

MARFLEX

■ M.J.MAILLIS POLAND

**PÓŁAUTOMATYCZNE MODUŁOWE
URZĄDZENIA DO OWIJANIA
PALET
PAKLET**

KARCZEW MARZEC 2004 _ wer.2015

MARFLEX - M.J. MAILLIS POLAND Sp. z o.o.
05-480 Karczew ul. Przemysłowa 4,
tel. (+4822) 718 18 00, 718 18 01,
fax (+4822) 718 18 18,
www.marflex.pl , E-mail: info@maillis.pl

BANK HANDLOWY - CITIBANK POLAND S.A.
Nr 18200001-801221-009

INSTRUKCJA OBSŁUGI	
SPIS TREŚCI	1

- 1. SPIS TREŚCI**
- 2. INFORMACJE OGÓLNE**
 - 1. DANE TECHNICZNE**
- 3. ZASADY BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA**
- 4. TRANSPORT I INSTALACJA**
- 5. OBSŁUGA URZĄDZENIA**
- 6. KARTA GWARANCYJNA**

INSTRUKCJA OBSŁUGI	
INFORMACJE OGÓLNE	2

Instrukcja obsługi zawiera dane dotyczące obsługi, bezpieczeństwa pracy, transportu, magazynowania, rozpakowywania, instalacji, napraw, diagnostyki, wykaz części zamiennych, rysunki konstrukcyjne złożeniowe, schematy połączeń elektrycznych, kartę gwarancyjną, warunki gwarancji urządzenia do owijania palet serii PAKLET.

Urządzenie nie zawiera potencjalnie niebezpiecznych materiałów i komponentów.

1. Niniejsza instrukcja została podzielona na rozdziały zamieszczone w p.1 SPIS TREŚCI. Części zapasowe są identyfikowane na podstawie numeru na rysunku i odpowiadającego mu opisowi w wykazie. Wszystkie informacje dotyczące bezpieczeństwa i potencjalnych zagrożeń



są oznaczone symbolem

2. Instrukcja obsługi jest integralną częścią maszyny. Zawiera informacje, które pomogą ci obsługiwać maszynę i pracować w bezpiecznych warunkach. Zalecane jest przechowywanie instrukcji przez cały czas użytkowania maszyny. Upewnij się, że każda część instrukcji dotyczy twojej maszyny. Instrukcję musi znać i rozumieć każdy użytkownik maszyny. Schematy elektryczne i pneumatyczne zamieszczone są w p.9. W urządzeniach skomplikowanych, wyposażonych w PLC schematy mogą być dołączone do panelu sterującego lub dostarczane oddzielnie.
3. Maszyna została poddana testom funkcjonalnym podzespołów, zabezpieczeń i elementów sterowania. **Nie wolno modyfikować maszyny.**
 - W przypadku modyfikacji:
 - Zgodność z obowiązującymi normami nie jest zachowana,
 - Urządzenie może nie gwarantować bezpieczeństwa,
 - Przeszaje obowiązywać gwarancja.
4. Przechowuj instrukcje obsługi w suchym i czystym miejscu. Chroń przed zniszczeniem. W przypadku zagubienia zamów u twojego dostawcy duplikat. W przypadku rekonstrukcji maszyny instrukcja obsługi zostanie uaktualniona przez twojego dostawcę.
5. Urządzenie zostało zaprojektowane i wykonane zgodnie z obowiązującymi dyrektywami: 98/37/CEE, 89/336/CEE, 73/23/CEE i Normami: UNI EN 292-1, UNI EN292-2, UNI EN 294, UNI EN 349, UNI EN 418, UNI EN 457, UNI EN 954, UNI EN 1050, CEI EN 60204-1.
6. Dane identyfikujące urządzenie zawarte są na plakietkach znamionowych znajdujących się w podstawie kolumny i platformy. Dane identyfikujące muszą być podawane w przypadku żądania serwisu lub zamawiania części zamiennych.
7. Warunki gwarancji zamieszczone są na końcu niniejszej instrukcji.
8. Dostawca nie odpowiada za szkody powstałe na skutek niewłaściwego użytkowania urządzenia jak również za wyniki z tego powodu straty produkcyjne. Dostawca udziela gwarancji na podzespoły składowe urządzenia z wyłączeniem materiałów eksploatacyjnych i elementów szybkozużywających się. Dostawca nie ponosi odpowiedzialności za niezgodność urządzenia z lokalnymi normami prawnymi, dotyczy państw nie należących do UE.
9. **PAKLET** jest rodziną półautomatycznych urządzeń do owijania ładunków na paletach folią stretch. Urządzenie charakteryzuje się modułową budową umożliwiającą optymalne dobranie jego parametrów do potrzeb Klienta.



INSTRUKCJA OBSŁUGI	
INFORMACJE OGÓLNE	2

DOSTĘPNE KOMBINACJE

KOLUMNY

		Max wysokość palety
<i>1</i>	<i>KLASA 1</i>	2100 mm
<i>2</i>	<i>KLASA 2 – TYP L</i>	<i>2100 mm</i>
<i>3</i>	<i>KLASA 2 – TYP M</i>	<i>2600 mm</i>
<i>4</i>	<i>KLASA 2 - TYP H</i>	<i>3100 mm</i>

PLATFORMY

<i>1650</i>	Platforma obrotowa o średnicy 1650 mm.
<i>1850</i>	Platforma obrotowa o średnicy 1850 mm.
<i>HSD</i>	Platforma otwarta d=1500 mm, dla wózków ręcznych.

MOŻLIWOŚCI WSPÓLPRACY:

KOLUMNA KLASY 1

PODAJNIK FOLII	<i>M</i>	<i>SM</i>	<i>FM</i>	<i>PS</i>	<i>PST</i>
FUNKCJE					
<i>2P</i>	X	X			
<i>2P-F</i>	X	X			
<i>2P-VB-F</i>	X	X			
<i>4P-VB-F</i>					
<i>4P-VBC-F</i>					

KOLUMNA KLASY 2 (2- 3- 4)

PODAJNIK FOLII	<i>M</i>	<i>SM</i>	<i>FM</i>	<i>PS</i>	<i>PST</i>
FUNKCJE					
<i>2P</i>	X	X			
<i>2P-F</i>	X	X			
<i>2P-VB-F</i>	X	X			
<i>4P-VB-F</i>	X	X	X		
<i>4P-VBC-F</i>			X	X	X

PANEL	A	AF	E	EP
KOLUMNA				
1	X	X		
2	X	X	X	X
3	X	X	X	X
4	X	X	X	X

OPCJE

<i>01</i>	Docisk pneumatyczny H= 2100 mm
<i>02</i>	Docisk pneumatyczny H= 2600 mm
<i>03</i>	Docisk pneumatyczny H= 3000 mm
<i>04</i>	Waga tylko dla platform D=1650 mm
<i>05</i>	Rampa najazdowa

INSTRUKCJA OBSŁUGI	
INFORMACJE OGÓLNE	2

LEGENDA:

2P	- 2 programy owijania: w górę, w górę + w dół;
2P-F	- 2 programy owijania: w górę, w górę + w dół; - Fotokomórka określająca wysokość ładunku (wysokość owijania);
2P-VB-F	- 2 programy owijania: w górę, w górę + w dół; - Fotokomórka określająca wysokość ładunku (wysokość owijania); - Regulacja prędkości obrotowej platformy; - Automatyczne zatrzymanie ładunku w pozycji wyjściowej;
4P-VB-F	- 4 programy owijania: w górę, w górę z nakryciem ładunku, w górę + w dół, w górę + w dół z nakryciem ładunku; - Fotokomórka określająca wysokość ładunku (wysokość owijania); - Regulacja prędkości obrotowej platformy; - Automatyczne zatrzymanie ładunku w pozycji wyjściowej;
4P-VBC-F	- 4 programy owijania: w górę, w górę z nakryciem ładunku, w górę + w dół, w górę + w dół z nakryciem ładunku; - Fotokomórka określająca wysokość ładunku (wysokość owijania); - Regulacja prędkości obrotowej platformy; - Regulacja prędkości przesuwu podajnika folii; - Automatyczne zatrzymanie ładunku w pozycji wyjściowej;
M	- Podajnik folii z hamulcem mechanicznym;
SM	- Podajnik folii z mechanicznym wstępnym naciągiem folii;
FM	- Podajnik folii z hamulcem elektromechanicznym;
PS	- Podajnik folii z wstępnym naciągiem folii (regulowana prędkość wydawania folii);
PST	- Podajnik folii z wstępnym naciągiem folii (regulowana prędkość wydawania folii) i odcinaniem folii;

INSTRUKCJA OBSŁUGI	
INFORMACJE OGÓLNE	2

FUNKCJE PANELI KONTROLNO STERUJĄCYCH

PANEL TYPU „A” do kolumn klasy 1.

- Praca w trybie ręcznym i automatycznym;
- 2 programy owijania: w górę, w górę + w dół;
- Dodatkowe owinięcie wewnątrz ładunku;
- Ustawiana wysokość owijania.

PANEL TYPU „A” do kolumn klasy 2.

- Praca w trybie ręcznym i automatycznym;
- 2 programy owijania: w górę, w górę + w dół;
- Dodatkowe owinięcie wewnątrz ładunku;
- Ustawiana wysokość owijania;
- Sterowanie opcjonalnym dociskiem.

PANEL TYPU „AF” do kolumn klasy 1.

- Praca w trybie ręcznym i automatycznym;
- 2 programy owijania: w górę, w górę + w dół;
- Dodatkowe owinięcie wewnątrz ładunku;
- Fotokomórka określająca wysokość ładunku (wysokość owijania);
- Regulacja prędkości obrotowej ładunku;
- Automatyczne zatrzymanie ładunku w pozycji wyjściowej;

PANEL TYPU „AF” do kolumn klasy 2.

- Praca w trybie ręcznym i automatycznym;
- 2 programy owijania: w górę, w górę + w dół;
- Dodatkowe owinięcie wewnątrz ładunku;
- Fotokomórka określająca wysokość ładunku (wysokość owijania);
- Regulacja prędkości obrotowej ładunku;
- Automatyczne zatrzymanie ładunku w pozycji wyjściowej;
- Sterowanie opcjonalnym dociskiem.

PANEL TYPU „E”

- Praca w trybie ręcznym i automatycznym;
- 4 programy owijania: w górę, w górę z nakryciem ładunku, w górę + w dół, w górę + w dół z nakryciem ładunku;
- Dodatkowe owinięcie wewnątrz ładunku;
- Fotokomórka określająca wysokość ładunku (wysokość owijania);
- Regulacja prędkości obrotowej ładunku;
- Regulacja prędkości przesuwu podajnika folii (opcja);
- Automatyczne zatrzymanie ładunku w pozycji wyjściowej;
- Sterowanie dociskiem (opcja);
- Regulacja napięcia folii (wersja z hamulcem elektromagnetycznym).

PANEL TYPU „EP”

- Praca w trybie ręcznym i automatycznym;
- 4 programy owijania: w górę, w górę z nakryciem ładunku, w górę + w dół, w górę + w dół z nakryciem ładunku;
- Dodatkowe owinięcie wewnątrz ładunku;
- Fotokomórka określająca wysokość ładunku (wysokość owijania);
- Regulacja prędkości obrotowej ładunku;
- Regulacja prędkości przesuwu podajnika folii (opcja);
- Automatyczne zatrzymanie ładunku w pozycji wyjściowej;
- Sterowanie dociskiem (opcja);
- Regulacja prędkości wydawania folii (pre stretch).

INSTRUKCJA OBSŁUGI	
DANE TECHNICZNE	2.1

DOCISK PNEUMATYCZNY

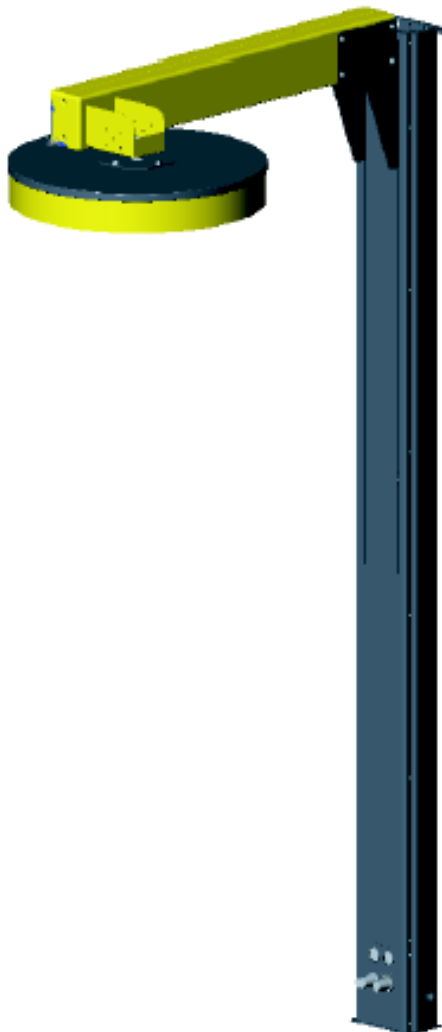
Urządzenie przeznaczone do stabilizacji ładunków niestabilnych poprzez ich docisk.

Kolumna	Minimalna wysokość ładunku	Minimalna wysokość ładunku z przedłużaczem
L	1400mm	700mm
M	1600mm	900mm
H	1800mm	1100mm

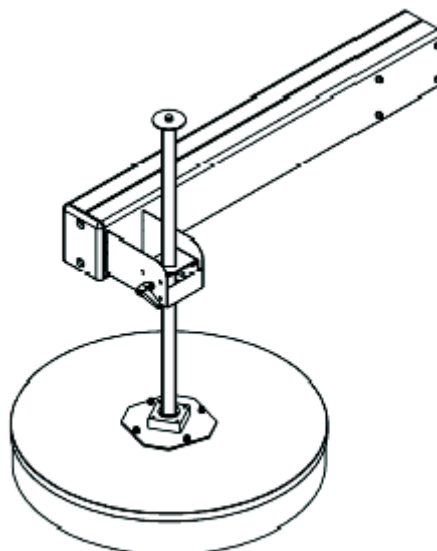
Zasilanie:

Minimalne ciśnienie sprężonego powietrza	6 bar
Zużycie powietrza l / cykl	20 – 40 ¹

¹ – w zależności od wysokości kolumny.



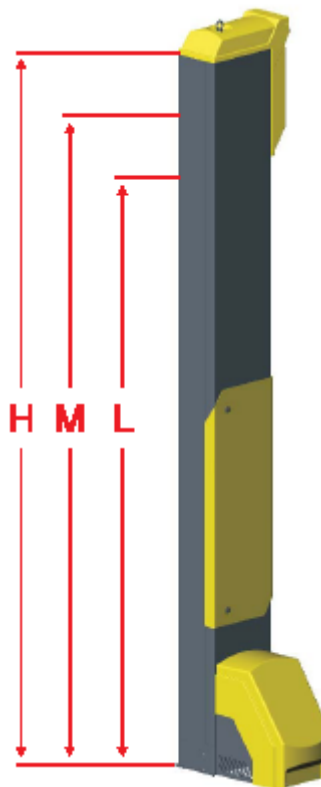
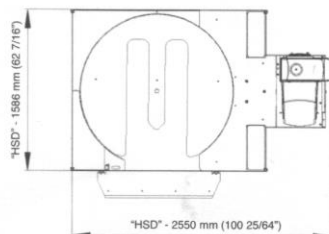
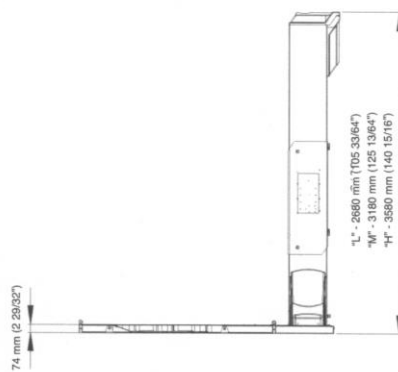
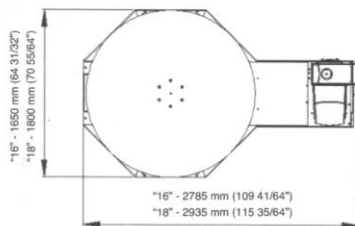
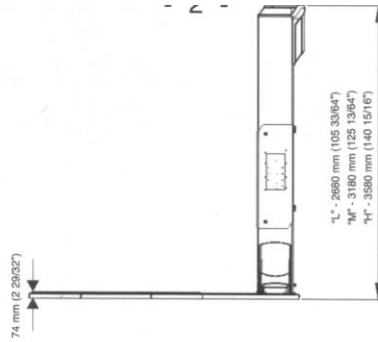
Widok zespołu docisku.



Widok przedłużacza (opcja).

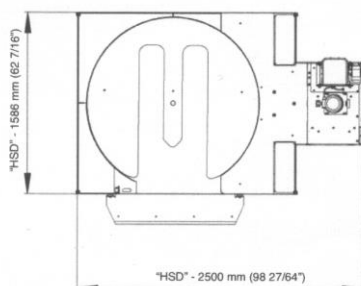
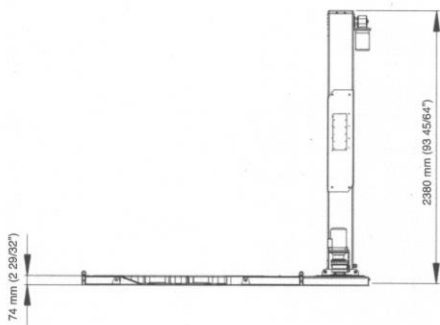
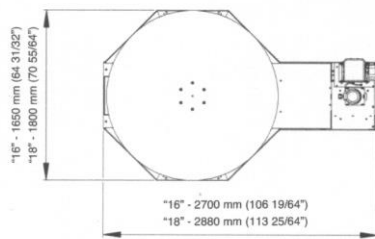
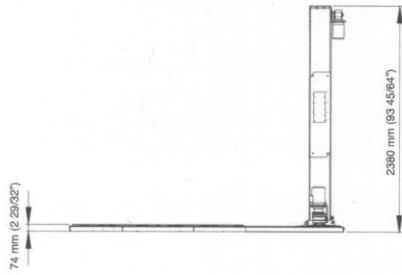
DANE TECHNICZNE KOLUMNY KLASY 2L

KLASA 2L		
wysokość kolumny	mm	2600
max wysokość ładunku	mm	2100
prędkość przesuwu podajnika folii (wersja z regulacją prędkości)	m/min	2,1 / 3,1 lub (1,3 ÷ 4)
Waga	kg	116



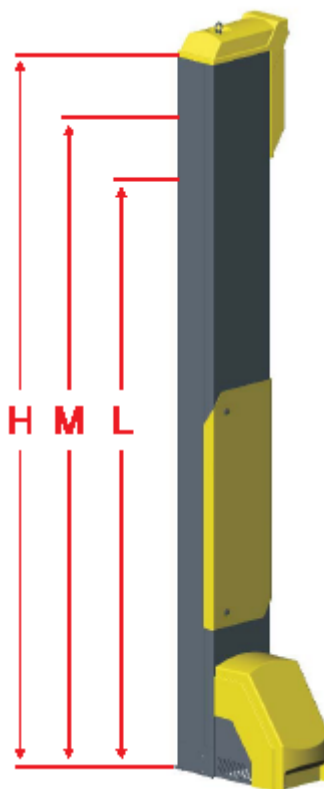
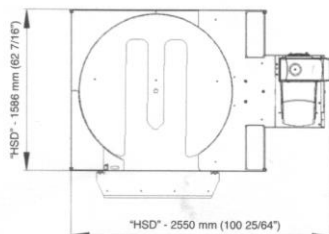
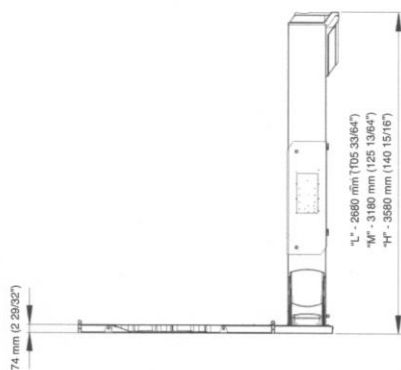
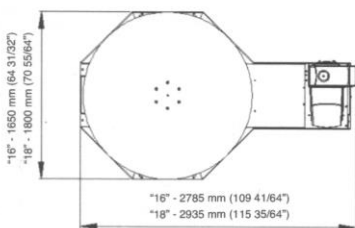
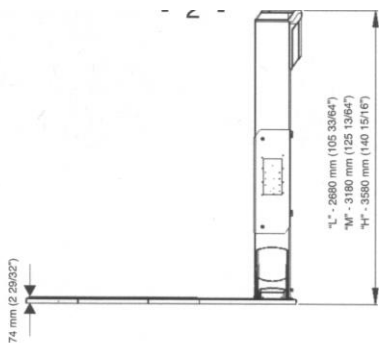
DANE TECHNICZNE KOLUMNY KLASY 1

		KLASA 1
wysokość kolumny	mm	2300
max wysokość ładunku	mm	2100
prędkość przesuwu podajnika folii	m/min	2,2 / 2,8
Waga	kg	63



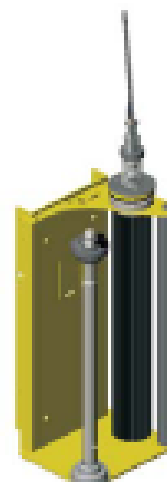
DANE TECHNICZNE KOLUMNY KLASY 2M

		KLASA 2M
wysokość kolumny	mm	3100
max wysokość ładunku	mm	2600
prędkość przesuwu podajnika folii (wersja z regulacją prędkości)	m/min	2,1 / 3,1 lub (1,3 ÷ 4)
Waga	kg	130



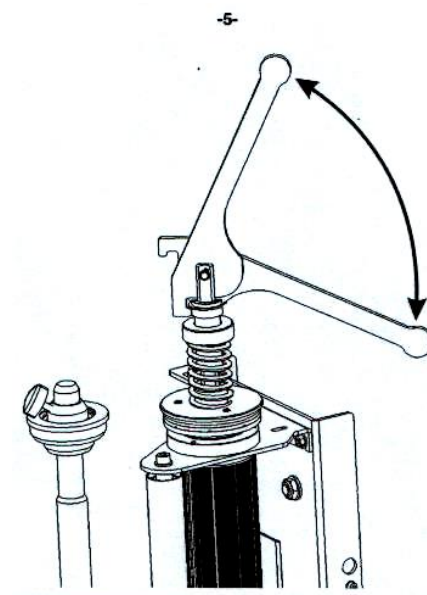
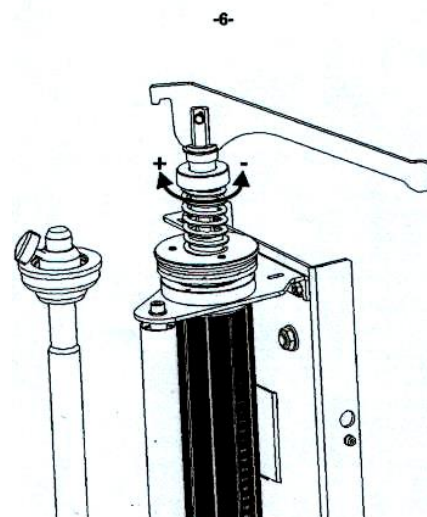
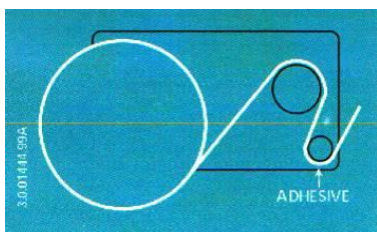
PODAJNIK FOLII TYPU „M1” DO KOLUMN KLASY 1

- Średnica wewnętrzna bobiny 50/76 mm;
- Max. wymiary zewn. rolki $\phi 250 \times 500$ mm;
- Typ folii – stretch, $17 \div 23 \mu\text{m}$;
- Waga: 22,5 kg;
- Fotokomórka – detektor wysokości palety (opcja).

**INSTALACJA FOLII**

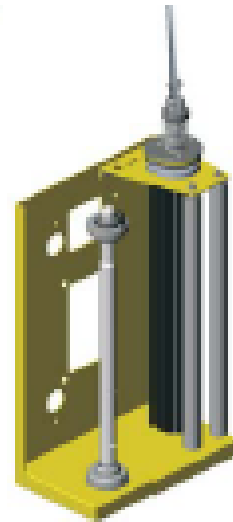
- Podczas instalacji nowej rolki z folią zawsze zmniejszyć siłę docisku hamulca mechanicznego.
- Nakrętką regulacyjną ustawić siłę hamowania.
- Przed rozpoczęciem owijania opuścić dźwignię.

Powyższe operacje powinny być wykonywane przy wyłączonej maszynie.
Minimalny ciężar ładunku 150 kg.

**PROWADZENIE FOLII**

PODAJNIK FOLII TYPU „M2” DO KOLUMN KLASY 2

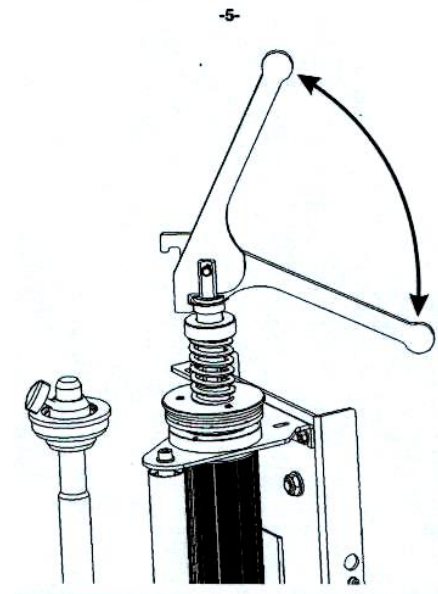
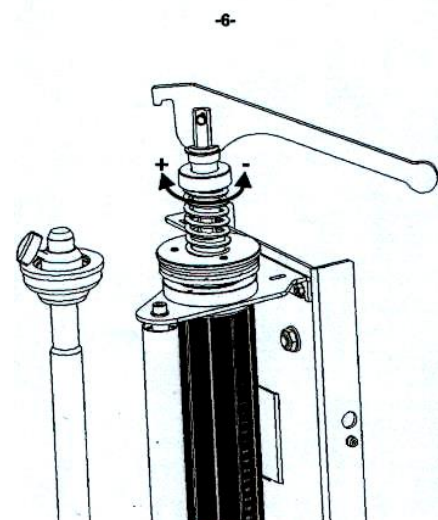
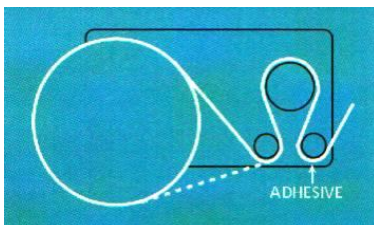
- Średnica wewnętrzna bobiny 50/76 mm;
- Max. wymiary zewn. rolki $\phi 250 \times 500$ mm;
- Typ folii – stretch, $17 \div 23 \mu\text{m}$;
- Waga: 22,5 kg;
- Fotokomórka – detektor wysokości palety (opcja).

**INSTALACJA FOLII**

- Podczas instalacji nowej rolki z folią zawsze zmniejszyć siłę docisku hamulca mechanicznego.
- Nakrętką regulacyjną ustawić siłę hamowania.
- Przed rozpoczęciem owijania opuścić dźwignię.

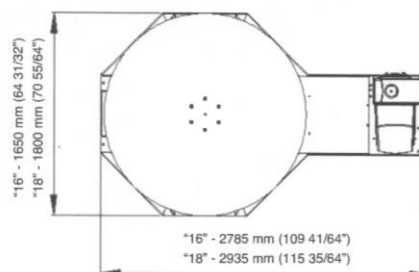
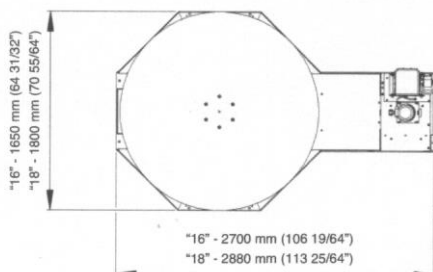
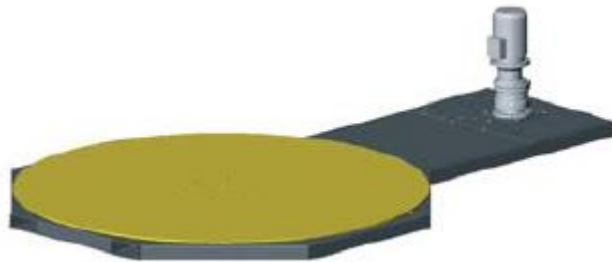
Powyższe operacje powinny być wykonywane przy wyłączonej maszynie.

Minimalny ciężar ładunku 150 kg.

**PROWADZENIE FOLII**

DANE TECHNICZNE PLATFORMY TYP „16”

		TYP „16”
średnica platformy	mm	1650
max ciężar ładunku	kg	2000
Min wymiary palety	mm	600 x 600
Max wymiary palety	mm	800 x 1200
prędkość obrotowa	min ⁻¹ (obr / min)	10 lub 6 ÷ 13
Waga	kg.	364,5
kierunek obrotów	zgodny z ruchem wskazówek zegara	

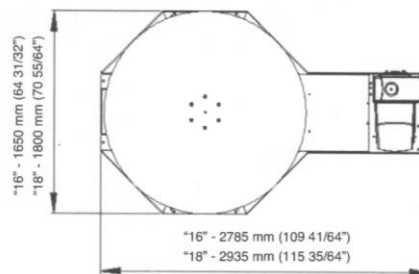
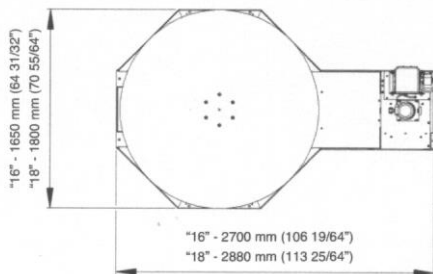
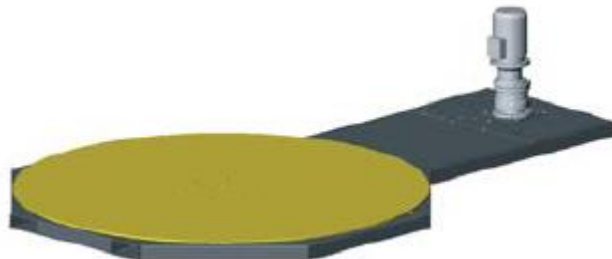


WYMIARY DLA KOLUMNY TYPU 1.

WYMIARY DLA KOLUMNY TYPU 2x.

DANE TECHNICZNE PLATFORMY TYP „18”

		TYP „18”
średnica platformy	mm	1800
max ciężar ładunku	kg	2000
Min wymiary palety	mm	600 x 600
Max wymiary palety	mm	1200 x 1400
prędkość obrotowa	min^{-1} (obr / min)	10 lub $6 \div 13$
Waga	kg.	372,5
kierunek obrotów	zgodny z ruchem wskazówek zegara	



WYMIARY DLA KOLUMNY TYPU 1.

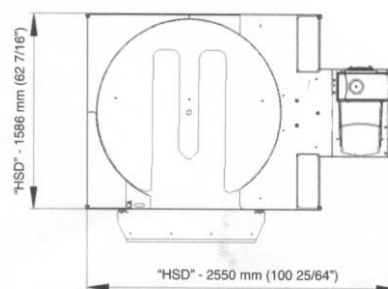
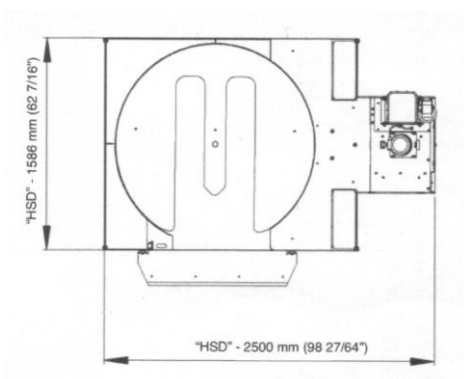
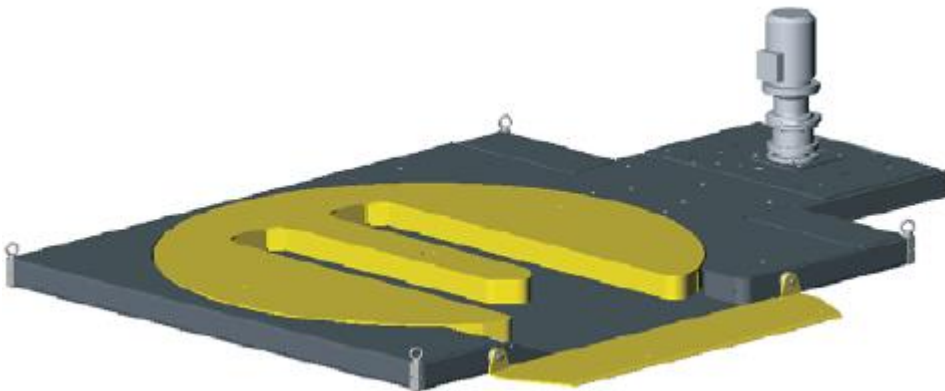
WYMIARY DLA KOLUMNY TYPU 2x.

DANE TECHNICZNE PLATFORMY TYP „HSD”

		TYP „HSD”
średnica platformy	mm	1500
max ciężar ładunku	kg	1200
Min wymiary palety	mm	800 x 1200
Max wymiary palety	mm	800 x 1200
prędkość obrotowa	min ⁻¹ (obr / min)	6 ÷ 12
Waga	kg.	424,5
kierunek obrotów	zgodny z ruchem wskazówek zegara	

UWAGI:

PLATFORMA TYP „HSD” - zaprojektowana dla europalet transportowanych wózkami ręcznymi.

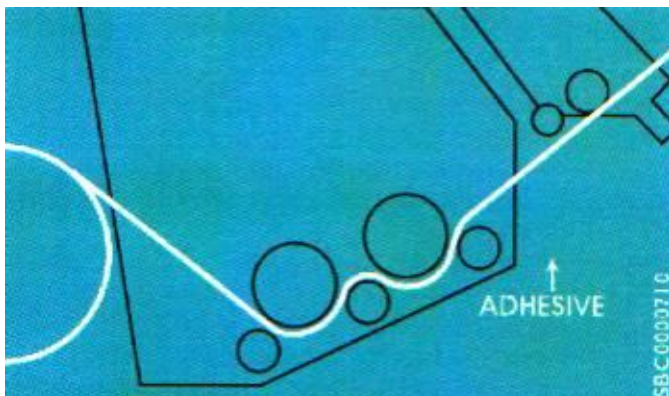


WYMIARY DLA KOLUMNY TYPU 1.

WYMIARY DLA KOLUMNY TYPU 2x.

PODAJNIK FOLII TYPU „PS” i „PST”

- średnica wewnętrzna bobiny 50/76 mm;
- Max. wymiary zewn. rolki $\phi 300 \times 500$ mm;
- typ folii – pre stretch, 23 μ m;
- max teoretyczny pre stretch: do 110, 160, 220 % (w zależności od ustawień i napięcia folii)
- waga: 53 kg;
- Fotokomórka – detektor wysokości palety;
- Układ odcinania folii (w wersji „PST”).

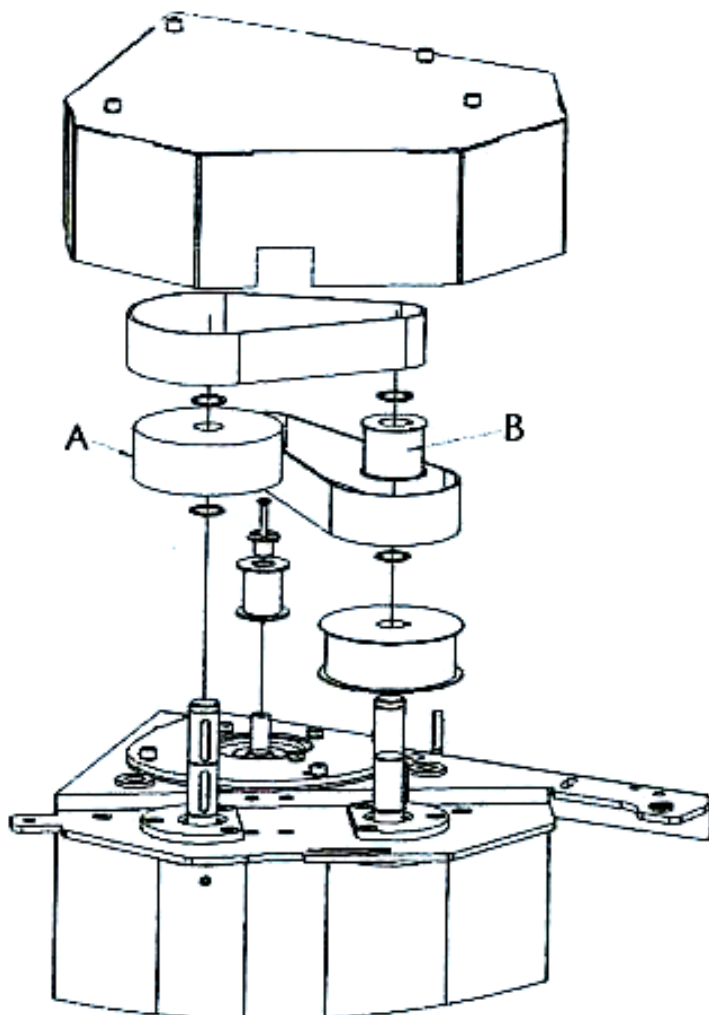
PROWADZENIE FOLII

USTAWIENIE PRE STRETCH W PODAJNIKU TYPU „PS”

Czynność powinna być wykonywana przez operatora z kwalifikacją 2.

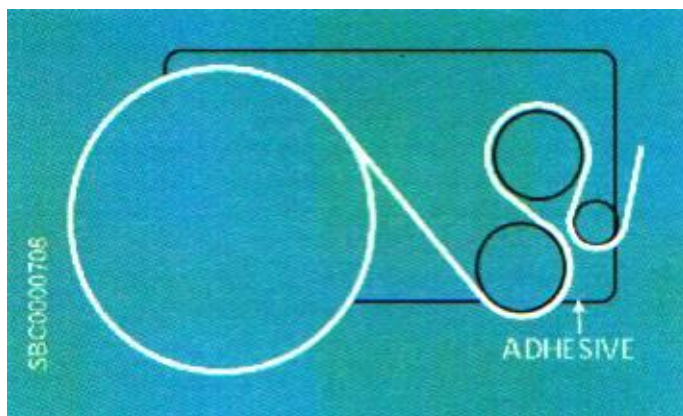
W celu zmiany wartości naciągu wstępnego folii należy wymienić zestaw 2 kół zębatych zgodnie z tabelą poniżej.

% naciągu	Ilość zębów koła A	Ilość zębów koła B
110	48	30
160	52	25
220	54	22



PODAJNIK FOLII TYPU „SM” DO KOLUMN KLASY 1

- Max teoretyczny pre stretch: do 30, 60, 90 % (w zależności od ustawień)
- średnica wewnętrzna bobiny 50/76 mm;
- Max. wymiary zewn. rolki $\phi 250 \times 500$ mm;
- Typ folii – stretch, 17 ÷ 23 μ m;
- Min ciężar ładunku: 150 kg;
- Waga: 27,5 kg;
- Fotokomórka – detektor wysokości palety (opcja).

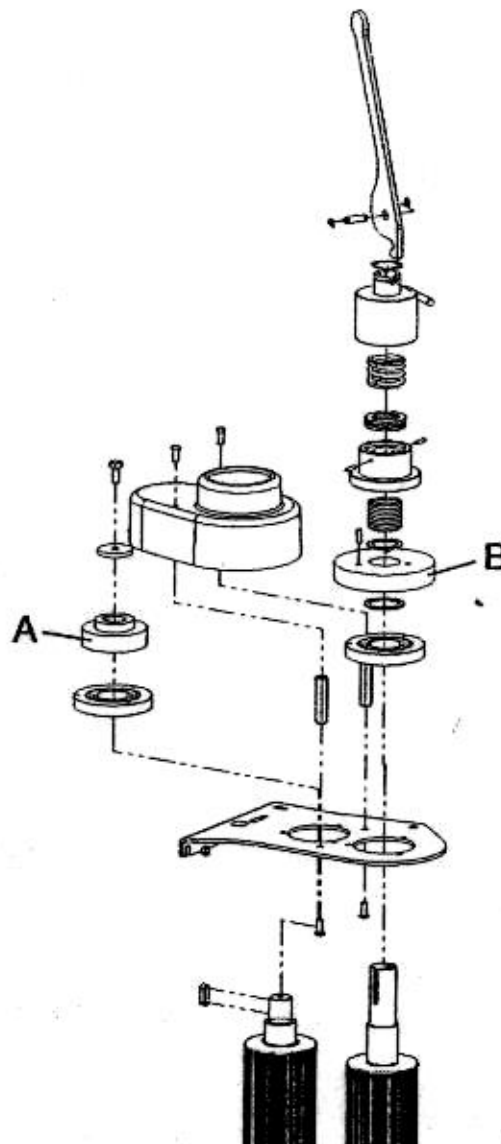
PROWADZENIE FOLII

USTAWIENIE PRE STRETCH W PODAJNIKU TYPU „SM”

Czynność powinna być wykonywana przez operatora z kwalifikacją 2.

W celu zmiany wartości naciągu wstępnego folii należy wymienić zestaw 2 kół zębanych zgodnie z tabelą poniżej.

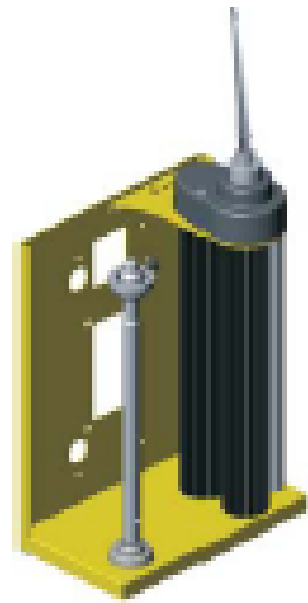
% naciągu	Ilość zębów koła A	Ilość zębów koła B
30	39	51
60	35	55
90	30	60



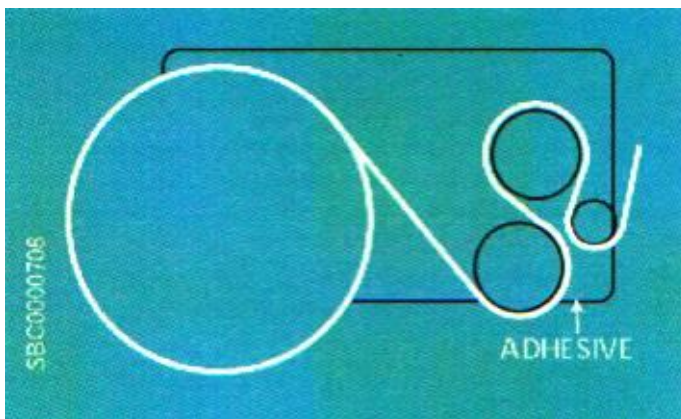
INSTRUKCJA OBSŁUGI	
DANE TECHNICZNE	2.1

PODAJNIK FOLII TYPU „SM” DO KOLUMN KLASY 2

- Max teoretyczny pre stretch: do 30, 60, 90 % (w zależności od ustawień)
- średnica wewnętrzna bobiny 50/76 mm;
- Max. wymiary zewn. rolki $\phi 250 \times 500\text{mm}$;
- Typ folii – stretch, $17 \div 23 \mu\text{m}$;
- Min ciężar ładunku: 150 kg;
- Waga: 27,5 kg;
- Fotokomórka – detektor wysokości palety (opcja).



PROWADZENIE FOLII

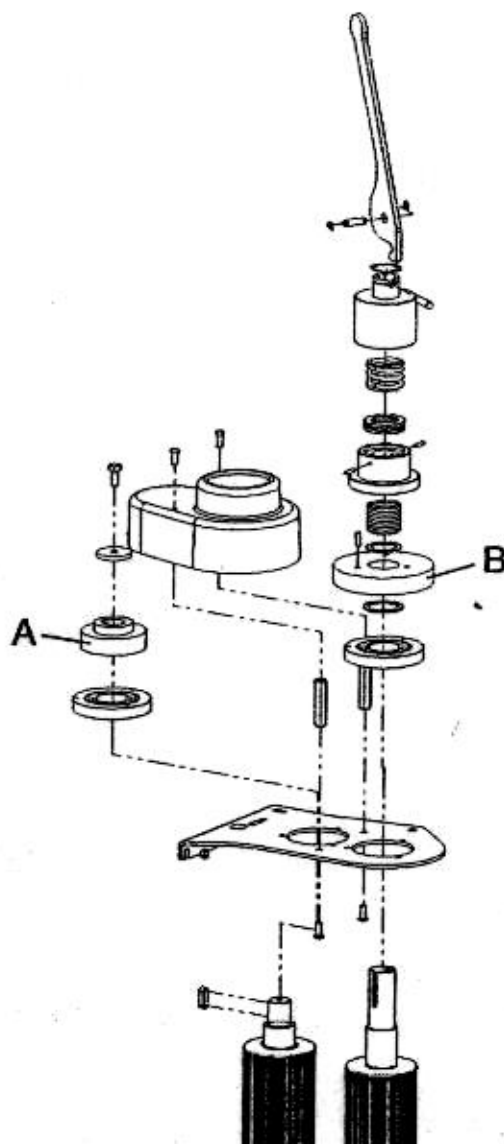


USTAWIENIE PRE STRETCH W PODAJNIKU TYPU „SM”

Czynność powinna być wykonywana przez operatora z kwalifikacją 2.

W celu zmiany wartości naciągu wstępnego folii należy wymienić zestaw 2 kół zębatych zgodnie z tabelą poniżej.

% naciągu	Ilość zębów koła A	Ilość zębów koła B
30	39	51
60	35	55
90	30	60

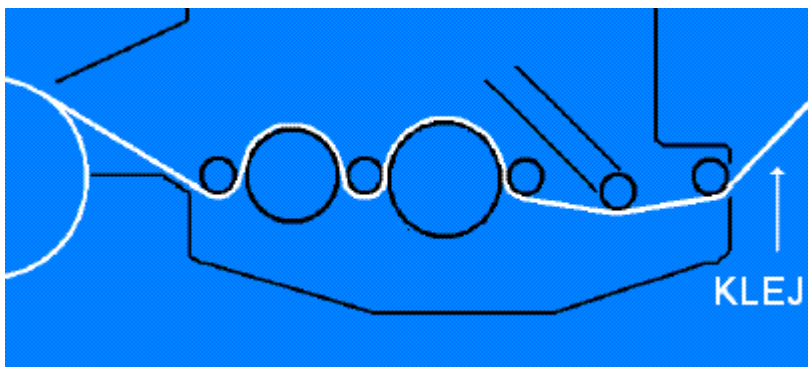


PODAJNIK FOLII TYPU „PW” i „PWT”

TYP „PW-PWT”: głowica foliująca ze wstępnym zmotoryzowanym rozciąganiem folii oraz naciąganiem sterowanym z panelu.



- średnica bobiny: \varnothing 76 mm
- max. średnica rolki folii: \varnothing 300 mm x wys. 500 mm
- typ folii: wysoko-rozciągliwa, grubość 23 μ m
- teoretyczny max. wstępny rozciąg folii (%): 100 – 300 w zależności od nastawów
- waga: 65 kg

PROWADZENIE FOLII w głowicy PW-PWT

USTAWIENIE PRE STRETCH W PODAJNIKU TYPU „PW” i „PWT”



Wstępne naprężenie folii powinno być regulowane wyłącznie przez personel konserwacyjny (kwalifikacje 2).

Wyłącz urządzenie przy użyciu przełącznika głównego i zablokuj przy użyciu zamka.

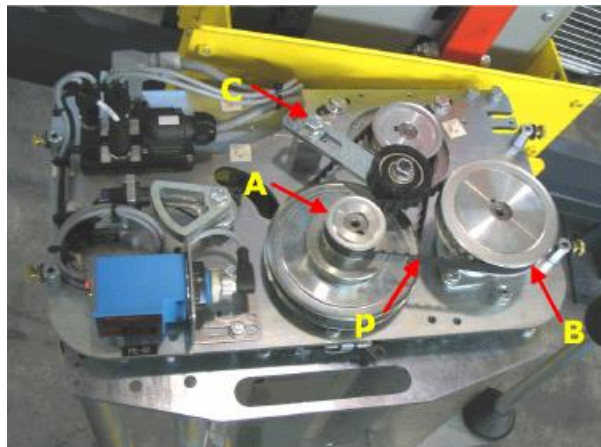
Poluzuj śruby i odsuń koło pasowe luźne od pasa mechanizmu wstępnego naprężenia folii (rys.1-C).

Korzystając z odpowiedniego narzędzia, wyjmij koła pasowe mechanizmu wstępnego naprężania folii (rys.1-A-B).

Usuń pas.

Wymień dwa koła i pas zgodnie z wymaganym wstępnym naprężeniem folii, korzystając z poniższej tabeli.

Naprężenie %	Koło A (liczba zębów)	Koło B (liczba zębów)	Pas
125	17	28	187L050
150	16	30	187L050
175	21	44	225L050
185	15	32	187L050
200	14	32	187L050
225	13	32	187L050
250	12	32	187L050
275	14	40	210L050
300	13	40	210L050



Rys.1

Założ ponownie pas na koła, umieść je na trzpieniach i dociśnij.

- Oba koła należy dociśnąć równocześnie, aby zapewnić ich prawidłowe ustawienie.

Po umieszczeniu kół w odpowiednim położeniu sprawdź, czy są ustawione współosiowo.

Obróć wałek z tworzywa sztucznego, aby zweryfikować, że pas nie zsuwa się i jest przesuwany prawidłowo.

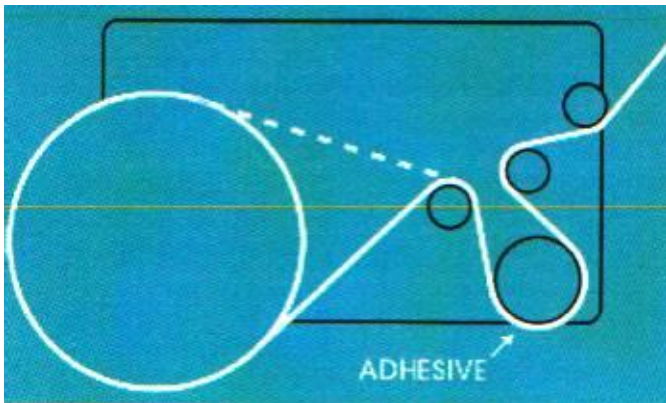
Dociśnij z umiarkowaną siłą w centrum pasa i upewnij się, że odchylenie pasa (rys. 1-P) wynosi od 1 do 2 mm.

Przesuń koło pasowe luźne (rys. 1-C), aby dostosować naprężenie pasa.

Wykonaj procedurę wychodzenia z obszaru za barierą ochronną.

PODAJNIK FOLII TYPU „FM”

- średnica wewnętrzna bobiny 50/76 mm;
- Max. wymiary zewn. rolki $\phi 300 \times 500\text{mm}$;
- Typ folii –stretch, $23 \div 35\mu\text{m}$;
- Waga: 24,5 kg;
- Hamulec elektromagnetyczny sterowany z panelu kontrolno sterującego;
- Fotokomórka – detektor wysokości palety.

PROWADZENIE FOLII

1. BEZPIECZEŃSTWO PRACY**a. PODSTAWOWE ZASADY**

- Zachowaj tę instrukcję. Informacje w niej zawarte pomogą ci obsługiwać maszynę i zachować ją w dobrym stanie technicznym.
- Przeczytaj instrukcję dokładnie przed rozpoczęciem użytkowania maszyny. Zwróć szczególną

uwagę na punkty oznaczone symbolem



- Maszyna wyposażona jest w wyłącznik STOP AWARYJNY umieszczony na panelu kontrolno sterującym. Wciśnięcie zatrzymuje maszynę natychmiast w dowolnym momencie cyklu pracy.



- Odłączyć maszynę od zasilania elektrycznego przed rozpoczęciem obsługi lub naprawy .

**b. KWALIFIKACJE OBSŁUGI**

Operatorem urządzenia może być personel wymieniony poniżej posiadający opisane kwalifikacje:

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

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

OPERATOR MASZINY – kwalifikacja 1.

Operator powinien potrafić obsługiwać maszynę w zakresie:

- załadunek / rozładunek palety na / z maszyny;
- owinięcia palety;
- zmiany rolki z folią.

Kierownictwo zakładu jest odpowiedzialne za odpowiednie przeszkolenie pracownika.

KONSERWATOR – TECHNIK MECHANIK – kwalifikacja 2.

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

Nie jest uprawniony do obsługi podzespołów elektrycznych.

KONSERWATOR – TECHNIK ELEKTRYK – kwalifikacja 2a.

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

Jest uprawniony do obsługi podzespołów elektrycznych, urządzeń kontrolno sterujących.

TECHNIK SERWISU PRODUCENTA – kwalifikacja 3.

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

c. INSTRUKCJA BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA MASZYN



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

Stany pracy maszyny:

- praca w trybie automatycznym;
- praca przy częściowo odłączonych zabezpieczeniach;
- zatrzymanie wyłącznikiem głównym;
- zatrzymanie wyłącznikiem STOP AWARYJNY;
- odłączenie zasilania elektrycznego.

d. LICZBA OPERATORÓW I WYMAGANE KWALIFIKACJE

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

Podano minimalne kwalifikacje pracowników wykonujących poszczególne czynności.

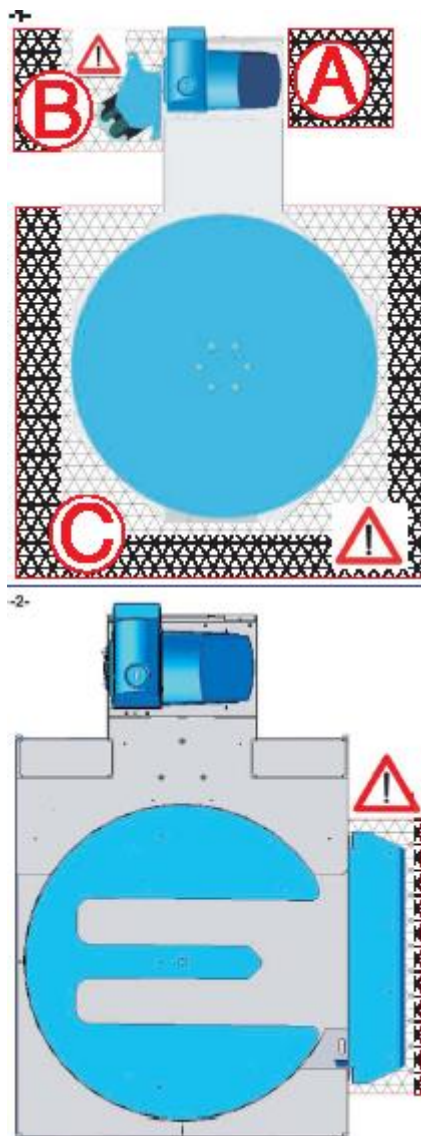
Operacja	Stan pracy maszyny	Kwalifikacje	Liczba pracowników
Instalacja i ustawienie maszyny	praca przy częściowo odłączonych zabezpieczeniach	2 i 2a	2
Wybór programu owijania	Zatrzymanie, STOP AWARYJNY -zwolniony	1	1
Wymiana bobiny z folią	zatrzymanie wyłącznikiem STOP AWARYJNY	1	1
Załadunek i rozładunek palety	zatrzymanie wyłącznikiem STOP AWARYJNY	1	1
Obsługa codzienna	odłączenie zasilania elektrycznego	2	1
Konserwacja układów mechanicznych	praca przy częściowo odłączonych zabezpieczeniach	2	1
Konserwacja układów elektrycznych	praca przy częściowo odłączonych zabezpieczeniach	3	1
Owijanie	Maszyna w trybie pracy ręcznej lub automatycznej	1	1

e. **MIEJSCE PRACY OPERATORA**



Standardowym miejscem dla operatora podczas pracy maszyny, w dowolnym trybie i programie, jest obszar A - na wprost panelu kontrolno sterującego. Obszar B przewidziany jest tylko podczas wymiany bobiny z folią. Obszar C jest obszarem załadunku / rozładunku.

Podczas pracy maszyny operator musi przebywać w obszarze A.



Na rys 2 zaznaczony jest obszar załadunku dla platformy HSD.

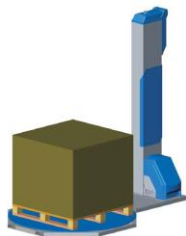
f. POTENCJALNE ZAGROŻENIA



- Przed rozpoczęciem owijania sprawdzić stabilność ładunku.
- Regulacja naciągu folii powinna być wykonana w zależności od rodzaju i ciężaru ładunku. Niewłaściwy dobór może powodować przesunięcie palety lub spadanie części ładunku.
- Maszyna została zaprojektowana w oparciu o normy wyszczególnione w p. 1.3 i zawiera zabezpieczenia, które nie powinny być usuwane lub blokowane.
- Większość zagrożeń została przewidziana przez konstruktorów jednakże operator jest zobowiązany do szczególnej uwagi podczas pracy. Zachowanie zasad BHP pozwala na zapobieżenie nieszczęśliwym wypadkom.
- Nigdy nie wchodzić na platformę obrotową, nawet w momencie zatrzymania maszyny.



- Nie wkładać palców w przestrzeń pomiędzy podstawą a obrotową platformą maszyny – zagrożenie zmiążdżeniem.



- Nie dotykać owijanej palety podczas ruchu obrotowego.



- Przestrzegać zasady by wymiary ładunku nie przekraczały obwiedni platformy.
- Podczas ruchu podajnika folii w dół – zachować bezpieczną odległość, nie przebywać w zasięgu jego pracy.



- Nie wkładać palców w przestrzeń pomiędzy ruchomy podajnik folii a kolumnę maszyny – zagrożenie zmiążdżeniem kończyn.



- Nie przechodzić pomiędzy paletą a kolumną maszyny.



- Przy maszynach z dociskiem – nigdy nie przebywać w zasięgu pracy docisku.
- Przy maszynach z platformą HSD – nie przebywać w obrysie platformy obrotowej – zagrożenie zmiążdżeniem.



g. ZAKAZY



- Zatrzymywanie obracającej się palety inaczej niż przyciskiem STOP AWARYJNY jest zabronione.

- Pracować przy odłączonych, zablokowanych lub usuniętych osłonach i zabezpieczeniach jest zabroniona.
- Użytkowanie maszyny niewłaściwie zainstalowanej, niesprawnej lub niekompletnej jest niedozwolone.
- Wykonywanie regulacji, napraw maszyny wymagających odłączenia zabezpieczeń przez niewykwalifikowany personel jest zabronione.
- Czyszczenie i obsługa maszyny przy załączonym zasileniu elektrycznym jest zabroniona.
- Zabrania się nieautoryzowanych modyfikacji maszyny lub jej części. Producent / dostawca nie odpowiada za powstałe skutki i straty.
- Nie stosować rozpuszczalników, materiałów łatwopalnych do czyszczenia. Stosować środki suche lub łagodne detergenty.
- Zabrania się pracy maszyny w środowisku łatwopalnym / wybuchowym.
- Zabrania się transportu zmontowanej maszyny.

h. BEZPIECZEŃSTWO PRACY OPERATORA.



Regularnie sprawdzać stan i działanie elementów zabezpieczenia.



Wyłącznik ochronny osłony podajnika.

Równoległe z wyłącznikiem STOP AWARYJNY, w maszynach z podajnikiem folii typu PS i PST, zainstalowany jest wyłącznik ochronny osłony podajnika.

Jego otwarcie powoduje natychmiastowe zatrzymanie maszyny.



Blokada mechaniczna podajnika folii

Blokada zabezpiecza podajnik folii przed upadkiem w przypadku zerwania pasa nośnego kolumny. Jest to możliwe, gdy dolny czujnik położenia podajnika nie działa (lub podajnik nie może dotrzeć do dolnego położenia z powodu przeszkód mechanicznych), nastąpi „przewinięcie” pasa, nie zadziała górny ogranicznik i zabezpieczenie termiczne silnika.



Fotokomórka

Platforma HSD zabezpieczającą momencie jej zostaje zatrzymana cyklu (działanie AWARYJNY).

platformy HSD.

wyposażona jest w fotokomórkę kończyny przed zmiążdzeniem. W przesłonięcia np. nogą – maszyna automatycznie w dowolnym punkcie podobne do wyłącznika STOP

i. ELEMENTY ZABEZPIECZENIA.



W przypadku zagrożenia / pożaru niezwłocznie odłączyć zasilanie maszyny z tablicy zasilającej.

W przypadku pożaru nie używać wody do gaszenia.

j. POMIAR HAŁASU

Ciężnienie akustyczne, mierzone w odległości 1m od pracującej maszyny, na wysokości 1.6 m, przyrządem SPYRI-MINOPHON wynosi 72 dB.

k. OSTRZEŻENIA I OZNACZENIA

W celu ostrzeżenia i informacji stosowane są następujące oznaczenia:



1

1. Elementy w ruchu – zagrożenie zgnieceniem kończyn.
2. Odłączyć zasilanie elektryczne przed rozpoczęciem napraw, czyszczenia itp.



2

3. Kierunek obrotów platformy.
4. Zagrożenie upadkiem z platformy.
5. Zakaz wchodzenia na platformę.
6. Zagrożenie / zakaz przebywania pomiędzy owijaną paletą a kolumną maszyny.



3

7. Zagrożenie – wysokie napięcie.
8. Punkt uziemienia maszyny.



4



5



6

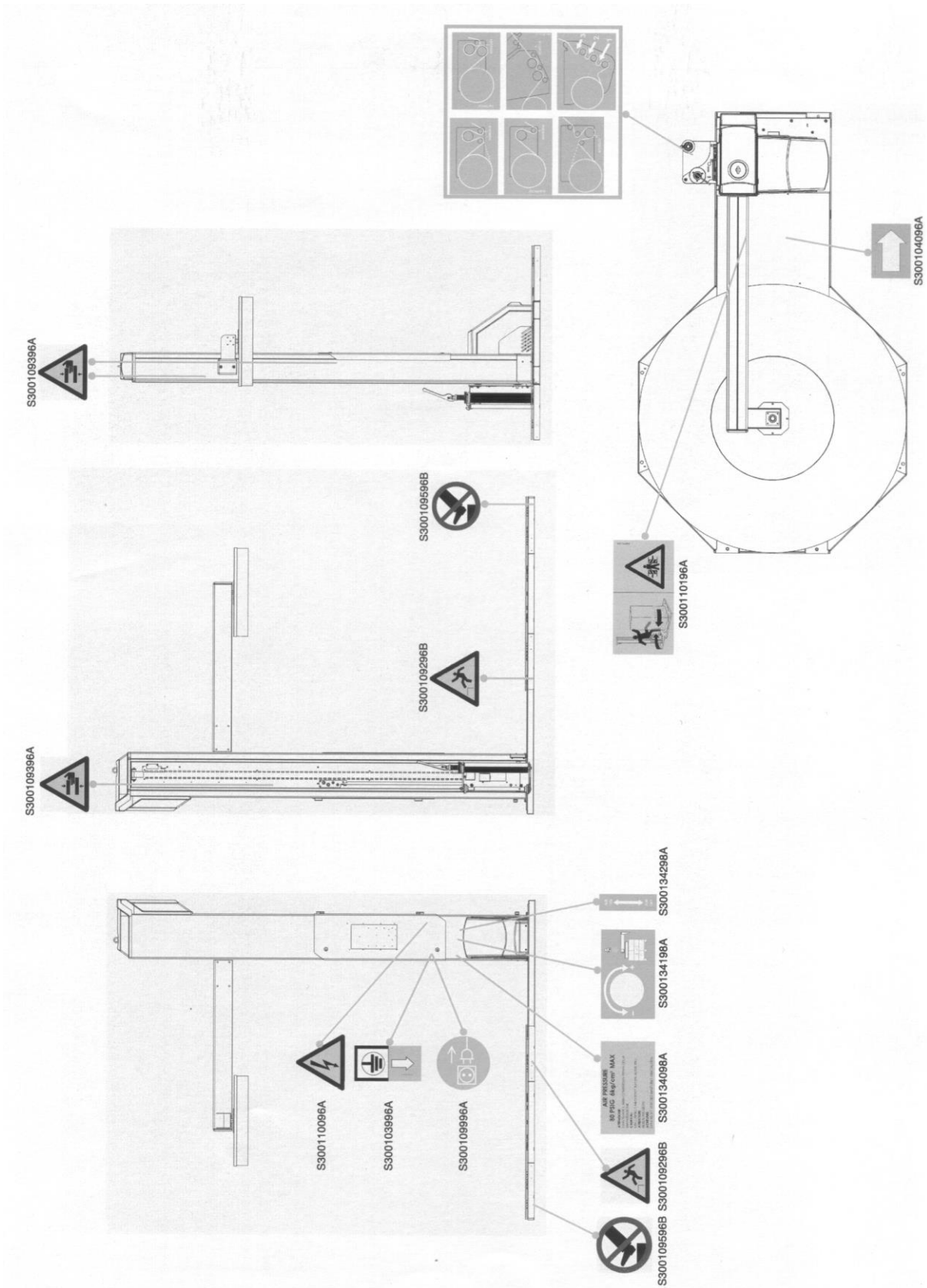


7

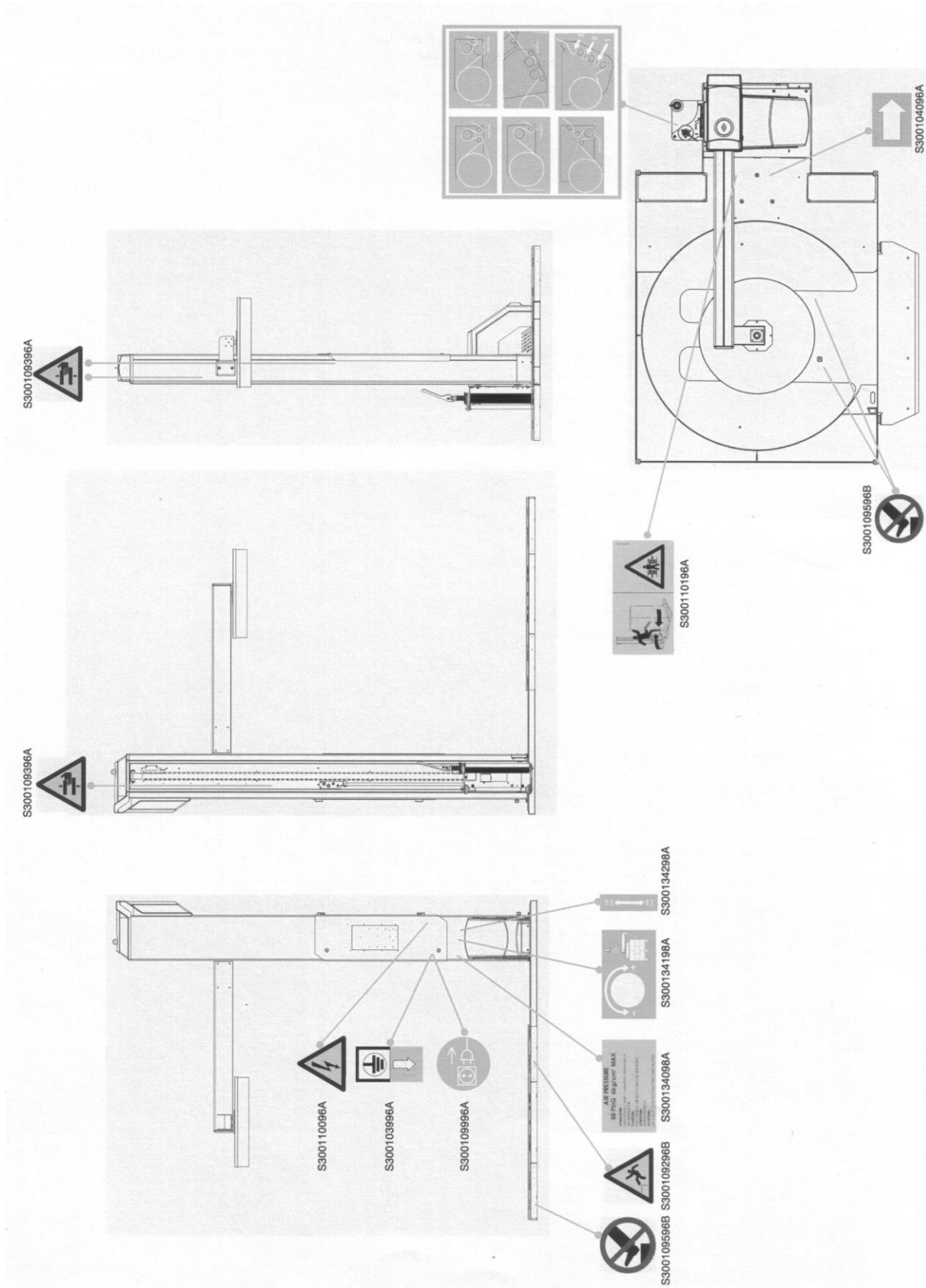


8

ROZMIESZCZENIE OZNACZEŃ DLA MASZYN Z PLATFORMĄ TYPU „16” I „18”



ROZMIESZCZENIE OZNACZEŃ DLA MASZYN Z PLATFORMA TYPU „HSD”



1. TRANSPORT I INSTALACJA MASZyny

1.1. TRANSPORT MASZyny

- W kopercie przyklejonej do opakowania transportowego znajduje się instrukcja rozpakowania urządzenia.
- Używając stosownych narzędzi i rękawic ochronnych otworzyć opakowanie.
- Zapoznać się z instrukcją.
- Przeciąć plastikowe taśmy mocujące urządzenie i odkręcić śruby.
- Przenieść maszynę do miejsca instalacji.

Transport maszyny zapakowanej.

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

Transport maszyny rozpakowanej.

- Zabronione jest przemieszczanie maszyny rozpakowanej, zmontowanej i w pełni wyposażonej.
- Ruch może spowodować uszkodzenia maszyny i obrażenia pracowników spowodowane utratą równowagi i przewróceniem.
- W przypadku konieczności przemieszczenia maszyny wymagane jest zdemontowanie jej jak do transportu.

1.2. MAGAZYNOWANIE

Magazynowanie maszyn w i bez opakowań transportowych.

- W przypadku maszyn nieczynnych przez dłuższy okres czasu, zapakowana przechowywać w suchym i czystym miejscu.
- Maszyny rozpakowane zabezpieczyć przed rdzą (wpływem czynników atmosferycznych), nie składować na nich innych towarów.

1.3. ROZPAKOWYWANIE

- W kopercie przyklejonej do opakowania transportowego znajduje się instrukcja rozpakowania urządzenia.
- Używając stosownych narzędzi i rękawic ochronnych otworzyć opakowanie.
- Wewnątrz znajdują się wszystkie podzespoły maszyny oraz instrukcja rozpakowania.

1.4. INSTALACJA

Warunki środowiskowe:

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

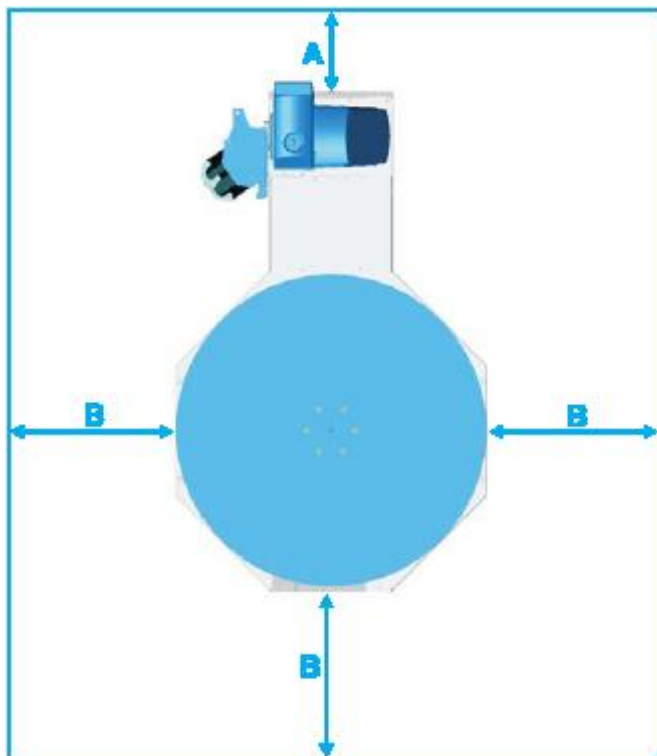
STABILIZACJA I POZIOMOWANIE MASZyny

Przed ustawieniem maszyny upewnij się, że powierzchnia jest pozioma i płaska, bez widocznych pęknięć i niestabilnych warstw.

Nieprzestrzeganie powyższego może prowadzić do niesprawności maszyny.

Jeżeli powyższe warunki są zachowane można przystąpić do instalacji maszyny na wybranym miejscu.

Po zakończeniu instalacji sprawdzić stabilność maszyny.

Minimalna wymagana powierzchnia:

Min odległość od ściany $A \geq 1000$ mm;

$B \geq 2000$ mm;

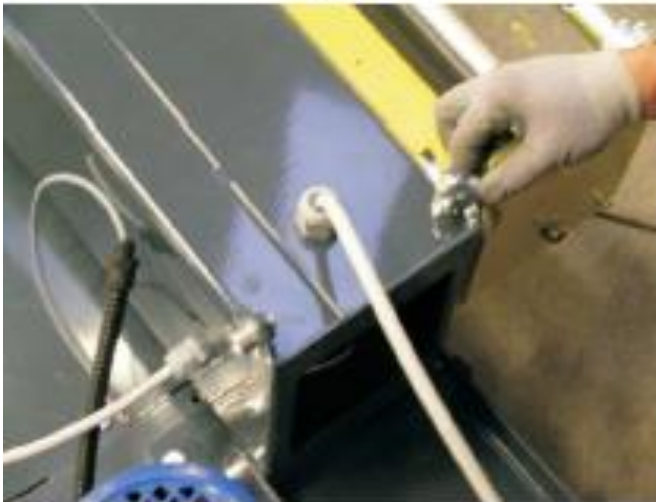
Min wysokość $H \geq 3600$ mm.

USTAWIENIE PLATFORMY TYP 16 I TYP 18

Wykorzystując odpowiedni do ciężaru platformy wózek widłowy ustawić platformę w miejscu pracy. W osi długiej platformy znajdują się kanały do wideł podnośnika.

Wykorzystując odpowiedni do ciężaru platformy wózek widłowy ustawić platformę w miejscu pracy. W osi długiej platformy znajdują się kanały do wideł podnośnika.

MONTAŻ KOLUMNY TYPU 1



- odkręcić 2 śruby umieszczone w podstawie kolumny (rys 6.);



- podnieść kolumnę do położenia pionowego używając zawiesia i podnośnika widłowego (rys 7.);



- przykręcić kolumnę śrubami do wspornika umocowanego do platformy (rys 8.).

Sprawdzić czy śruby utrzymują kolumnę. Podczas instalacji nie wchodzić na tarczę platformy.

MONTAŻ KOLUMNY TYPU 2

-10-

- odkręcić 2 śruby umieszczone w podstawie kolumny oraz 4 śruby we wsporniku platformy.

-10-

- Zamocować specjalny hak na szczycie kolumny.

-11-

- podnieść kolumnę do położenia pionowego używając zawiesia i podnośnika widłowego;

-12-

- ustawić kolumnę w pozycji pionowej,

-13-

- przykręcić kolumnę dwoma śrubami do wspornika umocowanego do platformy i do bocznych wsporników.

Sprawdzić czy śruby utrzymują kolumnę. Podczas instalacji nie wchodzić na tarczę platformy.

-14-

- zablokować zawias kolumny.
- Zamocować osłonę zawiasu.



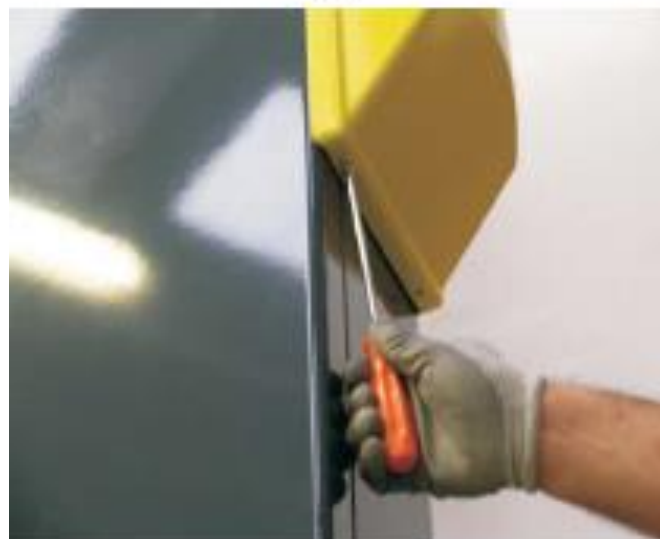
-10-

- Założyć i zamocować pokrywę masztu wykorzystując śrubę z oczkiem.



- Przykręcić pokrywę 2 śrubami.

-17-





Podłączyć kabel silnika do gniazda w kolumnie, a kabel kolumny do gniazda w platformie.

Założyć i przykręcić osłonę silnika platformy.



MODEL SW2-A**OWIJARKA mod. SW2-A**

Podłącz zasilanie sprężonego powietrza:

Dołącz przewód pneumatyczny 8 mm
do szybkozłącza modułu filtrująco-regulującego (rys. 1)

Kalibracja grupy zaworowej:

Grupa (1) – Ciśnienie robocze: 5 bar.

Grupa (2) – Ciśnienie systemu ramienia do palety: 4 bar.

Grupa (3) – Ciśnienie uchwytu folii: 1 bar

**Uwaga: powyższe ciśnienia zostały ustalone przez
Producenta w trakcie montażu i testów;
W pewnych przypadkach mogą być zmieniane!**



**Sprawdzenie połączeń elektrycznych.**

- sprawdzenie przewodów przed załączeniem do sieci zasilającej;
- Sprawdzić czy gniazdo podłączone jest do przewodu zerowego, czy dostępne napięcia są zgodne z przewidzianymi przez producenta.
- Właściciel / użytkownik odpowiada za zgodne z przepisami wykonanie przyłącza maszyny.
- Zawsze uwzględniaj podane w tabliczce znamionowej dane dotyczące zasilania: napięcie, częstotliwość, ilość faz, prąd obciążenia, pobieraną moc.

Podłączenie maszyny do sieci zasilającej i sprawdzenie.

- Sprawdzić czy wyłącznik główny jest w pozycji „O”.
- Podłączyć do kabla odpowiedni wtyk elektryczny.
- Podłączyć wtyk do gniazda zasilania.

Sprawdzenie poprawności podłączenia faz.

- A - usunąć wszystkie narzędzia i przedmioty z maszyny.
- B – główny wyłącznik zasilania ustawić w położeniu „1”.
- C – odblokować wyłącznik STOP AWARYJNY.
- D – wcisnąć podświetlany klawisz „system włączony”
- E – włączyć ruch pionowy podajnika folii odpowiednimi przyciskami.
- F – sprawdzić czy kierunek ruchu podajnika jest zgodny z oznaczeniem przycisków. Jeżeli nie – zamienić miejscami dwa przewody fazowe we wtyku. **Czynność tę wykonać po odłączeniu wtyku od gniazda zasilania.**

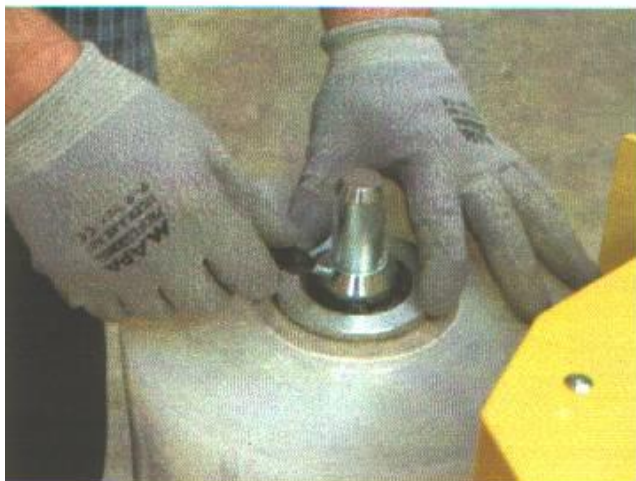
REGULACJA FOTOKOMÓRKI

- Postawić paletę na platformie.
- Regulując potencjometrem fotokomórki ustawić żądaną czułość - czerwona dioda LED fotokomórki winna świecić sygnalizując obecność palety na platformie.

INSTALACJA ROLKI Z FOLIĄ

Przed rozpoczęciem pracy zapoznaj się z rozdziałem ZASADY BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA.

-1-



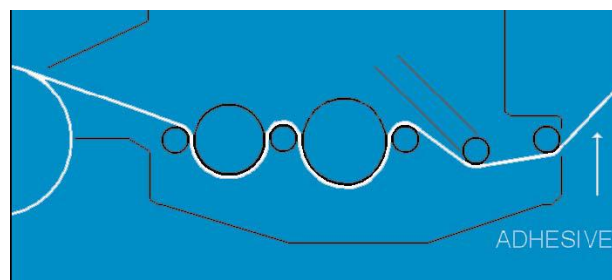
- Wstawić bobinę z folią w uchwyt i zablokować nakrętką (rys 1).
- Odwinąć warstwę nawoju folii.

-2-

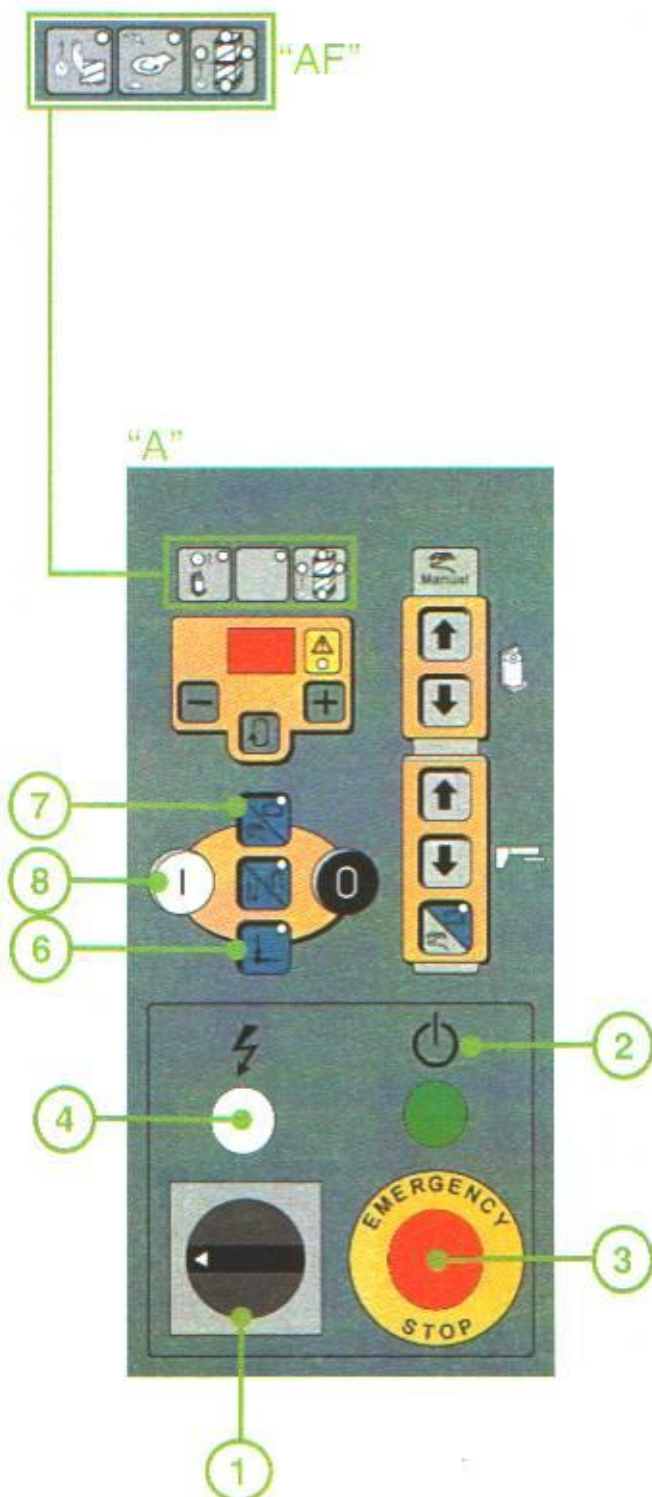


- Otworzyć drzwi zabezpieczające podajnik folii i przewlec folię pomiędzy rolkami zgodnie z rysunkiem na podajniku (rys 2).
- Sposób przewlekania folii jest zależny od rodzaju podajnika.
- Zamknąć drzwi zabezpieczające.

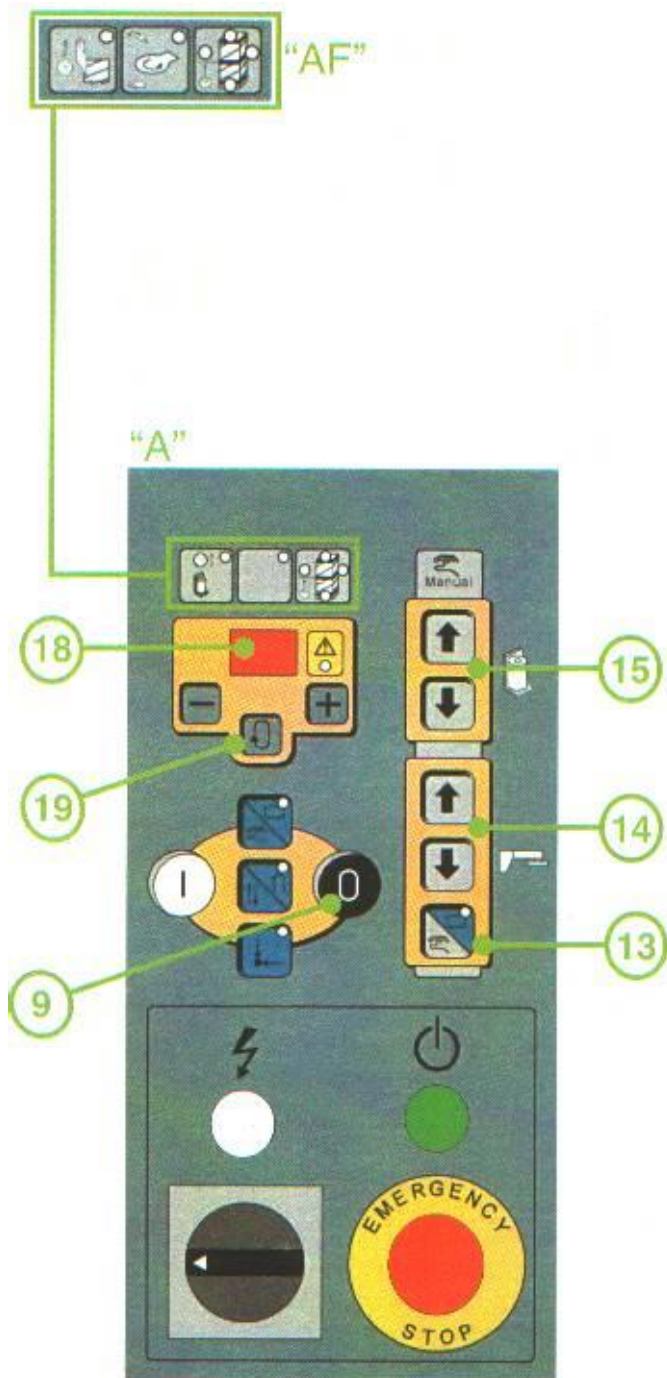
-3-



OBSŁUGA PANELU STEROWANIA TYP , 2P



1. WYŁĄCZNIK GŁÓWNY – w pozycji „1” zasilanie urządzenia załączone.
2. ZAŁĄCZENIE SYSTEMU – wciśnięcie powoduje załączenie napięcia zasilającego układy sterowania i automatyki, sygnalizowane świeceniem żarówki w przycisku.
3. WYŁĄCZNIK „STOP AWARYJNY” – wciśnięcie powoduje zatrzymanie maszyny w dowolnym punkcie cyklu pracy. Odblokowanie poprzez obrót w prawo.
4. Sygnalizacja załączonego zasilania.
- 5.
6. Przycisk RESET – powrót do pozycji startowej urządzenia po wystąpieniu zakłóceń pracy, kasowanie sygnałów alarmu.
7. Przycisk wyboru rodzaju pracy: w trybie automatycznym – LED świeci.
8. START: start w cyklu automatycznym, start obrotów platformy w trybie ręcznym.



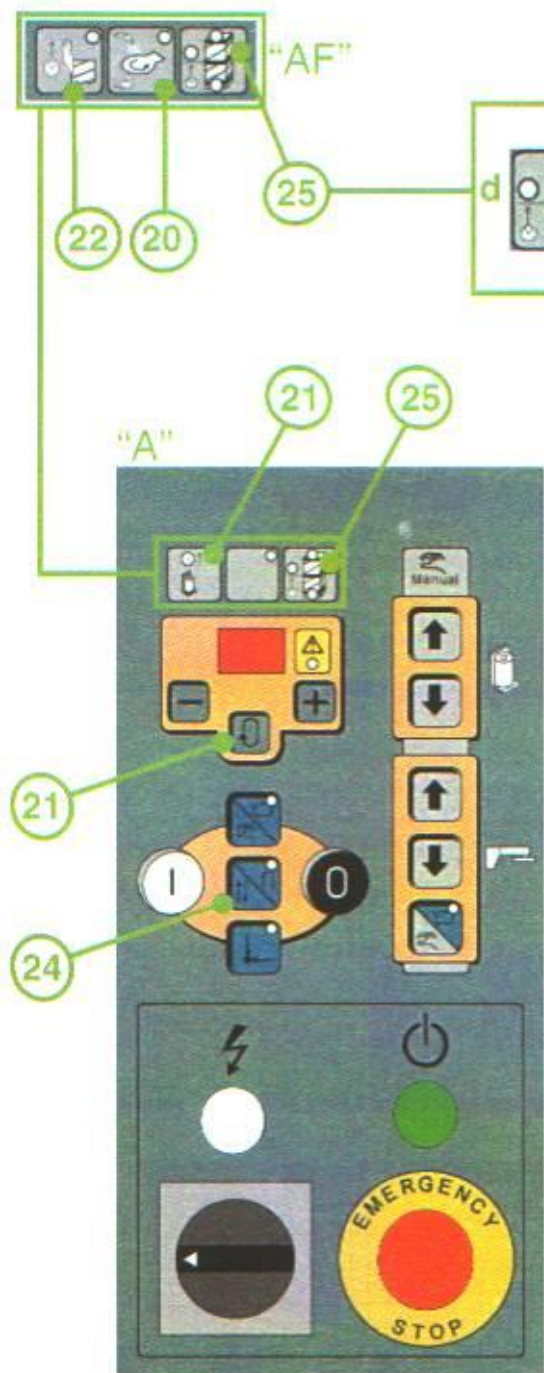
9 – STOP – natychmiastowe zatrzymanie cyklu;
 13 – Przycisk wyboru trybu pracy docisku. Przy świecącej diodzie załączony tryb automatyczny, migająca dioda – ustawianie czasu opuszczania docisku.

14 – W trybie ręcznym – sterowanie ruchem docisku: góra / dół (zgodnie z oznaczeniami).

15 - W trybie ręcznym – sterowanie ruchem podajnika folii: góra / dół (zgodnie z oznaczeniami).

18 – Wyświetlacz – pokazuje wartość ustawianego parametru, w przypadku wystąpienia alarmu jego numer.

19 – Przycisk wyboru parametru do ustawienia. W polu wybranego parametru świeci dioda.



20 – (tylko w „AF”) – ustawianie prędkości obrotowej platformy;

21 – (tylko w „A”) – ustawianie prędkości podnoszenia podajnika folii;

22 - (tylko w „AF”) – ustawianie szerokości „zakładki” folii na szczycie palety;

24 – Przycisk wyboru programu owijania (tylko w górę – LED wyłączony, górę i w dół – LED świeci);

25 – automatyczne ustawianie parametrów dodatkowego owinięcia palety:

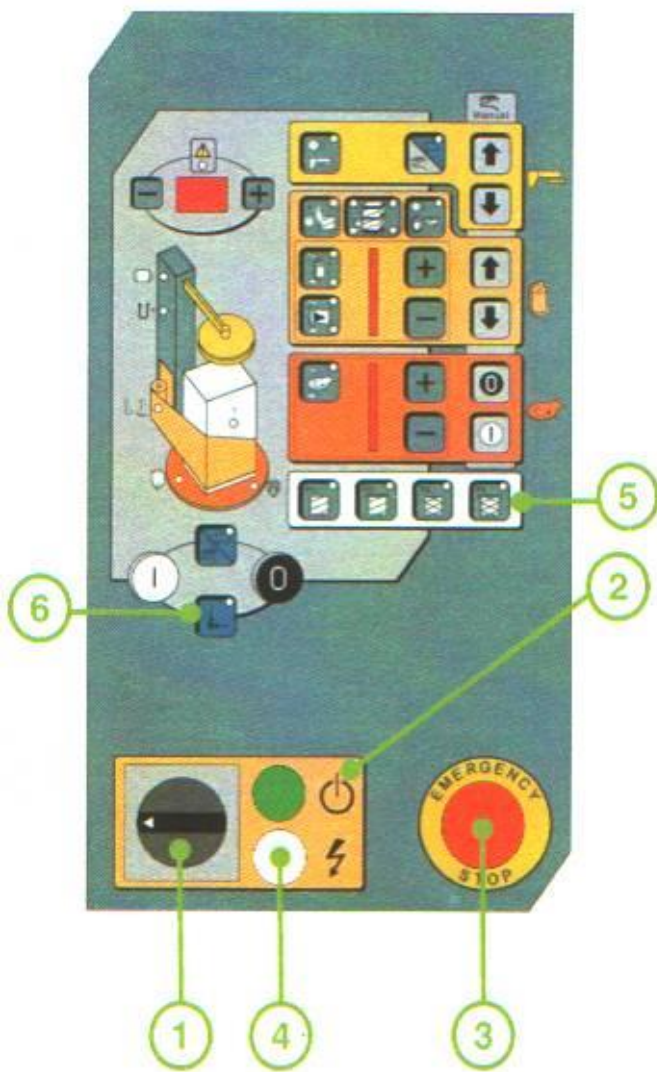
a – ilość owinięć na szczycie palety;

b – ilość owinięć pośrednich;

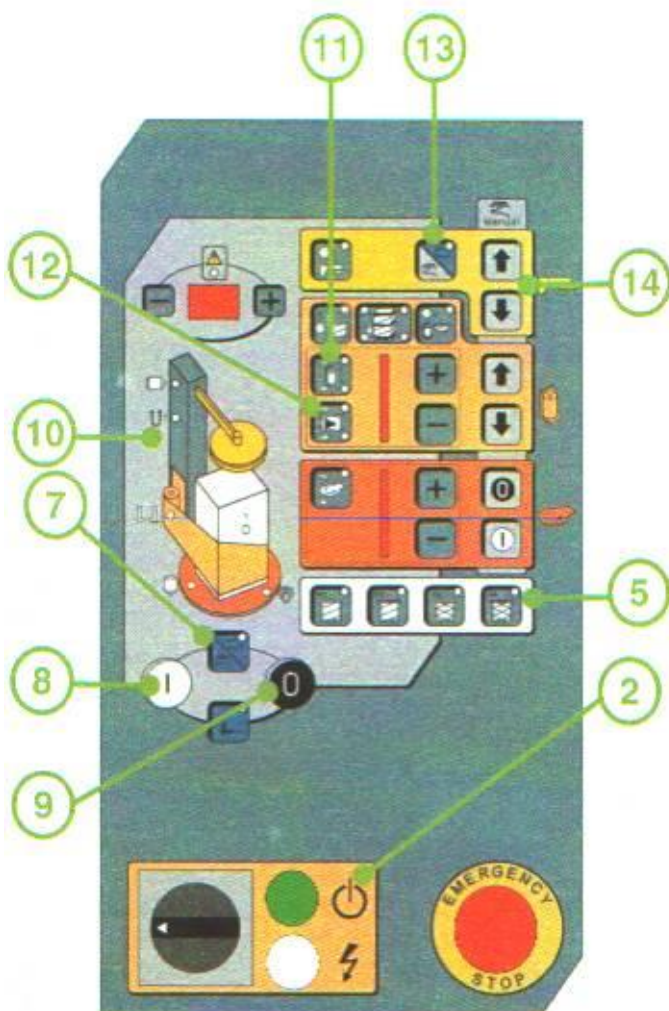
c – ilość owinięć w podstawie palety;

d – wysokości dodatkowego nawoju.

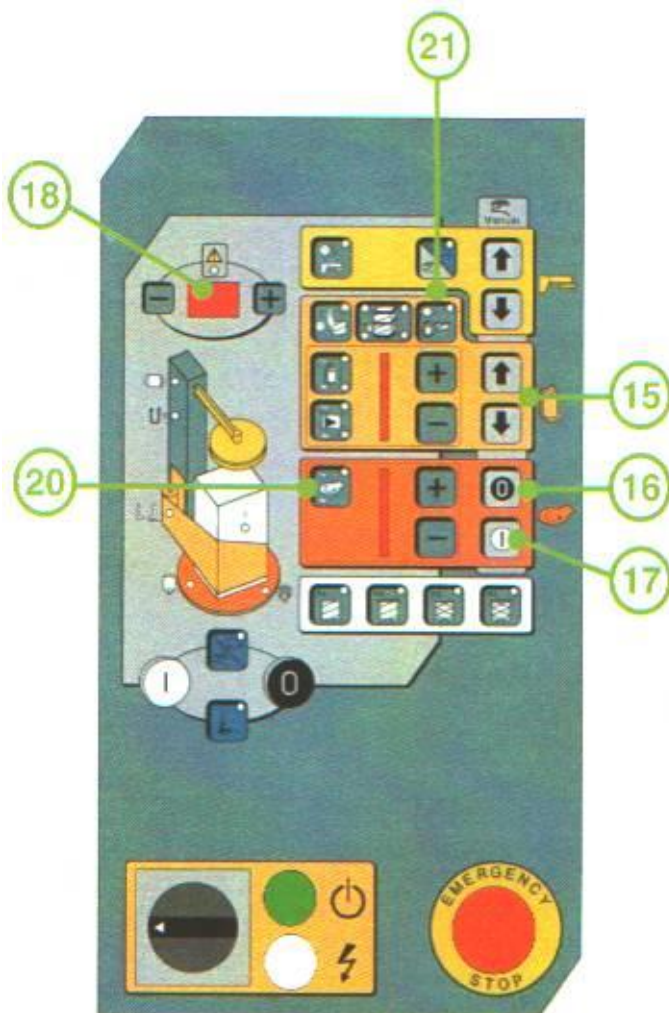
OBSŁUGA PANELU STEROWANIA TYP, 4P



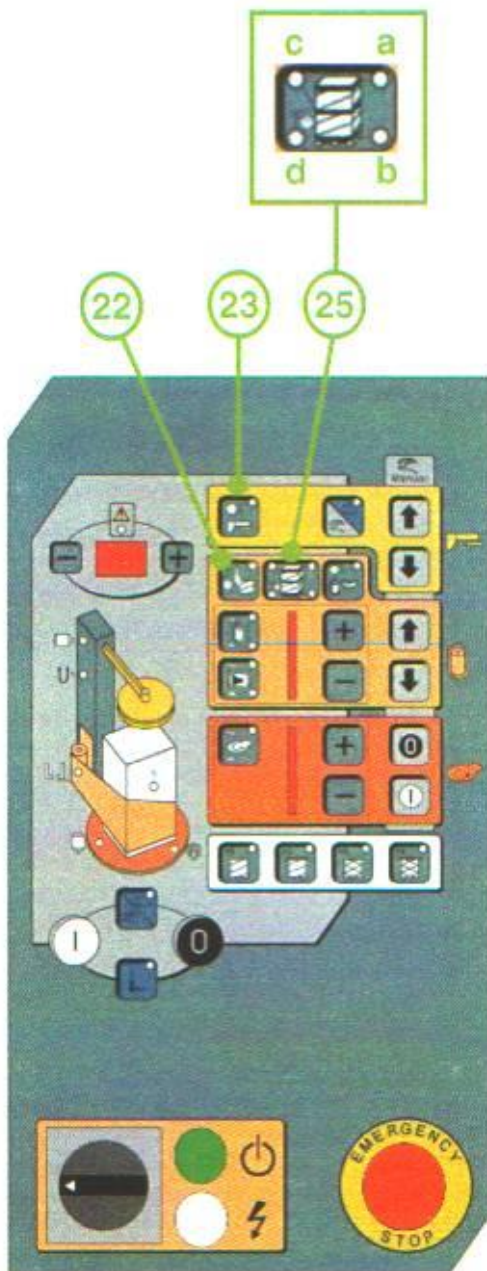
1. WYŁĄCZNIK GŁÓWNY – w pozycji „1” zasilanie urządzenia załączone.
2. ZAŁĄCZENIE SYSTEMU – wciśnięcie powoduje załączenie napięcia zasilającego układy sterowania i automatyki, sygnalizowane świeceniem żarówki w przycisku.
3. WYŁĄCZNIK „STOP AWARYJNY” – wciśnięcie powoduje zatrzymanie maszyny w dowolnym punkcie cyklu pracy. Odblokowanie poprzez obrót w prawo.
4. Sygnalizacja załączonego zasilania.
5. Sygnalizacja wybranego programu owijania: P1- tylko w górę, P2- tylko w górę z nakryciem palety, P3- w górę i w dół, P4- górę z nakryciem palety i w dół.
6. Przycisk RESET – powrót do pozycji startowej urządzenia po wystąpieniu zakłóceń pracy, kasowanie sygnałów alarmu.



7. Przycisk wyboru rodzaju pracy: w trybie automatycznym – LED świeci.
8. START: start w cyklu automatycznym.
9. STOP: - natychmiastowe zatrzymanie cyklu w trybie automatycznym lub natychmiastowe zatrzymanie obrotów platformy w trybie ręcznym.
10. Pole informujące o możliwych zakłóceniach w pracy maszyny.
11. Pole ustawienia prędkości podnoszenia / opuszczania podajnika folii, przyciskami „+” i „-”.
12. Pole ustawienia prędkości wydawania folii: „+”- szybsze wydawanie = mniejszy naciąg, „-”, wolniejsze wydawanie = większy naciąg folii.
13. Przycisk wyboru trybu pracy docisku pneumatycznego:
Dioda świeci – praca automatyczna,
Dioda nie świeci – możliwe sterowanie ręczne.
14. Przyciski sterowania dociskiem w trybie ręcznym: w górę / w dół.



15. W trybie ręcznym, podnoszenie, opuszczanie podajnika folii.
16. STOP platformy w pozycji zerowej w trybie ręcznym.
17. START platformy w trybie ręcznym.
18. Wyświetlacz – pokazuje wartość ustawianego parametru, w przypadku wystąpienia alarmu jego numer.
20. Przy świecącej diodzie, ustawianie prędkości obrotowej platformy przyciskami „+” i „-”.
21. Pole wyboru ustawiania czasu przerwy ma założenia pokrywki na paletę (w sekundach).



22. Pole ustawiania szerokości „zakładki” folii na szczycie palety;

23. Pole ustawiania czasu opuszczania docisku pneumatycznego;

25 – automatyczne ustawianie parametrów dodatkowego owinięcia palety:

a – ilość owinięć na szczycie palety;

b – ilość owinięć pośrednich;

c – ilość owinięć w podstawie palety;

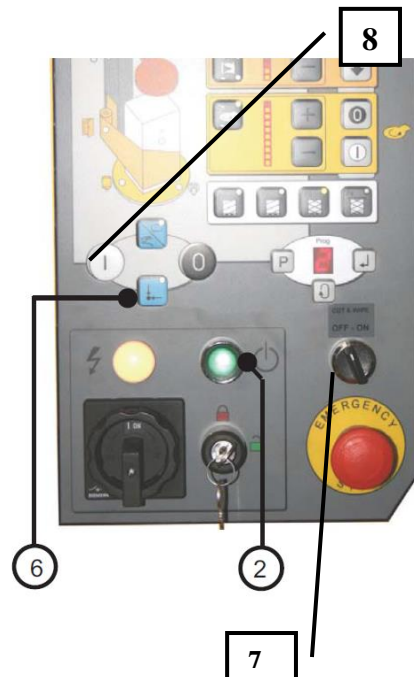
d – wysokości dodatkowego nawoju.

MODEL SW2-A

OWIJARKA mod. SW2-A

- odblokuj wył. bezp. przekręcając go, włącz maszynę przekręcając włącznik główny na ON oraz naciśnij przycisk (2)
- Naciśnij przycisk (6) (RESET) w celu uzyskania pozycji ZERO przez maszynę (platforma, głowica, ramię odcinające)

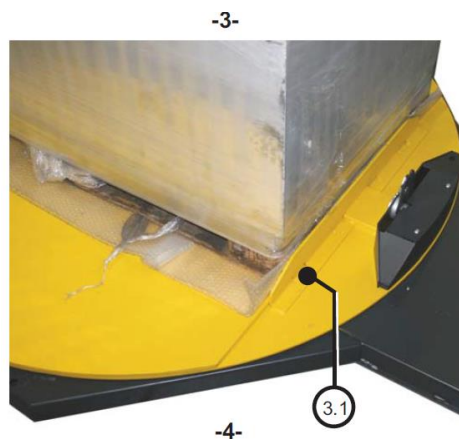
**UWAGA: PRZYCIŚKAJĄC PRZYCIŚK (6) RAMIĘ ODCINAJĄCE WYKONA GWAŁTOWNY RUCH –
 - MOŻLIWOŚĆ UDERZENIA/ZRANIENIA**



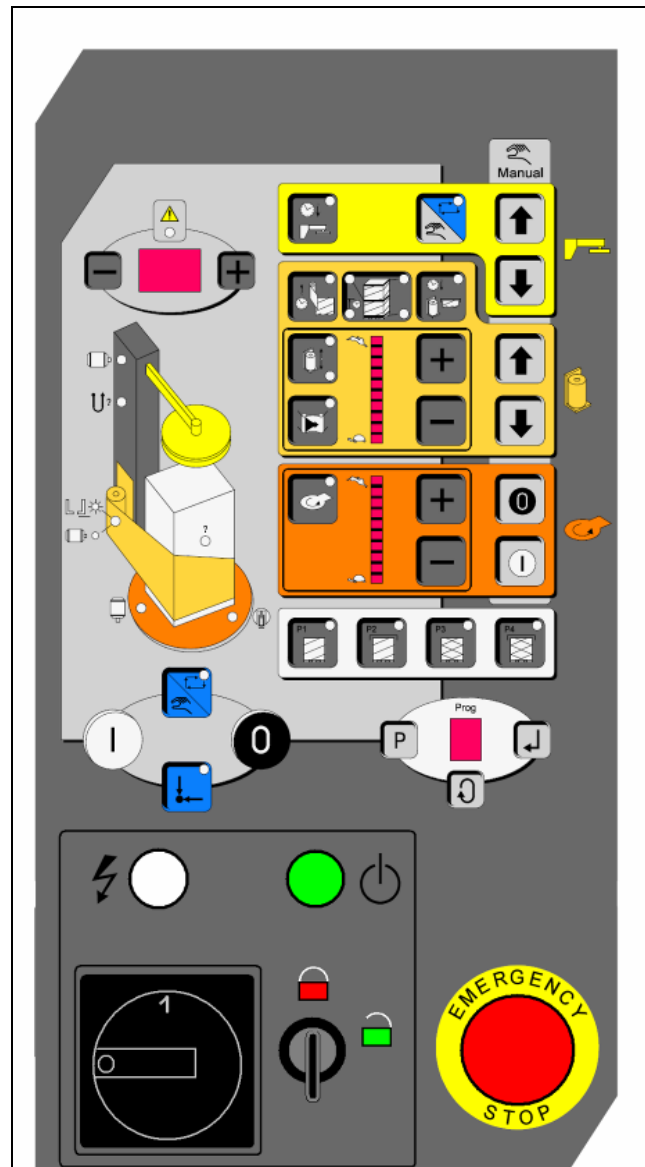
Ustaw paletę na owijarce centralnie dotykając krawędzią palety kątownika na platformie (-3-) w celu właściwego działania ramienia odcinającego.

Umocuj początkowo folie do palety jak pokazano na rysunku (-4-) Jeśli system ma być użytkowany złącz go odpowiednim przełącznikiem (-7-) przed rozpoczęciem cyklu automatycznego

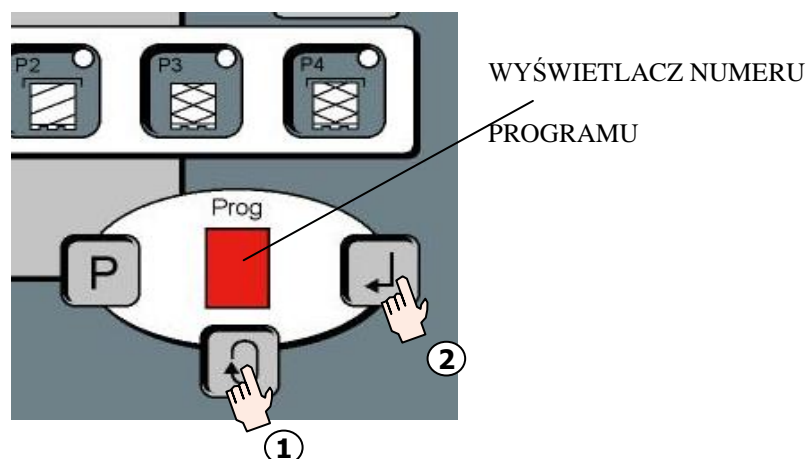
Naciśnij przycisk START (-8-)



SW2/4CF + (obsługa programatora & kluczyk + zamek)

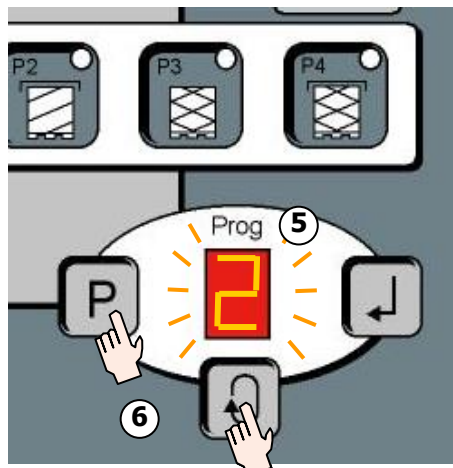


INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA PANELU PROGRAMATORA



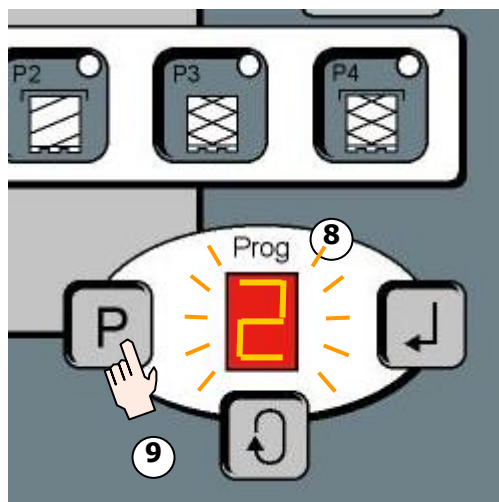
WYBÓR PROGRAMU OWIJANIA:

1. Ustaw program za pomocą przycisku "przewijanie" (1);
2. Zatwierdź wybór programu za pomocą ENTER (2); jeśli nowy wybór nie zostanie zatwierdzony w ciągu 5 sekund, maszyna automatycznie powróci do ostatnio wybranego programu;



TWORZENIE NOWEGO PROGRAMU:

3. Wybór programu do modyfikacji (przewijanie... → enter) (4)
4. Wybór nowego programu (UWAGA: podczas przewijania, programy na wyświetlaczu przewijane są tylko do ostatniego "czystego" programu, następnie przewijanie powraca do numeru „0”;
5. Zmodyfikuj parametry zgodnie z potrzebą, na ostatnim wolnym programie, program na wyświetlaczu zacznie migać (UWAGA: przynajmniej jeden parameter musi zostać zmieniony, nie jest możliwe kopiowanie istniejącego programu do nowego numeru a następnie zmiana parametrów);
6. Naciśnij "P" aby zapisać zmiany w programie;



MODYFIKACJA ISTNIEJĄCEGO PROGRAMU:

7. Wybierz program do modyfikacji;
8. Zmień jego parametry;
9. Naciśnij "P" aby zapisać zmiany;

KLUCZ & ZAMEK

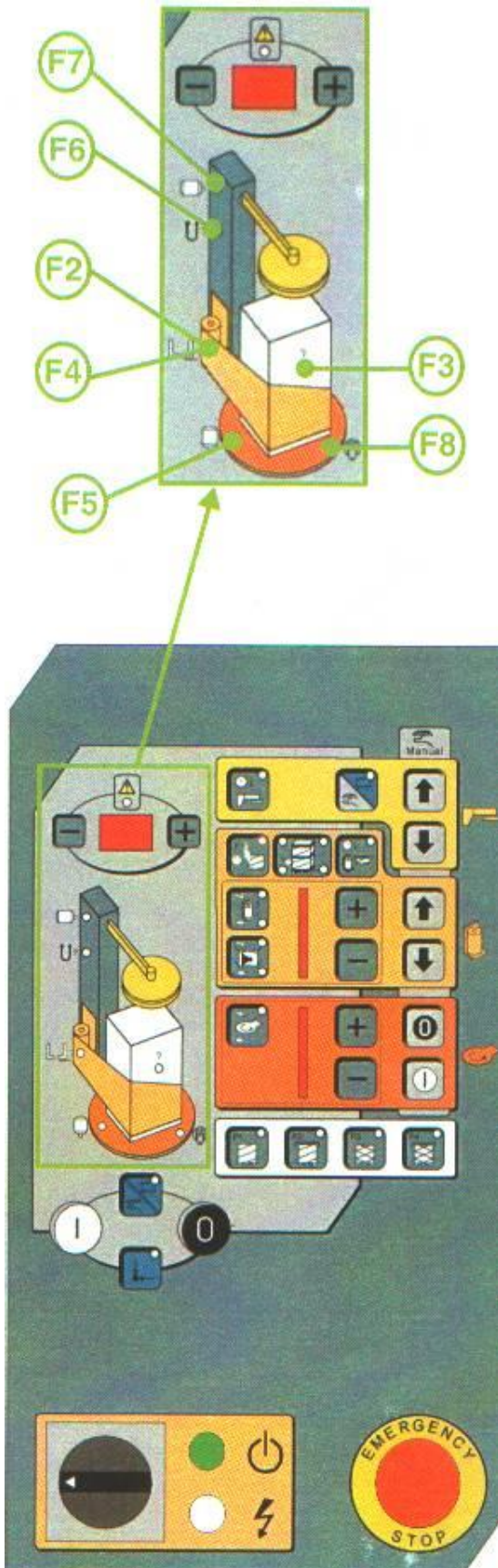
KLUCZ w pozycji czerwonej (zamknięte) pozwala na:

- Wybór programu do owijania z programatora
- Użycie przycisków: **STOP – START – STOP AWARYJNY.**

W celu zmiany parametrów przekręć KLUCZ w pozycję zieloną (OTWARTE).

SYGNAŁY ALARMOWE I O BŁĘDACH W PRACY MASZYNY.

- F2: niesprawność silnika podajnika folii pre stretch;
- F3: brak palety na platformie;
- F4: otwarta osłona podajnika (tylko dla podajników zasilanych);
- F5: niesprawność silnika platformy;
- F6: przewinięty pas nośny podajnika;
- F7: niesprawność silnika kolumny;
- F8: przeszkoda na wjeździe w platformę (tylko HSD).

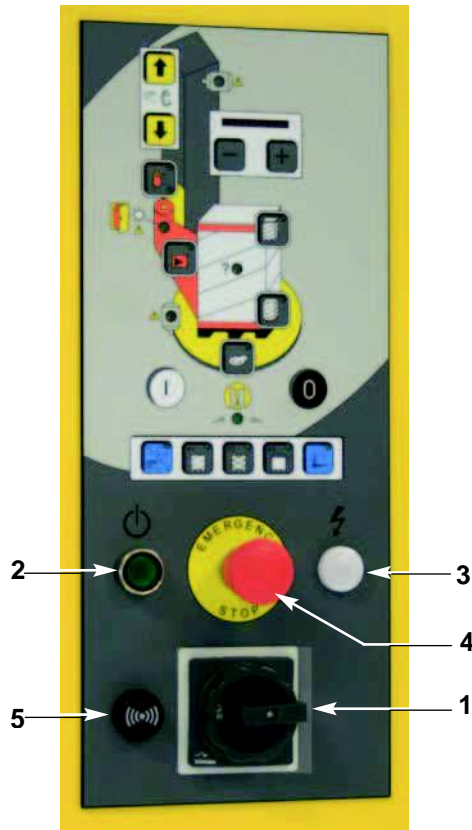




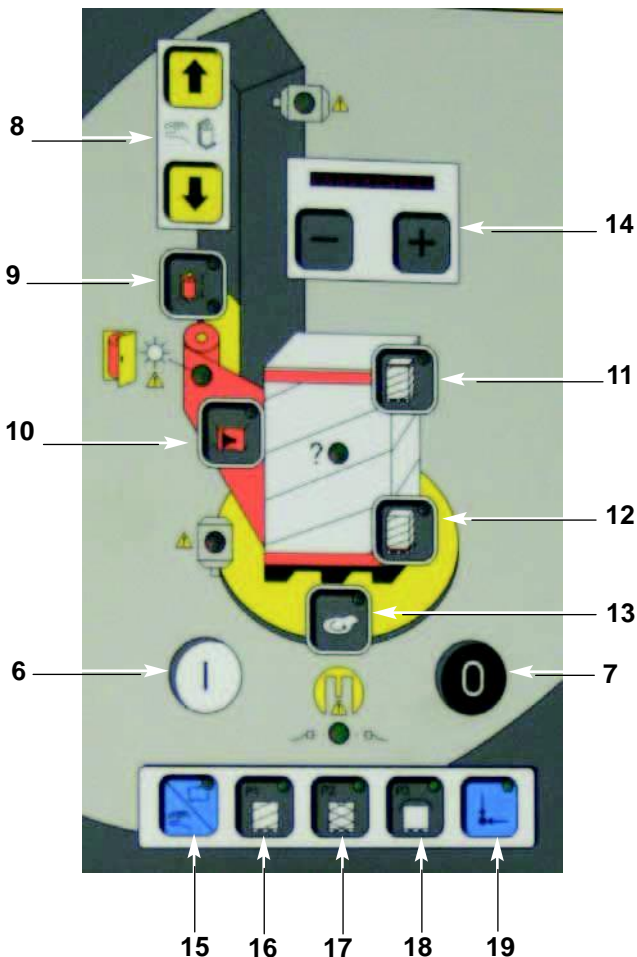
Panel Sterowania

Tipo/Type/Typ 'B'



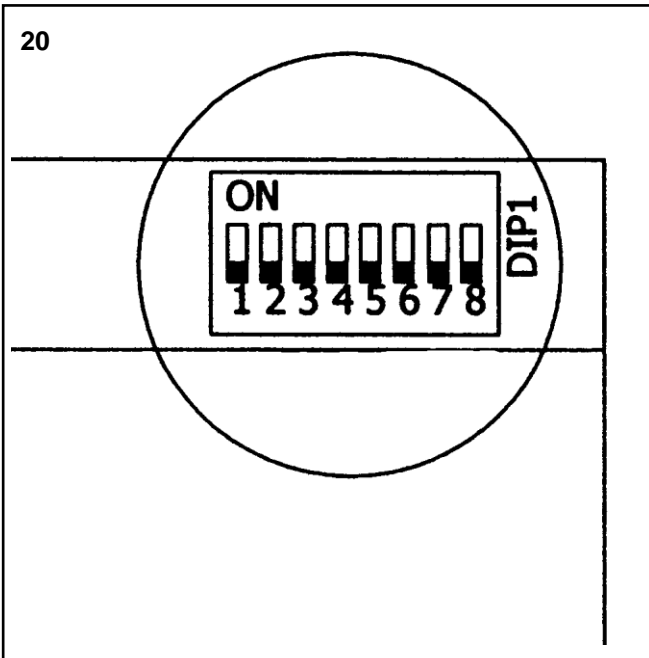


- 1- Załącznik główny, przekręć w pozycję 1 aby włączyć zasilania.
- 2- Ładowanie systemu i załączenie zasilania
- 3- Lampka sygnalizacyjna załączenia maszyny.
- 4- STOP AWARYJNY powoduje całkowite wyłączenie maszyny, przekręć aby odblokować.
- 5- Sygnalizator akustyczny, sygnał trwa 5 sekund przed rozpoczęciem pracy maszyny
- 6- START
- 7- STOP
- 8- W trybie ręcznym, ruch głowicy góra/dół
- 9- Regulacja prędkości jazdy wózka z folią góra/dół "+" i "-" (14)
- 10- Regulacja siły naciągu folii na palecie. (+) szybsze wydawanie mniejszy naciąg, (-) wolniejsze wydawanie większy naciąg
- 11- Ilość dodatkowych owinięć na górze palety (+) i (-) (14)
- 12- Ilość dodatkowych owinięć na dole palety (+) i (-) (14).
- 13- Regulacja prędkości obrotowej platformy (+) i (-)
- 14- Wyświetlacz regulacji: 0-10 sekund, 0-10 owinięć, 0-100% - w zależności od ustawianego parametru
- 15- Tryb ręczny (dioda wyl.), tryb automatyczny (dioda wł)
- 16- Program P1: owijanie tylko do góry
- 17- Program P2: Owijanie krzyżowe (górze/dół)
- 18- Program P3: Nakładanie kaptura foliowego (dla programów P1 i P2)
- 19- RESET: ustawianie wyjściowych położeń platformy i głowicy, kosowanie alarmów.



- 1- Main switch: rotate clockwise onto position 1 to give power to the machine.
- 2- System inserted: when pressed it activates electrical power supply.
- 3- Power present machine inlet.
- 4- EMERGENCY STOP: when pressed the machine stops immediately (to unblock rotate anticlockwise).
- 5- Start acoustic device: pushing the button 'start' (6) the acoustic device is activated for 5 seconds before the cycle start.
- 6- START: automatic cycle start.
- 7- STOP: arresto ciclo immediato.
- 8- In manual mode, commands film reel up / down.
- 9- Film reel up / down speed regulation with "+" and "-" (14).
- 10- Set-up: "+" faster feeding, film less tense; "-" slower feeding, film more tense.
- 11- Set-up of additional wrapping turns: up, with "+" and "-" (14).
- 12- Set-up of additional wrapping turns: down, with "+" and "-" (14).
- 13- Set-up of turntable rotation speed adjustable with "+" and "-" (14).
- 14- Display: 0-10 seconds, 0-10 turns, 0-100 % regulation mode
- 15- Manual mode selection (led off), automatic mode (led on)
- 16- Wrapping programme: P1: only up.
- 17- Wrapping programme: P2: up-down.
- 18- Wrapping programme: P3: cap habilitation (P1 or P2)
- 19- RESET: command searches for "zero machine" position (turntable and carriage) and resets alarms (operation requested with "alarm" led!)

20



20 –Mikroprzełączniki na sterowniku

- 1- (OFF/ON) Hamulec/Rozciąg folii
- 2- (OFF/ON) Docisk NIE/TAK'
- 3- (OFF/ON) Platforma otwarta HSD NIE/TAK
- 4- (OFF/ON) Platforma otwarta HSD NIE/TAK
- 5- (OFF/ON) Odcinak folii nie aktywny

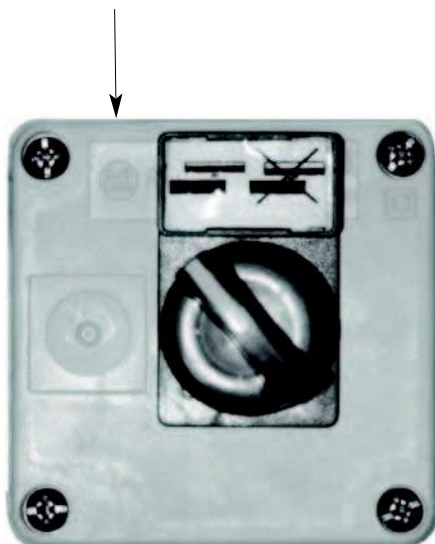
21 – Przełącznik dociasku (jeśli istnieje) montowany na kolumnie

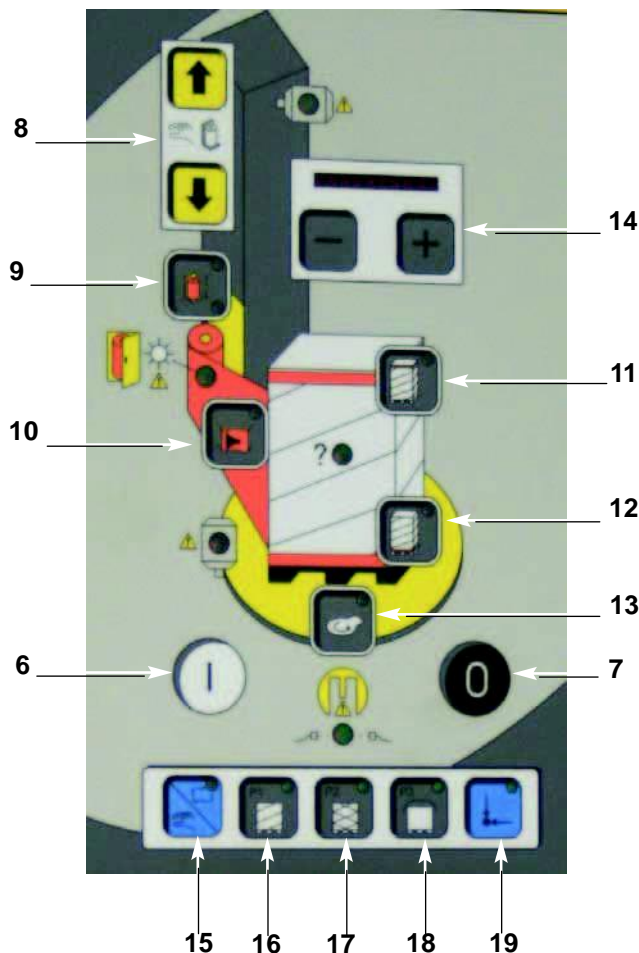
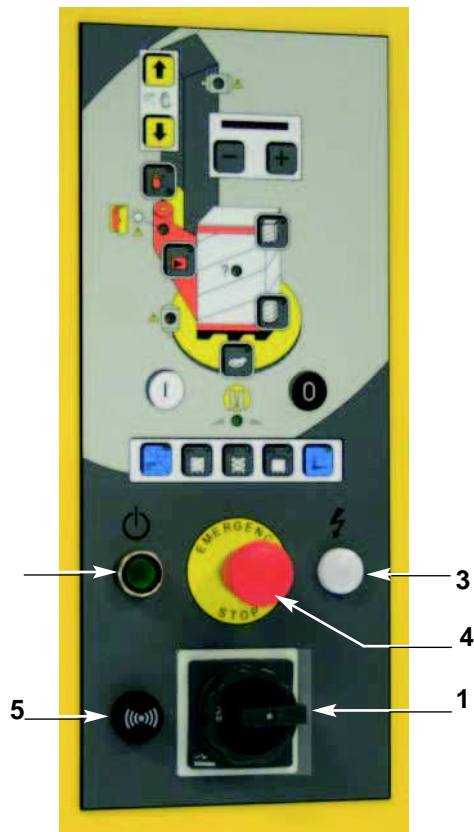
20 -Inside board DIP switches

- 1- (OFF/ON) Brake/film stretch
- 2- (OFF/ON) Presspad NO/YES
- 3- (OFF/ON) Turntable HSD (forklift shaped) NO/YES
- 4- (OFF/ON) Turntable HSD (forklift shaped) NO/YES
- 5- (OFF/ON) Film cut disable

21 - Presspad disable selector switch (installed on column)

21





REGULACJE PRZED ZAŁĄCZENIEM SYSTEMU (2)

Opóźnienie zatrzymania po wyłączeniu fotokomórki

- 1) Wyłącz MASZYNĘ – główny włącznik
- 2) Naciśnij przycisk “jazda głowicy w górę” i trzymaj go
- 3) Włącz maszynę – główny włącznik (trzymając przycisk jazdy do góry)
- 4) Załącz sterowanie - zielony, podświetlany przycisk (trzymając przycisk jazdy do góry)
- 5) Puść przycisk jazdy do góry
- 6) +/- ustaw czas w sekundach
- 7) Wyłącz maszynę – główny włącznik
- 8) Włącz ponownie maszynę.

Regulacje po załączeniu systemu ale przed załączeniem automatu

- Regulacja prędkości obrotowej stołu (13)
- Regulacja naciągu folii (10)
- Regulacja prędkości jazdy wózka góra/dół (8)
- Ustawienie ilości dodatkowych owinięć na dole palety (12)
- Ustawienie ilości dodatkowych owinięć na górze palety (11)

ADJUSTMENTS BEFORE SYSTEM START (2)

Film reel ascent stop delay time after pallet upper end tracking:
 -Press and maintain button (8, up) then press (2); adjust with “+” and “-” on display (14) (1 led ‘on’= 1 second)

Carriage ascent timing set-up after ending upward wrapping, to reach cap insertion waiting position:
 -Press and maintain button (18, P3) then press (2); adjust with “+” and “-” on display (14) (1 led ‘on’= 1 second).

ADJUSTMENTS AFTER SYSTEM START (2) BUT BEFORE AUTOMATIC CYCLE START (6)

Turntable rotation speed set-up:
 -Press button (13) then adjust with “+” and “-” on display (14) (0-100% adjustment).

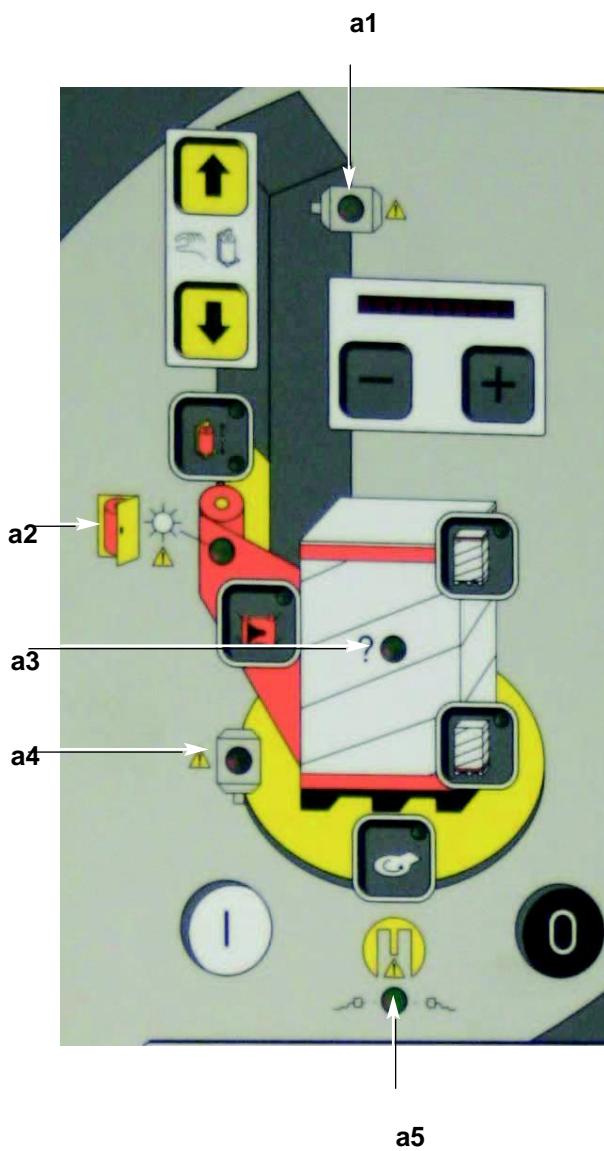
Set-up- faster feeding, film less tense; slower feeding, film more tense:
 -Press button (10) then adjust with “+” and “-” on display (14) (0-100% adjustment).

Carriage speed (UP):
 -Press button (9) once then adjust with “+” and “-” on display (14) (0-100% adjustment).

Carriage speed (DOWN):
 -Press button (9) twice then adjust with “+” and “-” on display (14) (0-100% adjustment).

Automatic set-up of additional wrapping turns (UP):
 -Press button (11) then adjust with “+” and “-” on display (14) (0-10 turns).

Automatic set-up of additional wrapping turns (DOWN):
 -Press button (12) then adjust with “+” and “-” on display (14) (0-10 tu



- a1:** Alarm silnika podnoszenia głowicy
- a2:** Otwarte drzwi głowicy
(tylko maszyny z pre-stretch)
- a3:**
Brak
palety
- a4:** Alarm silnika obrotu platformy
- a5:** Alarm blokady wjazdu stół HSD

- a1:** Carriage lifting motor alarm
- a2:** Film reel door open (only with motorized pre-stretch)
- a3:**
a
3
- a4:** Turntable motor alarm
- a5:** Photocell pallet access area alarm
(Obstacle present in turntable caves access area; only on HSD, model with shape for transpallet loading).

INSTRUKCJA OBSŁUGI	
PRZEGLĄDY I KONSERWACJE	6

Przed przystąpieniem do czynności obsługowych i konserwacyjnych należy:

- wyłącznik główny zasilania ustawić w położeniu *OFF*;
- odłączyć wtyk zasilania z gniazda zasilającego;

Przeglądy i konserwacje winny być wykonywane przez wykwalifikowany personel.

Po zakończeniu przeglądu / konserwacji maszyny obowiązkowo sprawdzić działanie urządzeń zabezpieczających.

Rodzaj czynności	Częstotliwość	Kwalifikacje operatora
Smarowanie łańcuchów	Raz na trzy miesiące	2
Czyszczenie maszyny	Raz w tygodniu	1
Sprawdzenie układów i urządzeń zabezpieczeń	Raz w tygodniu	1
Sprawdzenie stanu pasa w kolumnie	Raz w tygodniu	1
Czyszczenie filtra i odstojnika układu pneumatyki (jeżeli jest)	Raz w tygodniu	1
Czyszczenie elementów pokrytych gumą	Raz w tygodniu	1

Opis czynności
<p>Smarowanie łańcuchów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - usunąć płytę zakrywającą; - oliwić pędzlem lub olejarka smarem SAE30; - założyć i przykręcić pokrywę.
<p>Czyszczenie przewodnic:</p> <ul style="list-style-type: none"> - czyścić czystym i suchym materiałem.
<p>Czyszczenie elementów pokrytych gumą:</p> <ul style="list-style-type: none"> - czyścić regularnie (co tydzień) materiałem lub gąbką z neutralnym nie olejącym detergentem. Zapewnia to dobrą przyczepność folii.
<p>Czyszczenie fotokomórki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - czyścić czystym i suchym materiałem jak pokazano na rysunku.
<p>Wymiana rolek tocznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odkręcić 6 śrub z platformy; - usunąć blat platformy; - wyjąć zespół rolek z uchwytów; - usunąć oś (1) i tuleje dystansowe (2 i 3); - wymienić uszkodzoną rolkę; - zmontować zespół; - umieścić zespół w uchwycie. <p style="text-align: center;"><i>Używać tylko części oryginalnych.</i></p>
<p>Ustalanie naciągu łańcucha:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić naciąg łańcucha (ugięcie $10 \div 20$mm); <p>W celu zmiany naciągu należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - poluzować śruby mocujące płytę z zespołem napędowym; - śrubą w tylnej ścianie platformy zwiększyć / zmniejszyć naciąg łańcucha; - po ustawieniu właściwego naciągu dokręcić 4 śruby mocujące podstawę zespołu napędowego.
<p>Wymiana pasa w kolumnie TYP 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odkręcić śruby mocujące i położyć kolumnę; - odkręcić śruby mocujące osłonę i pokrywę kolumny; - odkręcić śruby mocujące żerdź pasa w szpuli; - przesunąć w górę kolumny i zdjąć podajnik folii z przewodnic; - odkręcić uchwyt pasa w tylnej części podajnika folii; - wymienić pas; - zmontować urządzenie w odwrotnej kolejności.
<p>Wymiana pasa w kolumnie TYP 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> - a -
<p>Czyszczenie i wymiana sprzęgła hamulca:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odkręcić i usunąć 4 śruby mocujące pokrywę sprzęgła; - podnieść hamulec; - elementy sprzęgła czyścić strumieniem sprężonego powietrza lub wymienić.

KARTA GWARANCYJNA

TYP WYROBU

NR FABRYCZNY

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

data sprzedaży urządzenia

pieczęć GWARANTA--SPRZEDAJĄCEGO

.....

data podpisania
PROTOKOŁU ODBIORU URZĄDZENIA
i wystawienia KARTY GWARANCYJNEJ

Zgłoszenie reklamacyjne naprawy należy przesłać na adres:

Marflex - M.J. Maillis Poland Sp. z o.o.

Dział Serwisu, 05-480 Karczew, ul. Przemysłowa 4 lub na fax. (22) 718-18-18.

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

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