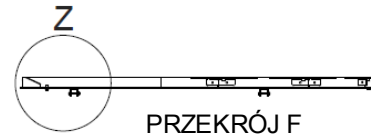
- Umieść ładunek na platformie i sprawdź wynik ważenia na wyświetlaczu przed owinięciem folią lub po owinięciu folią.
- Nie można wykonywać pomiarów podczas owijania folią, ponieważ zwiększa się waga folii. Ponadto tara zmienia się zawsze po zainstalowaniu zwoju folii.
- Wyzeruj wagę przy użyciu przycisku . Gdy zostanie wyświetlony komunikat „StorE”, potwierdź ustawienie przyciskiem . Można wykonywać ważenie częściowe zgodnie z następującą procedurą:
- Załaduj paletę na platformę, naciśnij przycisk , aby tymczasowo wyzerować tarę palety, załaduj skrzynię z produktami, sprawdź wagę i ponownie naciśnij przycisk , aby wyzerować wagę.
- Kontynuuj ważenie w ten sposób do chwili, gdy cały ładunek zostanie umieszczony na platformie. Potem można sprawdzić łączną wagę produktów z paletą, naciskając i przytrzymując przycisk  przez trzy sekundy.

- Aby zainstalować ramę podłogową (rys. 1), postępuj zgodnie z poniższą procedurą.
- Utwórz zagłębienie w podłodze o wymiarach przedstawionych na rys. 2 i 3.
- Ułóż ramę płasko w zagłębieniu na głębokości **E**, umieszczając kliny między podłożem a dolną częścią ramy.
- Aby zapewnić całkowite podparcie i prawidłowe zamocowanie ramy we wszystkich punktach, wprowadź cement przez szczeliny na obwodzie i otwory w ramie. Podstawa urządzenia musi opierać się na ramie na całej powierzchni. Cement musi sięgać do górnej krawędzi dolnej części ramy.

-2-

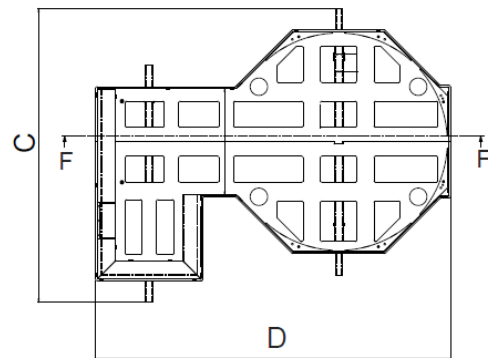
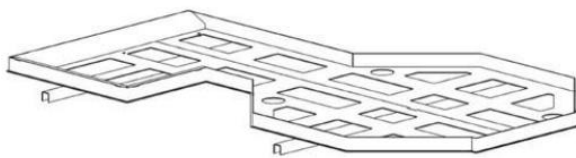


WIDOK SZCZEGÓŁOWY Z



PRZEKRÓJ F

-1-



	A	B	C	D	E
"F0"	76mm 3"	54mm 2 1/8"	2032mm 80"	2449mm 96 27/64"	72mm 2 27/32"
"15"	76mm 3"	54mm 2 1/8"	2032mm 80"	2732mm 107 9/16"	72mm 2 27/32"
"16"	76mm 3"	54mm 2 1/8"	2108mm 82 63/64"	2883mm 113 1/2"	72mm 2 27/32"
"18"	76mm 3"	54mm 2 1/8"	2184mm 85 63/64"	3052mm 120 5/32"	72mm 2 27/32"
"16CW"	87mm 3 27/64"	54mm 2 1/8"	2108mm 82 63/64"	2883mm 113 1/2"	83mm 3 17/64"

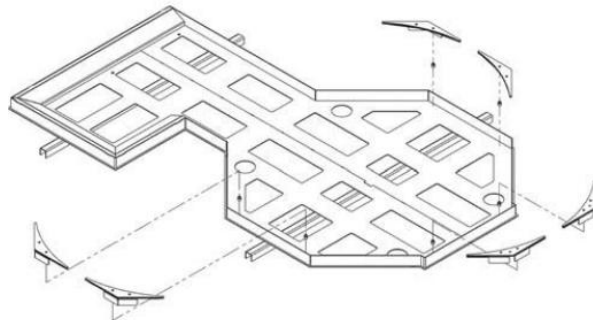
-3-



	7.6	Akcesoria	Rama podłogowa
	wer. 4		
	09-2010		
	2		

- Na tym etapie, po wyschnięciu cementu i zamocowaniu ramy podłogowej, ustaw podstawę urządzenia i sześć elementów narożnych na obwodzie platformy (rys. 4). Na zakończenie przymocuj podstawę urządzenia do ramy tylko w tylnej części kolumny, korzystając z otworów w podstawie i dwóch śrub TE M12X20.

-4-



	7.6	Akcesoria	Rama podłogowa
	wer. 0		
	10-2010		
	3		

W przypadku problemów z dopasowaniem ramy podłogowej do płyty podstawy suwnicy zwoju folii należy postępować zgodnie z poniższą procedurą:

- Usuń młotkiem i dłutem osłonę obramowania w sposób przedstawiony na rys. 1.
- Zagnij ręką obramowanie i ułóż je na krawędzi ramy (rys. 2), aby ułożyć elementy w sposób przedstawiony na rys. 3.

-1-

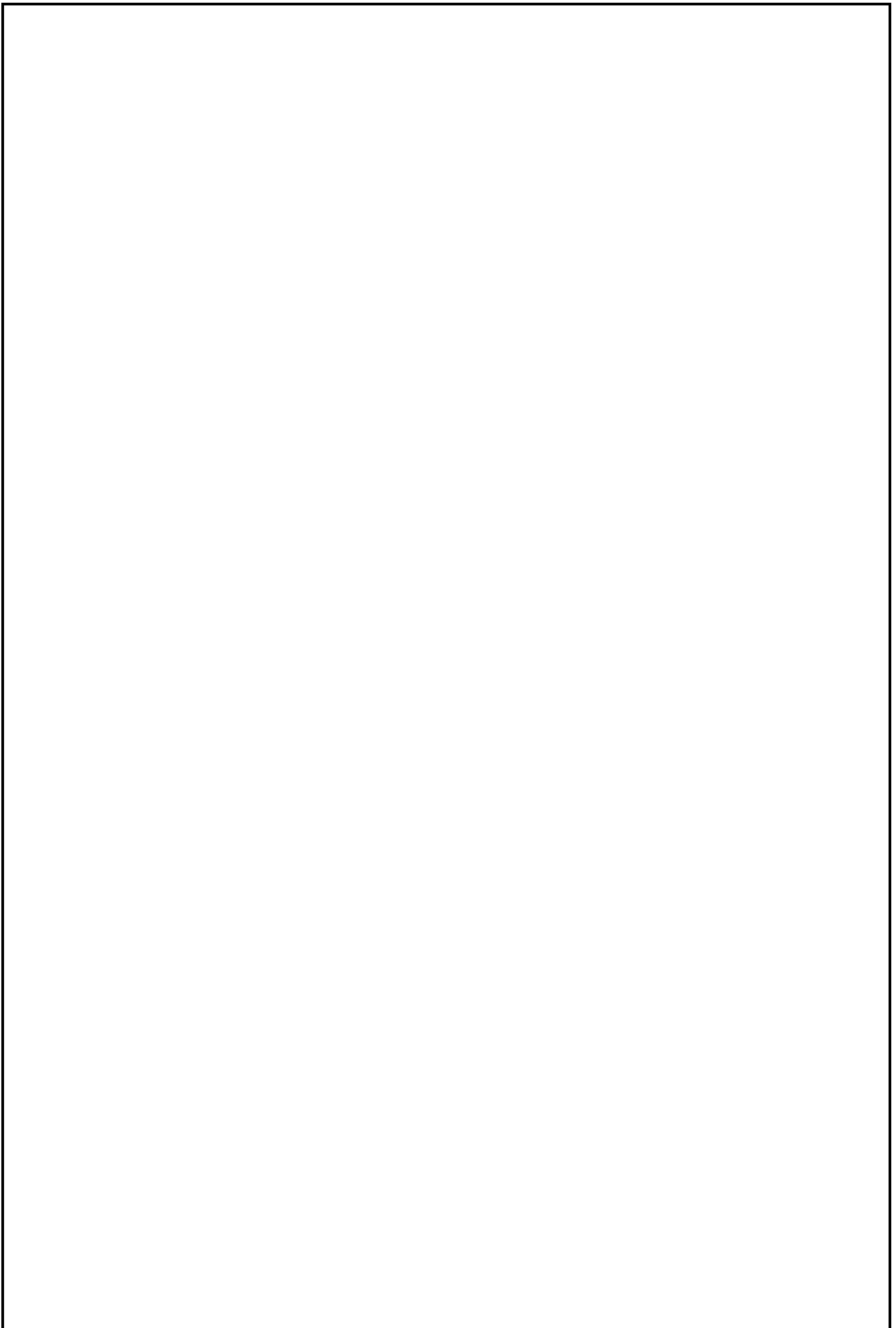


-2-



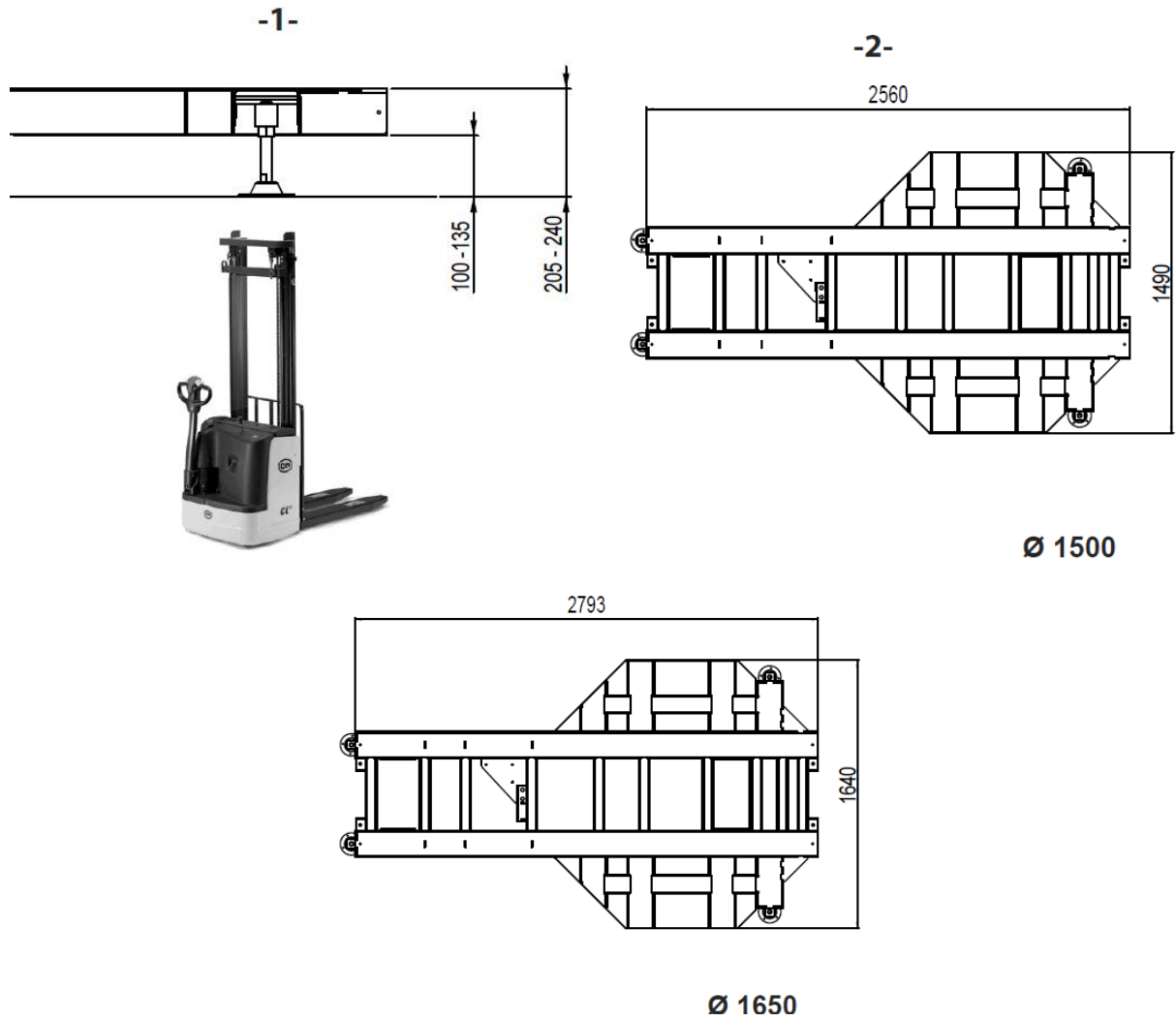
-3-






**Rama do podnoszenia**

Samonośna rama do podnoszenia podstawy umożliwia korzystanie z wózków widłowych.



	8.1	Usuwanie usterek	Problemy i rozwiązania
	wer. 3		
	12-2004		
	1a		

Usterka	Przyczyna	Rozwiązanie
Przycisk POWER ON nie umożliwia włączenia zasilania.	Uaktywniony wyłącznik awaryjny. Otwarte drzwiczki mechanizmu wstępnego naprężania (tylko suwnice PS, PST, SE) Bezpiecznik	Obrócić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aby odblokować. Zamknąć drzwiczki i nacisnąć przycisk RESET. Sprawdzić i ewentualnie wymienić.
Platforma nie obraca się po naciśnięciu przycisku START.	Nieprawidłowe ustawienie prędkości w programie owijania. Usterka silnika/falownika platformy.	Sprawdzić ustawienie TURNABLE SPEED. Sprawdzić.
Nieregularne naprężenie folii.	Nieprawidłowe ustawienie naprężenia folii. Usterka modułu elektronicznego. Potencjometr.	Sprawdzić ustawienie potencjometru „reg. film tension”. Sprawdzić i wymienić. Sprawdzić i wymienić.
Suwnica nie zatrzymuje się przy górnej krawędzi ładunku i przesuwa się do zakończenia kolumny.	Fotokomórka wykrywająca wysokość ładunku na palecie.	Wyregulować czułość.
Płyta dociskowa nie jest obniżana.	Płyta dociskowa jest wyłączona  Zawór elektryczny 3/2 – 1/4 cala Cylinder pneumatyczny	Sprawdzić konfigurację modułu sterowania (zob. schemat połączeń elektrycznych) Sprawdzić i/lub wymienić/ Sprawdzić regulatory na cylindrze i/lub wymienić.
Zbyt duża ilość folii w dolnej/górnej części ładunku na palecie.	Zaprogramowano zbyt dużą liczbę warstw „LOW/HIGH TURNS”.	Sprawdzić ustawioną liczbę warstw wyświetlaną na panelu sterowania.
Zbyt szybkie/ wolne podnoszenie/ obniżanie suwnicy	Nieprawidłowe ustawienie prędkości suwnicy	Wyregulować prędkość przy użyciu panelu sterowania
Urządzenie nie zatrzymuje się w celu nałożenia pokrywy górnej.	Nieprawidłowy program owijania folią	Sprawdzić numer wybranego programu. Pokrywę górną uwzględniono w programach 2 i 4.
Zbyt duża ilość folii w górnej części ładunku na palecie.	Zaprogramowano zbyt dużą liczbę warstw „HIGH TURNS”.	Sprawdzić ustawioną liczbę warstw wyświetlaną na panelu sterowania.
Po zakończeniu cyklu owijania folią paleta nie jest zatrzymywana w pozycji rozładowania.	Zakończenie cyklu pod platformą obrotową.	Wyregulować odległość między czujnikiem a krzywką platformy obrotowej (tylko w urządzeniach z wyłącznikiem zbliżeniowym).
Platforma obrotowa jest uruchamiana przed zetknięciem się płyty dociskowej z ładunkiem na palecie.	Nieprawidłowe ustawienie czasu obniżania płyty dociskowej	Wyregulować opóźnienie na panelu sterowania.
Po zakończeniu cyklu owijania płyta dociskowa nie jest podnoszona.	Zawór pneumatyczny 3/2 – 1/4 cala Zawór pneumatyczny 5/2 – 1/4 cala Zawór jednokierunkowy 1/4 cala	Sprawdzić / wymienić. Sprawdzić / wymienić. Sprawdzić / wymienić.



	8.1	Usuwanie usterek	Problemy i rozwiązania
	wer. 3		
	12-2004		
	1b		
Zbyt duża siła nacisku płyty na ładunek na palecie.	Regulator nacisku	Wyregulować / wymienić.	
Otwarcie drzwiczek suwnicy nie powoduje zatrzymania urządzenia.	Wyłącznik zabezpieczający	Sprawdzić połączenia i wymienić wyłącznik zawiasowy, jeżeli jest to konieczne.	
Platforma obrotowa jest niestabilna i/lub nie zatrzymuje się.	Łańcuch zbyt poluzowany	Wyregulować napięcie łańcucha.	
Folia ślizga się na wałkach z powłoką gumową.	Zanieczyszczona gumowa powłoka wałków.	Oczyścić alkoholem.	
Nietypowy dźwięk	Poluzowany łańcuch Uszkodzona/ zużyta jedna lub kilka rolek pod platformą obrotową Zużyta przekładnia silnika platformy	Wyregulować napięcie lub wymienić łańcuch. Wymienić rolki. Wymienić przekładnię.	
F2 Alarm silnika wstępnie naprężającego folię	Mechaniczna usterka układu wstępnego naprężania Zabezpieczenie termiczne silnika Moduł elektroniczny wstępnego naprężania	Sprawdzić Sprawdzić Sprawdzić i ewentualnie wymienić	
F3 Brak palety	Nieprawidłowa czułość fotokomórki Połączenie fotokomórki Fotokomórka	Wyregulować czułość Sprawdzić Sprawdzić i ewentualnie wymienić	
F4 Otwarte drzwiczki suwnicy zwoju folii	Otwarte drzwiczki suwnicy Połączenie wyłącznika drzwiczek Wyłącznik drzwiczek suwnicy	Zamknąć drzwiczki suwnicy Sprawdzić Sprawdzić i ewentualnie wymienić	
F5 Alarm silnika platformy obrotowej	Usterka mechaniczna platformy Zabezpieczenie termiczne silnika Bezpiecznik	Sprawdzić Sprawdzić Sprawdzić i ewentualnie wymienić	
F6 Alarm pasa	Usterka mechaniczna suwnicy Osłona	Sprawdzić Sprawdzić	
F7 Alarm silnika podnoszącego suwnicę	Usterka mechaniczna suwnicy Zabezpieczenie termiczne silnika Bezpiecznik	Sprawdzić Sprawdzić Sprawdzić i ewentualnie wymienić	
F8 Przeszkoda w szczelinach platformy obrotowej	Przedmioty w szczelinach platformy Paleta nie jest wykrywana przez fotokomórkę Wyrównanie fotokomórka/reflektor Połączenie fotokomórki Fotokomórki	Usunąć przedmioty Wyregulować czułość  Wyrównać fotokomórkę/reflektor Sprawdzić Sprawdzić i ewentualnie wymienić	
F9 Alarm wyłącznika krańcowego suwnicy	Ustawienie wyłącznika dolnego Połączenie wyłącznika dolnego Dolny wyłącznik krańcowy Ustawienie wyłącznika górnego Połączenie wyłącznika górnego Górny wyłącznik krańcowy	Ustawić odległość wyłącznika/krzywki Sprawdzić Sprawdzić i ewentualnie wymienić Ustawić odległość wyłącznika/krzywki Sprawdzić Sprawdzić i ewentualnie wymienić	

TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ

	9.1	Dodatki	Informacje ogólne
	wer. 4		
	01-2015		
	1		

Testy elektryczne:

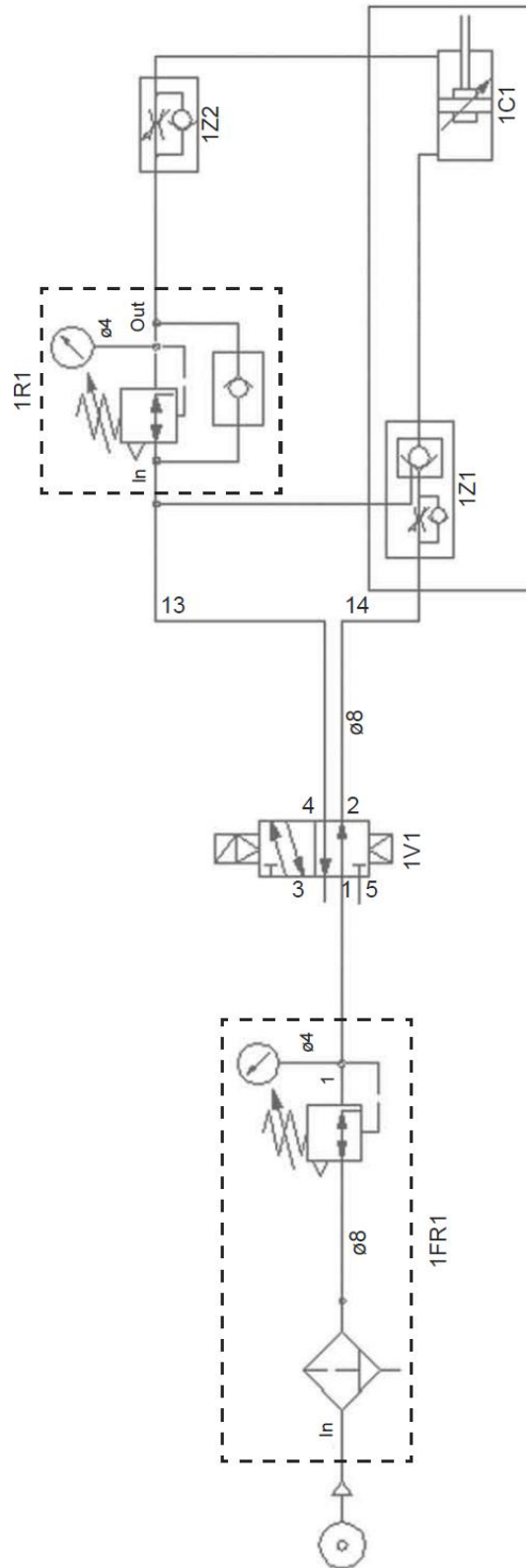
- 1) Test ciągłości obwodu
- 2) Test rezystancji izolacji
- 3) Napięcie izolacji

zgodnie z normą EN 60204-1 p. 20.2, 20.3, 20.4.


Deklaracja CE zgodności z dyrektywą dotyczącą maszyn 98/37 CE.

Załączamy deklarację zgodności CE z dyrektywami Unii Europejskiej i protokół z testów elektrycznych urządzenia.

TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ



TEJ STRONĘ POZOSTAWIONO PUSTĄ


	10.1	Części zamienne	Zamawianie części zamiennych
	wer. 3		
	12-2004		
	1		

Podczas zamawiania części zamiennych należy podać następujące informacje:

- model urządzenia
- numer seryjny urządzenia
- numer rysunku w katalogu części zamiennych, w którym uwzględniono daną część zamienną
- numer identyfikujący daną część na rysunku
- numer katalogowy części
- opis
- żądana ilość

Urządzenie jest nieustannie modernizowane przez naszych projektantów. Katalog części zamiennych jest regularnie aktualizowany. Na wszystkich zamówieniach części zamiennych należy koniecznie podawać numer seryjny urządzenia, wytłoczony na tabliczce znamionowej umieszczonej na urządzeniu.

Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania modyfikacji w urządzeniach bez powiadomienia użytkowników.

	10.1	Części zamienne	Zamawianie części zamiennych
	wer. 0		
	09.2008		
	2		

**Niniejsza gwarancja nie obejmuje części ulegających naturalnemu zużyciu podczas eksploatacji urządzenia.**



M. J. MAILLIS GROUP

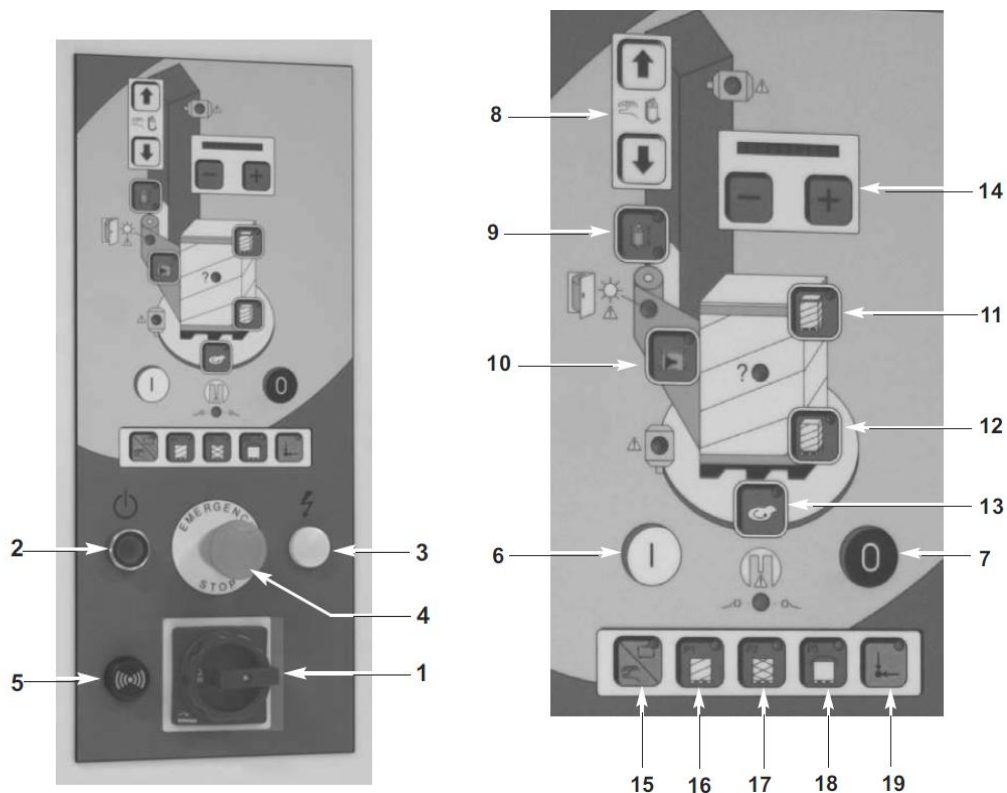
**PAKLET**®

**Panel sterowania / funkcje**

**Typ B**

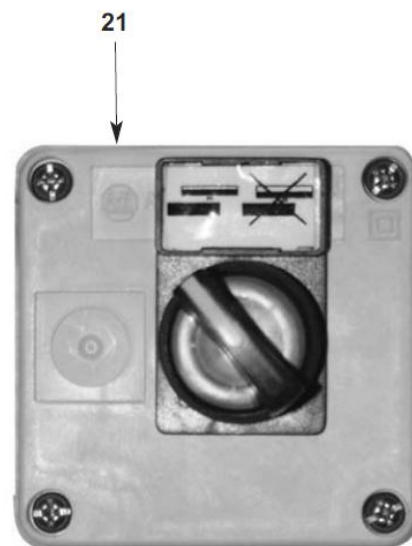
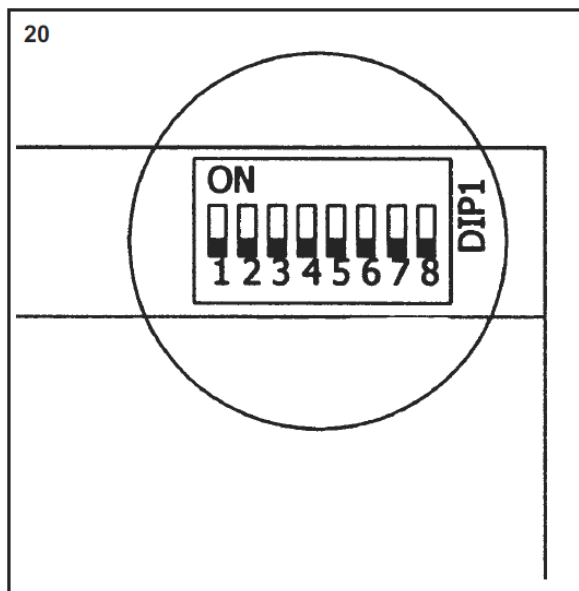


1. Przełącznik główny: aby włączyć zasilanie urządzenia, należy obrócić przełącznik zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara do położenia „I” (Wł.).
2. Włącznik zasilania: naciśnięcie powoduje włączenie zasilania elektrycznego urządzenia.
3. Wskaźnik zasilania urządzenia.
4. WYŁĄCZNIK AWARYJNY: naciśnięcie powoduje natychmiastowe zatrzymanie urządzenia (aby odblokować, należy obrócić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara).
5. Uruchomienie syreny alarmowej: naciśnięcie przycisku Start (6) powoduje włączenie syreny alarmowej na pięć sekund przed rozpoczęciem cyklu.
6. START: rozpoczęcie cyklu w trybie sterowania automatycznego.
7. STOP: natychmiastowe zatrzymanie cyklu.
8. W trybie sterowania ręcznego podniesienie/ obniżenie zwoju folii.
9. Regulacja prędkości podnoszenia/ obniżania zwoju folii przy użyciu przycisków „+” i „-” (14).
10. Konfiguracja: „+” szybsze podawanie, mniejsze naprężenie folii, „-” wolniejsze podawanie, większe naprężenie folii.
11. Regulacja liczby dodatkowych warstw: w górę, przyciski „+ i -” (14).
12. Regulacja liczby dodatkowych warstw: w dół, przyciski „+ i -” (14).
13. Regulacja prędkości obrotowej platformy przy użyciu przycisków „+” i „-” (14).
14. Wyświetlacz: regulacja 0–10 sekund, 0–10 obrotów, 0–100%.
15. Wybór trybu sterowania ręcznego (wskaźnik wyłączony) lub automatycznego (wskaźnik włączony).
16. Program owijania folię: P1: tylko podnoszenie.
17. Program owijania folię: P2: podnoszenie i obniżanie.
18. Program owijania folię: P2: zatrzymanie w celu ułożenia pokrywy (P1 lub P2).
19. RESET: ustawienie urządzenia (platformy obrotowej i suwnicy) w położeniu początkowym i resetowanie alarmów (wyłączenie wskaźników ostrzegawczych).



**20 – Mikroprzełączniki na płycie wewnętrznej**

1. Wył./Wł. (OFF/ON) Hamulec / naprężenie folii
2. Wył./Wł. (OFF/ON) Panel przycisków (TAK/NIE)
3. Wył./Wł. (OFF/ON) Platforma obrotowa HSD (kształt dla podnośnika widłowego) (TAK/NIE)
4. Wył./Wł. (OFF/ON) Platforma obrotowa HSD (kształt dla podnośnika widłowego) (TAK/NIE)
5. Wył./Wł. (OFF/ON) Wyłączenie mechanizmu odcinającego folię

**21. Włącznik panelu przycisków (zainstalowanego na kolumnie)**

**REGULACJA PRZED URUCHOMIENIEM URZĄDZENIA (2)**

**Opóźnienie zatrzymania podnoszenia suwnicy zwoju folii po zakończeniu owijania w górę:**

- Naciśnij i przytrzymaj przycisk (8, w górę), a następnie naciśnij przycisk (2). Dostosuj ustawienie przy użyciu przycisków „+” i „-” na wyświetlaczu (14) (włączony wskaźnik 1 = 1 sekunda).

**Konfiguracja czasu podnoszenia suwnicy po owijaniu w górę do położenia oczekiwania na ułożenie pokrywy:**

- Naciśnij i przytrzymaj przycisk (18, P3), a następnie naciśnij przycisk (2). Dostosuj ustawienie przy użyciu przycisków „+” i „-” na wyświetlaczu (14) (włączony 1 wskaźnik = 1 sekunda).

**REGULACJA PO URUCHOMIENIU URZĄDZENIA (2) ALE PRZED ROZPOCZĘCIEM CYKLU AUTOMATYCZNEGO (6)**

**Regulacja prędkości obrotowej platformy:**

- Naciśnij przycisk (13), a następnie dostosuj ustawienie przy użyciu przycisków „+” i „-” na wyświetlaczu (14) (0% – 100%).

**Konfiguracja szybszego podawania z mniejszym naprężeniem folii lub wolniejszego podawania z większym naprężeniem folii:**

- Naciśnij przycisk (10), a następnie dostosuj ustawienie przy użyciu przycisków „+” i „-” na wyświetlaczu (14) (0% – 100%).

**Prędkość podnoszenia suwnicy:**

- Naciśnij przycisk (9), a następnie dostosuj ustawienie przy użyciu przycisków „+” i „-” na wyświetlaczu (14) (0% – 100%).

**Prędkość obniżania suwnicy:**

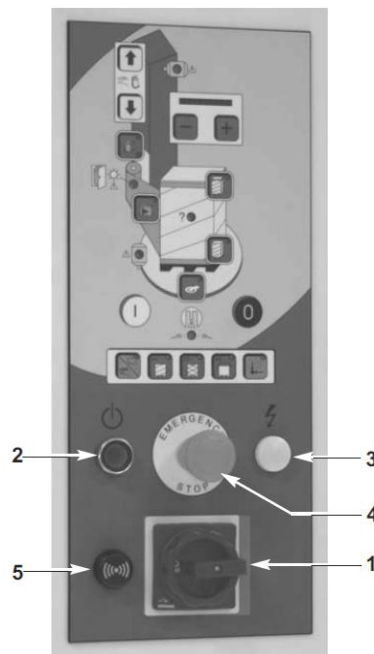
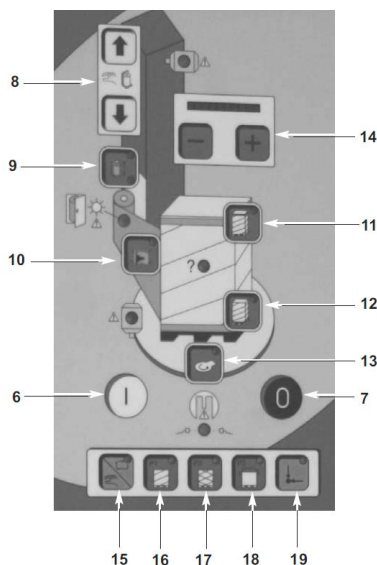
- Naciśnij przycisk (9) dwukrotnie, a następnie dostosuj ustawienie przy użyciu przycisków „+” i „-” na wyświetlaczu (14) (0% – 100%).

**Konfiguracja automatycznych dodatkowych warstw (przy podnoszeniu suwnicy):**

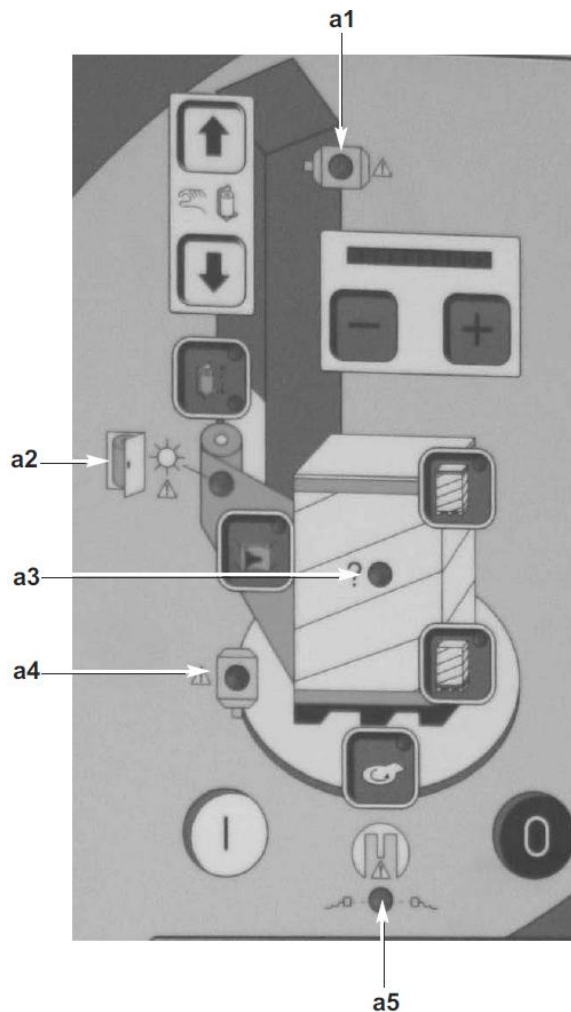
- Naciśnij przycisk (11), a następnie dostosuj ustawienie przy użyciu przycisków „+” i „-” na wyświetlaczu (14) (0–10 warstw).

**Konfiguracja automatycznych dodatkowych warstw (przy obniżaniu suwnicy):**

- Naciśnij przycisk (12), a następnie dostosuj ustawienie przy użyciu przycisków „+” i „-” na wyświetlaczu (14) (0–10 warstw).



- a1:** Alarm silnika podnoszącego suwnicę
- a2:** Otwarcie drzwiczek suwnicy zwoju folii (tylko urządzenia z napędem wstępnie naprężającym)
- a3:** Brak palety
- a4:** Alarm silnika platformy obrotowej
- a5:** Alarm blokady obszaru fotokomórki wykrywającej paletę  
 (przeszkoda w szczelinach platformy obrotowej; tylko platformy HSD, model z kształtem umożliwiającym korzystanie z wózków paletowych podczas załadunku urządzenia)





## Deklaracja zgodności z dyrektywami UE

Nr SWSBC0031260\_OR\_001

Rodzina produktów: SW1 – Półautomatyczna maszyna do owijania folią kurczliwą

Producent: SIAT S.p.a.

Adres: Via Puecher 22, IT-22078 Turate (CO)

**Producent ponosi pełną i wyłączną odpowiedzialność za publikację niniejszej deklaracji zgodności.**

**Powyższy przedmiot deklaracji jest zgodny z następującymi odpowiednimi ujednoliconymi przepisami Unii:**

**Dyrektywa dotycząca maszyn:**

**2006/42/EC** Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 roku dotycząca maszyn.

**Szczegółowe informacje dotyczące zgodności z tą dyrektywą zamieszczono w załączniku MD.**

**Dyrektywa dotycząca kompatybilności elektromagnetycznej (EMC):**

**2014/30/EU** DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 26 lutego 2014 roku dotycząca ujednolicenia przepisów Państw Członkowskich dotyczących kompatybilności elektromagnetycznej (EMC).

**Szczegółowe informacje dotyczące zgodności z tą dyrektywą zamieszczono w załączniku EMC.**


Sygnatura w imieniu:

SIAT S.p.a.

Turate 08.07.2016

Miejscowość Data

Mele, Stefano  
**Dyrektor zarządzający**  
Stanowisko



.....  
Podpis





## Załącznik MD

do Deklaracji zgodności z dyrektywami UE

Nr SWSBC0031260\_OR\_001

Rodzina produktów: SW1 – Półautomatyczna maszyna do owijania folią kurczliwą

Zgodność powyższych produktów z postanowieniami odpowiednich dyrektyw potwierdzono na podstawie zgodności z poniższymi normami/rozporządzeniami:

### Ujednolicone normy, inne normy techniczne, specyfikacje:

Numer referencyjny	Pierwsza publikacja
(1) EN ISO 12100:2010	2011
(2) EN 415-6:2013	2013

Nazwa i adres osoby/jednostki autoryzowanej do przygotowania raportu technicznego określonego w Załączniku VII A dyrektywy 2006/42/EC

**SIAT SpA – Societa Internazionale Applicazioni Tecniche**  
**Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) – ITALY**

### Powiązane produkty

Opis produktu	Materiał	Numery seryjne			Norma
C.TO SW1-M-18-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0514	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L15-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0520	od	50008	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-I-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0554	od	50005	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-18-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0553	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0547	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-LP-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0504	od	50004	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0492	od	50003	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-15-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0484	od	50009	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-M-15-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0483	od	50003	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-I-16-M-V1	SWSEMIAUTO0481	od	50004	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-LP MAILLS 400V+N+spina	SWSEMIAUTO0457	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-15-M 220/240V_50HZ_MF EX.CE	SWSEMIAUTO0424	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-HSD-LP 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0419	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-FM BJM +SPINA	SWSEMIAUTO0418	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-18-M-400V+N c/spina	SWSEMIAUTO0412	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-FM 400V+N+Gr.pesatura	SWSEMIAUTO0411	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-LP 400V_50HZ_3F +RAMPA	SWSEMIAUTO0409	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-LP 400V+N c/spina inglese	SWSEMIAUTO0366	od	50002	do	50019 (1),(2)





Opis produktu	Materiał	Numery seryjne			Norma
C.TO SW1B-L-18-FM 220/240V + SPINA	SWSEMIAUTO0364	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-FM 220/240V c/sp+bilancia	SWSEMIAUTO0363	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-HS-FM MAILLIS 400V+N	SWSEMIAUTO0347	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-LP MAILLIS 400V+N	SWSEMIAUTO0333	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-15-M 400V+N con rampa	SWSEMIAUTO0332	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-FM-220/240V-MF +RAMPA	SWSEMIAUTO0314	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-15-FM 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0311	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-15-LP MAILLIS 400V+N	SWSEMIAUTO0308	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-M-16-M 220/240V_50HZ_MF c/spin	SWSEMIAUTO0288	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-HS-FM+ ftc 400V_50HZ_3f	SWSEMIAUTO0287	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-M-MAILLIS c/spina 220/240	SWSEMIAUTO0272	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-LP 400V+NC/telaio interr.	SWSEMIAUTO0270	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-16-LP 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0264	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-HS-FM-400V 50Hz 3F+N	SWSEMIAUTO0215	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-HS-FM 220/240V_50HZ_MF	SWSEMIAUTO0190	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1- L-15-LP-4CF+ 400V+N	SWSEMIAUTO0169	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1 L-16-M-4CF 400V+N c/spina+ftc	SWSEMIAUTO0149	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1-L-15-M 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0120	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1 HS-M-4CF Q.I. 400V+N c/spina	SWSEMIAUTO0108	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1 L-16-M-4CF 400V+N QE.I EXCEE	SWSEMIAUTO0054	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1 L-HS-M-4CF 400V_50HZ+N QE.I	SWSEMIAUTO0047	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1 L-15-LP-4CF+400V+N QE.I. c/RAM	SWSEMIAUTO0045	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1 L-15-LP-4CF+400V 50Hz+N QE.I.	SWSEMIAUTO0044	od	5000:	do	50019 (1),(2)
C.TO SW1 L-15-M-4CF 400V 50Hz +N QE.I.	SWSEMIAUTO0043	od	5000:	do	50019 (1),(2)



## Załącznik EMC

do Deklaracji zgodności z dyrektywami UE

Nr SWSBC0031260\_OR\_001

Rodzina produktów: SW1 – Półautomatyczna maszyna do owijania folią kurczliwą

Zgodność powyższych produktów z postanowieniami odpowiednich dyrektyw potwierdzono na podstawie zgodności z poniższymi normami/rozporządzeniami:

### Ujednolicone normy, inne normy techniczne, specyfikacje:

Numer referencyjny	Pierwsza publikacja
(1) EN 61000-6-1:2007	2007
(2) EN 61000-6-3:2007+A1:2011	2007
(3) EN 61000-6-2:2005	2005
(4) EN 61000-6-4:2007+A1:2011	2007

### Powiązane produkty

Opis produktu	Materiał	Numery seryjne			Norma	
C.TO SW1-M-18-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0514	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L15-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0520	od	50008	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-I-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0554	od	50005	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-18-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0553	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0547	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-LP-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0504	od	50004	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0492	od	50003	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0484	od	50009	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-M-15-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0483	od	50003	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-I-16-M-V1	SWSEMIAUTO0481	od	50004	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-LP MAILLS 400V+N+spina	SWSEMIAUTO0457	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-M 220/240V_50HZ_MF EX.CE	SWSEMIAUTO0424	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-HSD-LP 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0419	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-FM BJM +SPINA	SWSEMIAUTO0418	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-18-M-400V+N c/spina	SWSEMIAUTO0412	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-FM 400V+N+Gr.pesatura	SWSEMIAUTO0411	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-LP 400V_50HZ_3F +RAMPA	SWSEMIAUTO0409	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-LP 400V+N c/spina inglese	SWSEMIAUTO0366	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1B-L-18-FM 220/240V + SPINA	SWSEMIAUTO0364	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-FM 220/240V c/sp+bilancia	SWSEMIAUTO0363	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-HS-FM MAILLIS 400V+N	SWSEMIAUTO0347	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-LP MAILLS 400V+N	SWSEMIAUTO0333	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-M 400V+N con rampa	SWSEMIAUTO0332	od	50002	do	50019	(1),(2),(3),(4)



Opis produktu	Materiał	Numery seryjne	Norma
C.TO SW1-L-16-FM-220/240V-MF +RAMPA	SWSEMIAUTO0314	od 50002 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-15-FM 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0311	od 50004 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-LP MAILLIS 400V+N	SWSEMIAUTO0308	od 50003 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-M-16-M 220/240V_50HZ_MF c/spin	SWSEMIAUTO0288	od 50002 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-HS-FM+ ftc 400V_50HZ_3f	SWSEMIAUTO0287	od 50002 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-M-MAILLIS c/spina 220/240	SWSEMIAUTO0272	od 50002 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-LP 400V+NC/telaio interr.	SWSEMIAUTO0270	od 50002 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-LP 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0264	od 50002 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-HS-FM-400V 50Hz 3F+N	SWSEMIAUTO0215	od 50005 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-HS-FM 220/240V_50HZ_MF	SWSEMIAUTO0190	od 50003 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1- L-15-LP-4CF+ 400V+N	SWSEMIAUTO0169	od 50003 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1 L-16-M-4CF 400V+N c/spina+ftc	SWSEMIAUTO0149	od 50003 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-M 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0120	od 50008 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1 HS-M-4CF Q.I. 400V+N c/spina	SWSEMIAUTO0108	od 50003 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1 L-16-M-4CF 400V+N QE.I EXCEE	SWSEMIAUTO0054	od 50009 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1 L-HS-M-4CF 400V_50HZ+N QE.I	SWSEMIAUTO0047	od 50002 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1 L-15-LP-4CF+400V+N QE.I. c/RAM	SWSEMIAUTO0045	od 50002 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1 L-15-LP-4CF+400V 50Hz+N QE.I.	SWSEMIAUTO0044	od 50002 do	50019 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1 L-15-M-4CF 400V 50Hz +N QE.I.	SWSEMIAUTO0043	od 50002 do	50019 (1),(2),(3),(4)







## Deklaracja zgodności z dyrektywami UE

Nr SWSBC0031320\_OR\_001

Rodzina produktów: SW2 – Półautomatyczna maszyna do owijania folią kurczliwą

Producent: SIAT S.p.a.

Adres: Via Puecher 22, IT-22078 Turate (CO)

**Producent ponosi pełną i wyłączną odpowiedzialność za publikację niniejszej deklaracji zgodności.**

**Powyższy przedmiot deklaracji jest zgodny z następującymi odpowiednimi ujednoliconymi przepisami Unii:**

**Dyrektywa dotycząca maszyn:**

**2006/42/EC** Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 roku dotycząca maszyn.

**Szczegółowe informacje dotyczące zgodności z tą dyrektywą zamieszczono w załączniku MD.**

**Dyrektywa dotycząca kompatybilności elektromagnetycznej (EMC):**

**2014/30/EU** DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 26 lutego 2014 roku dotycząca ujednolicenia przepisów Państw Członkowskich dotyczących kompatybilności elektromagnetycznej (EMC).

**Szczegółowe informacje dotyczące zgodności z tą dyrektywą zamieszczono w załączniku EMC.**

Sygnatura w imieniu:


SIAT S.p.a.

Turate 15.07.2016

Miejscowość Data

Mele, Stefano

**Dyrektor zarządzający**  
Stanowisko



.....  
Podpis



## Załącznik MD

do Deklaracji zgodności z dyrektywami UE

Nr SWSBC0031320\_OR\_001

Rodzina produktów: SW2 – Półautomatyczna maszyna do owijania folią kurczliwą

Zgodność powyższych produktów z postanowieniami odpowiednich dyrektyw potwierdzono na podstawie zgodności z poniższymi normami/rozporządzeniami:

**Ujednolicone normy, inne normy techniczne, specyfikacje:**

Numer referencyjny	Pierwsza publikacja
(1) EN ISO 12100:2010	2011
(2) EN 415-6:2013	2013

Nazwa i adres osoby/jednostki autoryzowanej do przygotowania raportu technicznego określonego w Załączniku VII A dyrektywy 2006/42/EC

**SIAT SpA – Societa Internazionale Applicazioni Tecniche**  
**Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) – ITALY**

## Powiązane produkty

Opis produktu	Materiał	Numery seryjne			Norma
C.TO SW2-L-HSD-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0581	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0576	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0575	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0574	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-M-18-PWT-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0570	od	50003	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0569	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-M+R-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0566	od	50004	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0565	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0538	od	50007	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0505	od	50009	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-H-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0508	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0509	od	50006	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0510	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0511	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0512	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0513	od	50003	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0515	od	50002	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2B-L-16-FM+R-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0516	od	50002	do	50019 (1),(2)





Opis produktu	Material	Numery seryjne			Norma	
C.TO SW2-L-18-FM-V6-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0517	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0564	od	50004	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-HSD-PW V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0468	od	50003	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-H-18-PWT-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0562	od	50003	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-18-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0561	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-18-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0560	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0559	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0558	od	50001	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-PLC-L-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SW2PLC00000016	od	50003	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0557	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0556	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0555	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-H-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0552	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0551	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-H-HSD-PW-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0550	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0549	od	50003	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-B-M-HS-PW250%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0548	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-L-16-PW-V10-4CF-SIA-N-A	SWSEMIAUTO0545	od	50005	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-18-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0544	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0543	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-L-HSD-PW-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0542	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-S-L	SWSEMIAUTO0541	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-B-M-16-M-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0539	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-B-L-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0537	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-L-HSD-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0537	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-M-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0536	od	50003	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0535	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0534	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0533	od	50007	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-L-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0532	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-HS-FM-P-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0531	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-H-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0530	od	50003	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0529	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0528	od	50003	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0527	od	50003	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0523	od	50005	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-L-HSD-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0522	od	52301	do	52309	(1),(2)
C.TO SW2B-M-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0521	od	50005	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0506	od	50015	do	50019	(1),(2)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0503	od	50003	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1-SIA-C	SWSEMIAUTO0502	od	50002	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW-175+225+250%-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0499	od	50004	do	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-BRU-S	SWSEMIAUTO0497	od	50004	do	50009	(1),(2)





Opis produktu	Materiał	Numery seryjne		Norma
		od	do	
C.TO SW2-H-16-FM-V6-SIA-S	SWSEMIAUTO0496	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-18-PWT-V5-SIA-S	SWSEMIAUTO0494	50003	50009	(1),(2)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-SIAT-S	SWSEMIAUTO0493	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-HS-FM-P-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0491	50003	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0490	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-H-16-PW-P-V1-4CF-S	SWSEMIAUTO0489	50004	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0488	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-HS-PWT-F-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0487	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-L-16-PW-V5-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0485	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-MJM	SW2PLC00000015	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-L-16-M-P-V1-4CF-SIA-N-C	SWSEMIAUTO0482	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1-MJM	SWSEMIAUTO0480	50004	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-PWT+PLC V1	SW2PLC00000014	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-FM-V1	SWSEMIAUTO0479	50009	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-HS-PWT v1	SWSEMIAUTO0478	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1	SWSEMIAUTO0477	50009	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW-V1	SWSEMIAUTO0476	50029	50039	(1),(2)
C.TO SW2-M-HS-PWT-D-V1	SWSEMIAUTO0475	50003	50009	(1),(2)
C.TO SW2-H-18-PW-P-V1	SWSEMIAUTO0474	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-B-L-16-FM-V1	SWSEMIAUTO0473	50005	50009	(1),(2)
C.TO SW2-B-L-15-FM-V1	SWSEMIAUTO0472	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW	SWSEMIAUTO0466	50009	50019	(1),(2)
C.TO SW2B-L-16-FMc/RETE-400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0465	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-B-H-18-FM MJM	SWSEMIAUTO0463	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1 -UK_MAILLIS	SWSEMIAUTO0462	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-16-FM+press	SWSEMIAUTO0460	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-PLC-L-16-PWT	SW2PLC00000013	50003	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-L-16-M 400V-50Hz-3F+N Ca.Con.	SWSEMIAUTO0456	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-M-16-M MJM PRESS+PROL.	SWSEMIAUTO0452	50004	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-FM MAILLIS C/gr.pes.+spin	SWSEMIAUTO0451	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-H-18-FM-BRUENINGH.c/ftc+press.	SWSEMIAUTO0450	50001	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-PWT 400V+N MJM C/FTC	SWSEMIAUTO0449	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-HS-PW "Brueninghause"	SWSEMIAUTO0448	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-HS-PWT-400V+N MAILLIS	SWSEMIAUTO0447	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-H-HSD-PW 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0446	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2B-L-16-PW 220/240V-50Hz-MF	SWSEMIAUTO0445	50008	50019	(1),(2)
C.TO SW2-L-16-PWT 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0444	50003	50009	(1),(2)
C.TO SW2/B-L-16-PW 250% 400v+N	SWSEMIAUTO0443	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-18-FM 400V+N c/Gr.pesatura	SWSEMIAUTO0442	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-HSD-PWT 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0441	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-M-16-PW 400V+N+FTC*SPINA	SWSEMIAUTO0440	50004	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-HSD-PWT 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0439	50002	50009	(1),(2)
C.TO SW2-L-18-FM 400V_50HZ_3F +N	SWSEMIAUTO0438	50002	50009	(1),(2)



**SIAT S.p.A.** Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis  
 Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156  
 Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano  
 Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635  
 www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539



Opis produktu	Material	Numeri seryjne			Norma
C.TO SW2-L-16-PWT-225% 240V-MF EX.CE	SWSEMAUTO0435	od	50003	do	50009 (1),(2)
C.TOSW2A-M-16-PW-MAILLIS 400V+N c/rampa	SWSEMAUTO0434	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-H-HSD-PW- 400V+N	SWSEMAUTO0433	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-HS-PWT-400V+N EX.CE	SWSEMAUTO0431	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-M-16-PW 400V+N c/press.MJM	SWSEMAUTO0429	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-FM 400V+N rampa+ftc	SWSEMAUTO0428	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW 400V+N c/pressatore	SWSEMAUTO0423	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-H-16-PWT 300% 400V+N	SWSEMAUTO0422	od	50004	do	50009 (1),(2)
SW2-L-16-PW speciale LEGO NORME C.E.	SED0000620	od	50010	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-B-L-HS-M 220/240V_50HZ_MF+PRES	SWSEMAUTO0408	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-HS-FM 400V+N CON PRESS.	SWSEMAUTO0407	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2B-L-16-FM 220V-MF C/PRES+PR+RA	SWSEMAUTO0405	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-M-HS-PW-4CF +PRESSATORE	SWSEMAUTO0404	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2B-H-16-PW 400V-50Hz-3F+N	SWSEMAUTO0403	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW-PLC 400V+PRESS+RAMPA	SW2PLC00000010	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW 400V+N MAILLIS	SWSEMAUTO0402	od	50004	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW 220/240V50HzMF MAILLIS	SWSEMAUTO0401	od	50007	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-L-HS-PW 220/240V_50HZ_MF+SPINA	SWSEMAUTO0399	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-M-HS-FM 220/240V_50HZ_MF	SWSEMAUTO0396	od	50003	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2M-16-PWT+RAMPA 400V 50HZ 3F CE	SWSEMAUTO0394	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2 L-16-PW M.J.M 400+N CE	SWSEMAUTO0391	od	50004	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-HS-SM-400V-50Hz-3F+N	SWSEMAUTO0384	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-18-PW 400V 50HZ 3F	SWSEMAUTO0382	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-L-16-PWT 400V-50Hz-3F+N	SWSEMAUTO0381	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-H-16-PWT "MJM UK"240V/50Hz/MF	SWSEMAUTO0380	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW Mailllis 400V+N +rampa	SWSEMAUTO0377	od	50003	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2 H-16-FM-220/240V_50HZ_MF	SWSEMAUTO0375	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2B-L-HS-FM 400V_50HZ_3F+N	SWSEMAUTO0369	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-M-18-PWT-400V+PRESS	SWSEMAUTO0368	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-FM 220/240V C/SPINA	SWSEMAUTO0362	od	50004	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-M-16-FM +RAMPA E PRESS	SWSEMAUTO0361	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-L-HS-FM 220/240V_50HZ_MF	SWSEMAUTO0356	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-M-HS-FM+press.+spina 220V-MF	SWSEMAUTO0354	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-PLC -220/240V_50HZ_MF + RAMPA	SW2PLC00000009	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-HS-PWT-400V+N c/ FTC	SWSEMAUTO0351	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2B-L-16-PW 400V-50Hz-3F+N	SWSEMAUTO0350	od	50003	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-HSD-PWT 300% +DISCO RIALZO	SWSEMAUTO0349	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-M-HSD-M 400V-50Hz-3F+N	SWSEMAUTO0348	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-M-400V+RAMPA E PRESS.	SWSEMAUTO0346	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-L-16-PWT MAILLIS c/rampa	SWSEMAUTO0342	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2B-L-M-16-M 400V+N+PRESS	SWSEMAUTO0341	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-I-HSD-FM 400V-50Hz+N c/spina	SWSEMAUTO0340	od	50004	do	50009 (1),(2)





Opis produktu	Materiale	Numeri seryjne			Norma
C.TO SW2-M-HS-PW-MAILLIS-400V+N	SWSEMIAUTO0338	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-H-16-PWT 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0337	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PWT 400V+N c/telaio int.	SWSEMIAUTO0335	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-M-16-M 400V+N+Ftc nero+press.	SWSEMIAUTO0331	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2B-L-16-FM-400V+N Q.E. RISC.-5	SWSEMIAUTO0330	od	50003	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-M 400V+N C.E.s/za imballo	SWSEMIAUTO0329	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-H-18-PWT 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0326	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-15-PW 400V+N C/TELAIO INT.	SWSEMIAUTO0325	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2B-L-16-M 400V-50Hz-3F+N c/press	SWSEMIAUTO0324	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-L-HS-M-220/240V_50HZ_MF	SWSEMIAUTO0322	od	50003	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-L-16-M 220/240V_MF +SPINA	SWSEMIAUTO0320	od	50005	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW MAILLIS 220V-MF +rampa	SWSEMIAUTO0319	od	50003	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-H-16-SPT 400V+N +RAMPA	SWSEMIAUTO0318	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-H-16-PW MAILLIS C/ PRESS	SWSEMIAUTO0316	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2 -I-16-FM-400V+N c/rampa+press	SWSEMIAUTO0312	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-I-16-FM- BRUENINGH. c/rampa	SWSEMIAUTO0310	od	50004	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW+300% 380/415V+N	SWSEMIAUTO0304	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-18-M-400V-50Hz+N c/rampa	SWSEMIAUTO0302	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-L-15-FM "MAILLIS" 400V+N	SWSEMIAUTO0299	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-L-16-FM "MAILLIS" 400V+N	SWSEMIAUTO0298	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-HS-FM-400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0295	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-H-16-FM 400V+N +RAMPA	SWSEMIAUTO0292	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-18-FM BRUENIGHAUS+RAMPA	SWSEMIAUTO0291	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-M-16-FM MAILLIS c/pressatore	SWSEMIAUTO0290	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-M-MAILLIS 400V+N	SWSEMIAUTO0286	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-FM-"BRUENINGHAUS"	SWSEMIAUTO0284	od	50004	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-HS-PW-300% "Brueninghause"	SWSEMIAUTO0283	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PWT "MJM UK"240V/50Hz/MF	SWSEMIAUTO0281	od	50010	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2 -I-16-FM-400V+N c/rampa	SWSEMIAUTO0280	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-L-HS-M 400V 50/60Hz 3F	SWSEMIAUTO0279	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-I-16-PW-220/240/50/MF	SWSEMIAUTO0278	od	50008	do	50019 (1),(2)
C.TO SW2-H-16-PW 400V+N+PRESS	SWSEMIAUTO0277	od	50003	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2B-L16PW225%WRAPPING MACHINE	SWSEMIAUTO0276	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-M-HS-FM 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0275	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-SP300 440V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0273	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-PW 400V+N +rampa	SWSEMIAUTO0269	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2B-L-HS-M MJM 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0267	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-HS-FM- 400V_50HZ_3F	SWSEMIAUTO0265	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2B-L-16-FM- MAILLIS c/rampa	SWSEMIAUTO0259	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2 I-18-FM-400V+N c/rampa	SWSEMIAUTO0258	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-L-HS-M 220/240V-50Hz-MF	SWSEMIAUTO0247	od	50002	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-H-HS-FM+PRESS E PROL PRESS	SWSEMIAUTO0245	od	50003	do	50009 (1),(2)
C.TO SW2-Q.I.-M-16-M 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0243	od	50002	do	50009 (1),(2)



**SIAT S.p.A.** Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis  
 Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156  
 Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano  
 Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635  
 www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Opis produktu	Material	Numery seryjne		Norma
C.TO SW2B-L-HS+PRESS E DISCO DI RIAL	SWSEMIAUTO0235	od	50002	do 50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-18-FM 400V_50HZ_+N S/ZA IMB.	SWSEMIAUTO0233	od	50002	do 50009 (1),(2)
C.TO SW2B-H-16-M 400V+N c/ PRESS.	SWSEMIAUTO0230	od	50002	do 50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-18-PW+T.INTERRAMENTO	SWSEMIAUTO0225	od	50002	do 50009 (1),(2)
C.TO SW2-B-M-18-FM c/telaio di interr.	SWSEMIAUTO0221	od	50002	do 50009 (1),(2)
C.TO SW2-I-18-PW-c/spina+Pres.+ftc nero	SWSEMIAUTO0219	od	50002	do 50009 (1),(2)
C.TO SW2B-L-16-M 400V 50Hz 3F +N	SWSEMIAUTO0214	od	50003	do 50009 (1),(2)
C.TO SW2 L 18PW+400V+N c/ RAMPA	SWSEMIAUTO0213	od	50003	do 50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-HS-FM-4CF+400V-50Hz-3F	SWSEMIAUTO0208	od	50002	do 50009 (1),(2)
C.TO SW2B-16-M-4CF 400V+N c/rampa	SWSEMIAUTO0207	od	50002	do 50009 (1),(2)
C.TO SW2-L-16-FM-4BF 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0154	od	50004	do 50009 (1),(2)
C.TO SW2-L16-PW-4CF 400V 50Hz 3F	SWSEMIAUTO0029	od	50019	do 50029 (1),(2)





## Załącznik EMC

do Deklaracji zgodności z dyrektywami UE

Nr SWSBC0031320\_OR\_001

Rodzina produktów: SW2 – Półautomatyczna maszyna do owijania folią kurczliwą

Zgodność powyższych produktów z postanowieniami odpowiednich dyrektyw potwierdzono na podstawie zgodności z poniższymi normami/rozporządzeniami:

### Ujednolicone normy, inne normy techniczne, specyfikacje:

Numer referencyjny	Pierwsza publikacja
(1) EN 61000-6-1:2007	2007
(2) EN 61000-6-3:2007+A1:2011	2007
(3) EN 61000-6-2:2005	2005
(4) EN 61000-6-4:2007+A1:2011	2007

### Powiązane produkty

Opis produktu	Materiał	Numery seryjne			Norma	
C.TO SW2-L-HSD-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0581	od	50002	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0576	od	50002	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0575	od	50002	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0574	od	50002	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PWT-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0570	od	50003	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0569	od	50002	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-M+R-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0566	od	50004	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0565	od	50002	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0538	od	50007	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0505	od	50009	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0508	od	50002	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0509	od	50006	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0510	od	50002	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0511	od	50002	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0512	od	50002	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0513	od	50003	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0515	od	50002	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM+R-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0516	od	50002	od	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM-V6-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0517	od	50002	od	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0564	od	50004	od	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0468	od	50003	od	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-PWT-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0562	od	50003	od	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0561	od	50002	od	50009	(1),(2),(3),(4)



Opis produktu	Material	Numery seryjne			Norma
C.TO SW2-L-18-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0560	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0559	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0558	od 50001	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-PLC-L-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SW2PLC00000016	od 50003	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0557	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0556	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0555	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0552	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0551	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-PW-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0550	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0549	od 50003	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-M-HS-PW250%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0548	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V10-4CF-SIA-N-A	SWSEMIAUTO0545	od 50005	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0544	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0543	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HSD-PW-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0542	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-S-L	SWSEMIAUTO0541	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-M-16-M-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0539	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0537	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HSD-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0537	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0536	od 50003	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0535	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0534	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0533	od 50007	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0532	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HS-FM-P-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0531	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0530	od 50003	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0529	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0528	od 50003	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0527	od 50003	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0523	od 50005	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HSD-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0522	od 52301	do	52309	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0521	od 50005	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0506	od 50015	do	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0503	od 50003	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1-SIA-C	SWSEMIAUTO0502	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-175+225+250%-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0499	od 50004	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-BRU-S	SWSEMIAUTO0497	od 50004	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-FM-V6-SIA-S	SWSEMIAUTO0496	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PWT-V5-SIA-S	SWSEMIAUTO0494	od 50003	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-SIAT-S	SWSEMIAUTO0493	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HS-FM-P-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0491	od 50003	do	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0490	od 50002	do	50009	(1),(2),(3),(4)





Opis produktu	Materiał	Numery seryjne		Norma
		od	do	
C.TO SW2-H-16-PW-P-V1-4CF-S	SWSEMAUTO0489	50004	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMAUTO0488	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT-F-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0487	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V5-4CF-SIA-C	SWSEMAUTO0485	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-MJM	SW2PLC00000015	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-P-V1-4CF-SIA-N-C	SWSEMAUTO0482	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1-MJM	SWSEMAUTO0480	50004	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT+PLC V1	SW2PLC00000014	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1	SWSEMAUTO0479	50009	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT v1	SWSEMAUTO0478	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1	SWSEMAUTO0477	50009	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1	SWSEMAUTO0476	50029	50039	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HS-PWT-D-V1	SWSEMAUTO0475	50003	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-PW-P-V1	SWSEMAUTO0474	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-FM-V1	SWSEMAUTO0473	50005	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-15-FM-V1	SWSEMAUTO0472	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW	SWSEMAUTO0466	50009	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FMc/RETE-400V-50Hz-3F+N	SWSEMAUTO0465	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-H-18-FM MJM	SWSEMAUTO0463	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1 -UK_MAILLIS	SWSEMAUTO0462	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM+press	SWSEMAUTO0460	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-PLC-L-16-PWT	SW2PLC00000013	50003	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M 400V-50Hz-3F+N Ca.Con.	SWSEMAUTO0456	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M MJM PRESS+PROL.	SWSEMAUTO0452	50004	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM MAILLIS C/gr.pes.+spin	SWSEMAUTO0451	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-FM-BRUENINGH.c/ftc+press.	SWSEMAUTO0450	50001	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT 400V+N MJM C/FTC	SWSEMAUTO0449	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PW "Brueninghause"	SWSEMAUTO0448	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT-400V+N MAILLIS	SWSEMAUTO0447	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-PW 400V-50Hz-3F+N	SWSEMAUTO0446	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW 220/240V-50Hz-MF	SWSEMAUTO0445	50008	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT 400V-50Hz-3F+N	SWSEMAUTO0444	50003	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2/B-L-16-PW 250% 400v+N	SWSEMAUTO0443	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2 L 18 FM 400V+N c/Gr.pesatura	SWSEMAUTO0442	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT 400V_50HZ_3F+N	SWSEMAUTO0441	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW 400V+N+FTC*SPINA	SWSEMAUTO0440	50004	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT 400V_50HZ_3F+N	SWSEMAUTO0439	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM 400V_50HZ_3F+N	SWSEMAUTO0438	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-225% 240V-MF EX.CE	SWSEMAUTO0435	50003	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TOSW2A-M-16-PW-MAILLIS 400V+N c/rampa	SWSEMAUTO0434	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-PW- 400V+N	SWSEMAUTO0433	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT-400V+N EX.CE	SWSEMAUTO0431	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW 400V+N c/press.MJM	SWSEMAUTO0429	50002	50009	(1),(2),(3),(4)





Opis produktu	Material	Numery seryjne			Norma
		od	do		
C.TO SW2-L-16-FM 400V+N rampa+ftc	SWSEMIAUTO0428	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-16-PW 400V+N c/presatore	SWSEMIAUTO0423	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-H-16-PWT 300% 400V+N	SWSEMIAUTO0422	50004	50009	(1),(2),(3),(4)	
SW2-L-16-PW speciale LECO NORME C.E.	SED0000620	50010	50019	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-B-L-HS-M 220/240V_50HZ_MF+PRES	SWSEMIAUTO0408	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-HS-FM 400V+N CON PRESS.	SWSEMIAUTO0407	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2B-L-16-FM 220V-MF C/PRES+PR+RA	SWSEMIAUTO0405	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-M-HS-PW-4CF +PRESSATORE	SWSEMIAUTO0404	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2B-H-16-PW 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0403	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-16-PW-PLC 400V+PRESS+RAMPA	SW2PLC00000010	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-16-PW 400V+N MAILLIS	SWSEMIAUTO0402	50004	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-16-PW 220/240V50HzMF MAILLIS	SWSEMIAUTO0401	50007	50019	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-HS-PW 220/240V_50HZ_MF+SPINA	SWSEMIAUTO0399	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-M-HS-FM 220/240V_50HZ_MF	SWSEMIAUTO0396	50003	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2M-16-PWT+RAMPA 400V 50Hz 3F CE	SWSEMIAUTO0394	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2 L-16-PW M.J.M 400+N CE	SWSEMIAUTO0391	50004	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-HS-SM-400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0384	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-18-PW 400V 50Hz 3F	SWSEMIAUTO0382	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-B-L-16-PWT 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0381	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-H-16-PWT "MJM UK"240V/50Hz/MF	SWSEMIAUTO0380	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-16-PW Mailllis 400V+N +rampa	SWSEMIAUTO0377	50003	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2 H-16-FM-220/240V_50HZ_MF	SWSEMIAUTO0375	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2B-L-HS-FM 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0369	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-M-18-PWT-400V+PRESS	SWSEMIAUTO0368	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-16-FM 220/240V C/SPINA	SWSEMIAUTO0362	50004	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-B-M-16-FM +RAMPA E PRESS	SWSEMIAUTO0361	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-B-L-HS-FM 220/240V_50HZ_MF	SWSEMIAUTO0356	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-B-M-HS-FM+press.+spina 220V-MF	SWSEMIAUTO0354	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-PLC -220/240V_50HZ_MF + RAMPA	SW2PLC00000009	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-HS-PWT-400V+N c/ FTC	SWSEMIAUTO0351	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2B-L-16-PW 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0350	50003	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-HSD-PWT 300% +DISCO RIALZO	SWSEMIAUTO0349	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-M-HSD-M 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0348	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-16-M-400V+RAMPA E PRESS.	SWSEMIAUTO0346	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-B-L-16-PWT MAILLIS c/rampa	SWSEMIAUTO0342	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2B-L-M-16-M 400V+N+PRESS	SWSEMIAUTO0341	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-HSD-FM 400V-50Hz+N c/spina	SWSEMIAUTO0340	50004	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-M-HS-PW-MAILLIS-400V+N	SWSEMIAUTO0338	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-H-16-PWT 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0337	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-L-16-PWT 400V+N c/telaio int.	SWSEMIAUTO0335	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2-M-16-M 400V+N+ftc nero+press.	SWSEMIAUTO0331	50002	50009	(1),(2),(3),(4)	
C.TO SW2B-L-16-FM-400V+N Q.E. RISC.-5	SWSEMIAUTO0330	50003	50009	(1),(2),(3),(4)	





Opis produktu	Materiał	Numery seryjne		Norma
		od	do	
C.TO SW2-I-16-M 400V+N C.F.s/za imballo	SWSEFMIAUTO0329	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-PWT 400V_50HZ_3F+N	SWSEMAIUTO0326	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-15-PW 400V+N C/TELAIO INT.	SWSEMAIUTO0325	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M 400V-50Hz-3F+N c/press	SWSEMAIUTO0324	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-HS-M-220/240V_50HZ_MF	SWSEMAIUTO0322	50003	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-M 220/240V_MF +SPINA	SWSEMAIUTO0320	50005	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW MAILLIS 220V-MF +rampa	SWSEMAIUTO0319	50003	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-SPT 400V+N + RAMPA	SWSEMAIUTO0318	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW MAILLIS C/ PRESS	SWSEMAIUTO0316	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2 -I-16-FM-400V+N c/rampa+press	SWSEMAIUTO0312	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-I-16-FM- BRUENINGH. c/rampa	SWSEMAIUTO0310	50004	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW+300% 380/415V+N	SWSEMAIUTO0304	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-18-M-400V-50Hz+N c/rampa	SWSEMAIUTO0302	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-15-FM "MAILLIS" 400V+N	SWSEMAIUTO0299	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-FM "MAILLIS" 400V+N	SWSEMAIUTO0298	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-HS-FM-400V-50Hz-3F+N	SWSEMAIUTO0295	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-FM 400V+N + RAMPA	SWSEMAIUTO0292	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM BRUENINGHAUS+RAMPA	SWSEMAIUTO0291	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM MAILLIS c/pressatore	SWSEMAIUTO0290	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-M-MAILLIS 400V+N	SWSEMAIUTO0286	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-"BRUENINGHAUS"	SWSEMAIUTO0284	50004	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PW-300% "Brueninghause"	SWSEMAIUTO0283	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT "MJM UK"240V/50Hz/MF	SWSEMAIUTO0281	50010	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2 -I-16-FM-400V+N c/rampa	SWSEMAIUTO0280	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-HS-M 400V 50/60Hz 3F	SWSEMAIUTO0279	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-I-16-PW-220/240/50/MF	SWSEMAIUTO0278	50008	50019	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW 400V +N +PRESS	SWSEMAIUTO0277	50003	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L16PW225%WRAPPING MACHINE	SWSEMAIUTO0276	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-M-HS-FM 400V_50HZ_3F+N	SWSEMAIUTO0275	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-SP300 440V-50Hz-3F+N	SWSEMAIUTO0273	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW 400V+N +rampa	SWSEMAIUTO0269	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HS-M MJM 400V-50Hz-3F+N	SWSEMAIUTO0267	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-FM- 400V_50HZ_3F	SWSEMAIUTO0265	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM- MAILLIS c/rampa	SWSEMAIUTO0259	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2 I-18-FM-400V+N c/rampa	SWSEMAIUTO0258	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-HS-M 220/240V-50Hz-MF	SWSEMAIUTO0247	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HS-FM+PRESS E PROL PRESS	SWSEMAIUTO0245	50003	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-Q.I.-M-16-M 400V-50Hz-3F+N	SWSEMAIUTO0243	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HS+PRESS E DISCO DI RIAL	SWSEMAIUTO0235	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM 400V_50HZ_+N S/ZA IMB.	SWSEMAIUTO0233	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-M 400V+N c/ PRESS.	SWSEMAIUTO0230	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW+T.INTERRAMENTO	SWSEMAIUTO0225	50002	50009	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-M-18-FM c/telaio di interr.	SWSEMAIUTO0221	50002	50009	(1),(2),(3),(4)





Opis produktu	Material	Numery seryjne			Norma
C.TO SW2-L-18-PW-c/spina+Pres.+ftc nero	SWSEMIAUTO0219	od	50002	do	50009 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M 400V 50Hz 3F +N	SWSEMIAUTO0214	od	50003	do	50009 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2 L 18PW+400V+N c/ RAMPA	SWSEMIAUTO0213	od	50003	do	50009 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-FM-4CF+400V-50I lz-3F	SWSEMIAUTO0208	od	50002	do	50009 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-16-M-4CF 400V+N c/rampa	SWSEMIAUTO0207	od	50002	do	50009 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-4BF 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0154	od	50004	do	50009 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L16-PW-4CF 400V 50Hz 3F	SWSEMIAUTO0029	od	50019	do	50029 (1),(2),(3),(4)

