

Sträckfilmare modell / Stretch wrapper model

GL 205 / GL 205 HS
GL 215 / GL 215 HS

Manual / Manual 



GL 205 utrustade med
GL 205 equipped with
CYKLOP
ECOSTRETCH®

GL 215 utrustade med
GL 215 equipped with
CYKLOP
POWER ECOSTRETCH™

Ver. 2.0



SVENSKA / ENGLISH



CYKLOP
CYKLOP TEKNIK AB

CYKLOP
INTERNATIONAL

Modell: GL 205
 Model: GL 205 HS
 GL 215
 GL 215 HS

Serienummer:
 Serial number: _____

Leveransdatum:
 Delivery date: _____

ÅÅ-MM-DD / YY-MM-DD

Denna maskin är utrustad med följande optioner:

This machine is equipped with the following options:

1	Topplatta, rund.	Top plate, round.	<input type="checkbox"/>
2	Topplatta, rektangulär.	Top plate, rectangular.	<input type="checkbox"/>
3	Förlängd mast.	Extended mast.	<input type="checkbox"/>
* 4	Chassi. Förlängd 500 mm mellan mast och bord.	Chassis. Extended 500 mm between mast and table.	<input type="checkbox"/>
* 5	Chassi. Bordsdiameter: 2000 mm (std 1675 mm).	Chassis. Table diameter: 2000 mm (std 1675 mm).	<input type="checkbox"/>
* 6	Chassi. Bordsdiameter: 2400 mm (std 1675 mm).	Chassis. Table diameter: 2000 mm (std 1675 mm).	<input type="checkbox"/>
7	Chassi. Max godsikt: 2000 kg (std 1500 kg).	Chassis. Max weight: 2000 kg (std 1500 kg).	<input type="checkbox"/>
* 8	Twinpack	Twinpack	<input type="checkbox"/>
* 9	Tandem	Tandem	<input type="checkbox"/>
10			<input type="checkbox"/>
11			<input type="checkbox"/>

Denna maskin är utrustad med följande tillbehör:

This machine is equipped with the following accessories:

* 1	Ramp. Uppkörningsramp för el-/handtruck. a För standard maskin. b För maskin med bordsdiameter 2000 mm.	1 Ramp. Ramp for electric/manual truck. a For standard machine. b For machine with table diameter 2000 mm.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
* 2	Ingjutningsring. a För standard maskin. b För maskin med förlängt chassi 500 mm. c För maskin med bordsdiameter 2000 mm. d För maskin med vågfunktion.	2 Casting ring. a For standard machine. b For machine with extended chassis 500 mm. c For machine with table diameter 2000 mm. d For machine with scale function.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3		3	<input type="checkbox"/>

*) Kan ej användas med Hästsko.

*) Cannot be used with Horseshoe.

2b, 2c samt 2d kan kombineras.

2b, 2c and 2d can be combined.

Genom hela manualen kommer följande symboler att användas för att påtala viktig information.

Throughout the entire manual, the following symbols will be used to indicate important information.



Påtalar särskilt viktig information
 Indicates particularly important information



Uppmärksammar särskilda faror.
 Calls attention to particular hazards.

Rights to make any technical modifications are reserved. This manual must not be copied or otherwise duplicated. Nor may its content be amended or passed on without our written permission. All rights reserved.
 © Copyright by Cyklop Teknik AB – Burseryd 2009 /mka

**EG-försäkran om överensstämmelse enligt EG:s
Maskindirektiv 2006/42/EG, Bilaga 2A**

**EC declaration of conformity according to EC
Machine Directive 2006/42/EC, Annex 2A**

Vi:
Cyklop Teknik AB
Villstadsvägen 1
SE-330 26 BURSERYD
Org. Nr. 556224-0001

We:
Cyklop Teknik AB
Villstadsvägen 1
SE-330 26 Burseryd
Co. reg. No. 556224-0001

försäkrar under eget ansvar att produkten:

declare at our sole responsibility that the product:

Benämning: Sträckfilmare GL 205, Sträckfilmare GL 215
Typbeteckningar: 1120500 - 1620599, 1121500-1621599

Designation: Stretch wrapper GL 205, Stretch wrapper GL 215
Type designations: 1120500 - 1620599, 1121500-1621599

Maskinnummer / Machine Number

vars tillämpliga delar av direktivets bilaga 1 om väsentliga hälso- och säkerhetskrav i samband med konstruktion av maskiner har utförts och att relevant teknisk dokumentation har sammanställts enligt bilaga 7, avsnitt A.

for which applicable parts of Annex 1 to the Directive concerning essential health and safety requirements in connection with the design of machines have been executed and where relevant technical documentation has been compiled in accordance with Annex 7, paragraph A.

Vid en motiverad begäran från nationella myndigheter överlämnas relevant dokumentation om den fullbordade maskinen.

Relevant information on the completed machine will be submitted if a justified request is received from the national authorities.

Som omfattas av denna försäkran är i överensstämmelse med följande direktiv:

As covered by this assurance, in compliance with the following directives:

2006/42/EG Maskindirektiv, Grundläggande säkerhetsföreskrifter
2006/95/EG Lågspänningsdirektivet (LVD)
2004/108/EG Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

2006/42/EC Machine Directive, Basic safety regulations
2006/95/EC Low Voltage Directive (LVD)
2004/108/EC Electromagnetic Compatibility (EMC)

Följande harmoniserande standarder har tillämpats:

The following harmonised standards have been applied:

EN ISO 14121 Maskinsäkerhet - Principer för riskbedömning
EN ISO 12100-1 Maskinsäkerhet - Grundläggande terminologi, metodik
EN ISO 12100-2 Maskinsäkerhet - Tekniska principer
SS-EN 60204-1 Maskinsäkerhet - Maskiners elutrustning
SS-EN 954-1 Maskinsäkerhet - Styrssystem
SS-EN 415-6 Förpackningsmaskiner, Säkerhet

EN ISO 14121 Machine safety - Risk assessment principles
EN ISO 12100-1 Machine safety - Basic terminology, methodology
EN ISO 12100-2 Machine safety - Technical principles
SS-EN 60204-1 Machine safety - Machines' electrical equipment
SS-EN 954-1 Machine safety - Control systems
SS-EN 415-6 Packaging machines safety

Burseryd
Ort & datum (ÅÅ-MM-DD)
Place and date (YY-MM-DD)

Bo Eriksson

VD / Managing director
Befattning / Position

Burseryd
Ort & datum (ÅÅ-MM-DD)
Place and date (YY-MM-DD)

Lars Karlsson

Ansvarig för Teknisk fil
Responsible for Technical file
Befattning / Position

Cyklop Teknik AB
Villstadsvägen 1
SE-330 26 BURSERYD

CYKLOP
CYKLOP TEKNIK AB

Ph: +46 (0)371 50800
Fax: +46 (0)371 50775
info@cyklopteknik.se
www.cyklopteknik.se





I den här användarhandledningen beskrivs drift, säker användning, underhåll och inställning av maskinen. OBSERVERA! Anslutning till elnätet ingår inte i leveransen.

Maskinens design och konstruktion möjliggör säker användning och underhåll. Detta gäller under förutsättning att installationen görs såsom står beskrivet i denna handledning.

De varningsdekalerna applicerade på maskinen ska hållas i ett sådant skick att innehållet är klart och tydligt. Om inte skall de bytas ut. Se nedan för förklaringar samt position av dekalerna. Design kan avvika något mot dekal fäst på maskinen men betydelsen är dock densamma.

Artikelnummer: 400778

**VARNING!**

Bordet roterar sig i pilens riktning.

**VARNING!**

Aggregatet rör sig i pilarnas riktning. Klämrisk föreligger.

VARNING!

Topplattans släde rör sig i pilarnas riktning. Klämrisk föreligger. (Gäller option: Topplatta)

**VARNING!**

Farlig elektrisk spänning

**VARNING!**

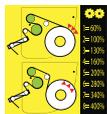
Klämrisk föreligger.

**VARNING!**

Klämrisk föreligger.
(Gäller Hästskoversionen "HS")

**PÅBUD**

Uttag för truckgafflar. Lyft maskinen här.

**INFORMATION**

1. Träd sträckfilmen enligt bilden.
2. Utväxling, olika växellägen.



This user guide describes the operation, safe use, maintenance and adjustment of the machine. ATTENTION! Connection to the power grid is not included.

Machine design and construction allows for safe use and maintenance. This is true provided that the installation is done as is described in this guide.

The warning labels that have been applied to the machine should be kept in such condition that the content is easy to read. If not, the label must be replaced. Explanations and positioning below. Design may differ slightly on label affixed to the machine, but the meaning is the same.

Part No: 400778

HAZARD!

The turn table rotates in the direction of the arrow.

HAZARD!

Aggregate travels in the directions of the arrows. Crush hazard.

HAZARD!

Topplattans släde rör sig i pilarnas riktning. Crush hazard. (For option: Top plate)

HAZARD!

Dangerous electrical voltage.

HAZARD!

Crush hazard.

HAZARD!

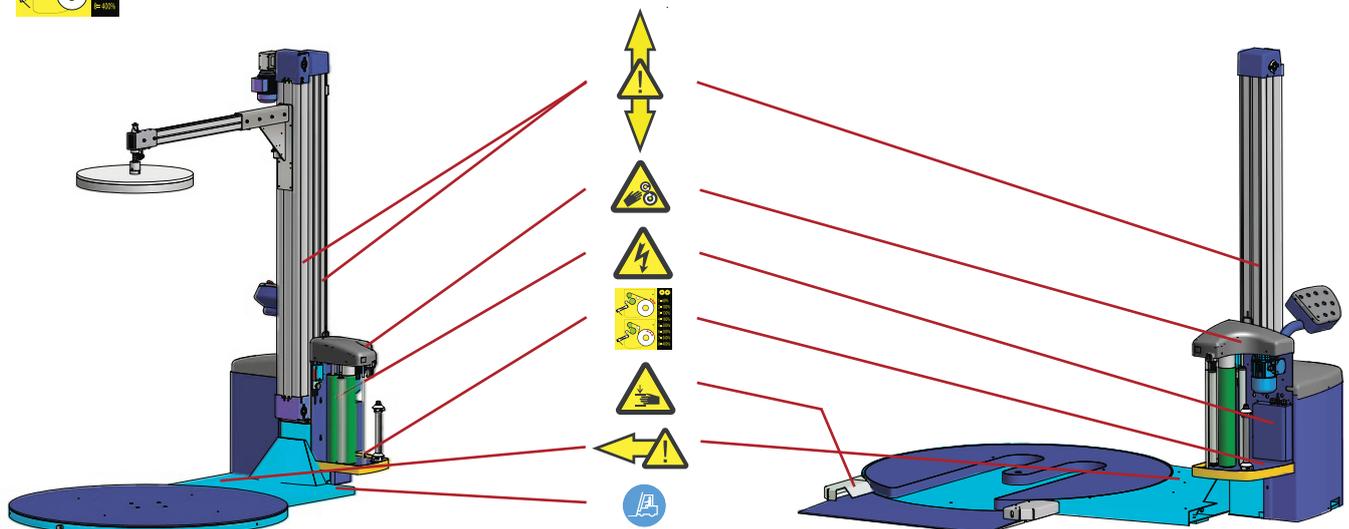
Crush hazard.
(For Horseshoe "HS" version)

MANDATORY

Outtakes for forks. Lift the machine here.

INFORMATION

1. Tread the stretch film according to the picture.
2. Gear ratio.



Innehåll

	Kapitel	Sidan
Maskinkonfiguration		2
EG-deklaration		3
Allmänna säkerhetsanvisningar	1	6
Maskinens huvuddelar	2	10
Manövreringsskåp	3	11
• GL 205 Översikt & förklaring knappar	3.1	11
• GL 215 Översikt & förklaring knappar	3.2	12
• Översikt program	3.3	13
Köra maskinen	4	14
• Uppstart	4.1	14
• Ladda film	4.2	14
• Ställ in försträckning av film	4.3	15
• Ställ in filmspänning (Endast GL 215 / GL 215 HS)	4.4	16
• Justering av höjdfotocell	4.5	16
• Starta maskinen	4.6	16
Skötsel & Dagligt underhåll	5	17
• Rengöring av maskinen	5.1	17
• Service & Underhåll	5.2	17
Felsökning	6	19
• Standard	6.1	19
• Hästsko (HS)	6.2	19
Installation	7	20
• Transport	7.1	20
• Uppställning av standard maskin	7.2	20
• Installation av ingjutningsring	7.3	20
• Uppställning av hästskomaskin (HS)	7.4	22
Tekniska data	8	23
• Standard	8.1	23
• Hästsko (HS)	8.2	24
Reservdelar, standard maskin	9	45
Reservdelar, hästsko maskin (HS)	10	66
Optioner & tillbehör	11	68
Reservdelar, optioner	12	69
• Lång mast	12.1	69
• Rund topplatta	12.2	82
• Rektangulär topplatta	12.3	86
• Bord Ø2000 mm	12.4	90
• Bord Ø2400 mm	12.5	92
• Bord 2000 kg	12.6	96
• Tandem	12.7	98
• Twinpack	12.8	99
• Tillbehör	12.9	100
Rekommenderade Reservdelar	13	105
Elschema	14	106
• GL 205	14.1	106
• GL 215	14.2	121



GRUNDLÄGGANDE

Maskinens design och konstruktion möjliggör säker användning och underhåll. Detta gäller under förutsättning att installationen görs såsom står beskrivet i denna handledning. Handledningen ska läsas och instruktionerna följas av alla som arbetar med maskinen. Det ligger på kundens ansvar att se till att instruktionerna efterlevs av personalen.

I vissa länder eller på vissa företag finns ytterligare säkerhetsföreskrifter som ska efterlevas, huvudsakligen personalrelaterade. Denna dokumentation tar inte hänsyn till sådana företagsspecifika eller nationella riktlinjer. De tekniska specifikationerna i bilagorna ska dock räcka som beslutsunderlag för eventuella lokala säkerhetsföreskrifter. Rådgör i förekommande fall med myndigheterna eller med företagets skyddsombud.

Denna dokumentation skiljer mellan "normal drift" (se kapitel 3-4 Köra maskinen) och "övrigt handhavande" (se kapitel 5 Skötsel och dagligt underhåll). Anledningen är att man ställer olika krav på operatörer och servicepersonal, inte minst med tanke på säkerheten.

Enklare underhåll, som beskrivs i kapitel 4, får även utföras av operatörer. Underhåll som bara beskrivs i kapitel 5 får endast utföras av kunnig servicepersonal.

SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

Nedan följer ett antal föreskrifter som ska iakttas:

- Se till att inga barn eller djur vistas i närheten av installationen.
- Endast personer som har läst och förstått användarhandledningen får sköta installationen.
- Gör inga ingrepp medan maskinen arbetar eller är påslagen. Varning! Även om maskinen inte arbetar, så kan den vara påslagen. Säkerhetsanordningar får inte avlägsnas eller sättas ur spel. Samtliga skydd för elektriska och mekaniska komponenter måste vara rätt monterade när installationen är i drift. Säkerhetsanordningarna är väsentliga för säkerheten i arbetsmiljön. Det är således strängeligen förbjudet att på något sätt ignorera eller kringgå dessa.
- Håll arbetsområdet städat samt fritt från främmande föremål.
- Se till att belysningen i arbetsområdet är tillräcklig.

OTILLÅTEN ANVÄNDNING

Följande användning leder till onödiga säkerhetsrisker på grund av att de inte är i överensstämmelse med maskinens specifikationer och således otillåtna:

- pallar som inte uppfyller specifikationerna
- pallgods som överskrider den maximalt tillåtna vikten
- pallgods som inte har staplats på ett korrekt sätt. Tänk på att även om godset till synes ser välstaplat ut så kan gods falla ned ändå på grund av andra orsaker.
- pallar som är i dåligt skick
- pallar som sticker utanför bordets periferi
- negligering av installationens specifikationer
- oförpackat livsmedel

ANVÄNDARE

Operatörer

Maskinen får skötas av varje vuxen person som har läst och förstått innehållet i kapitel 1-4. Det krävs inte att operatörerna har någon särskild utbildning. Maskinoperatörer utbildas av personal ifrån Cyklop AB eller av Cyklop utsedda återförsäljare.

Operatören ägnar sig normalt åt följande arbetsuppgifter:

- handhavande av maskinen
- dagligt standardunderhåll. Med det menas exempelvis rengöring av fotoceller - inga större ingrepp.
- se till att farliga situationer inte kan uppstå
- hålla arbetsområdet rent och fritt från främmande objekt

Servicepersonal

Särskilda kunskaper, erfarenhet och/eller utbildning krävs. Servicepersonal ska dessutom behärska hela innehållet i den här dokumentationen. Servicepersonal har normalt följande typer av arbetsuppgifter:

- underhåll av installationen
- reparation av defekter
- ge support till operatörerna

Servicepersonalen ska efter felåtgärd återställa maskinen till ursprungligt skick. Med tanke på säkerheten, så innebär detta exempelvis återmontering av skyddskåpor samt även återställning av säkerhetsomkopplare till ursprunglig plats och ursprungligt läge. När en servicetekniker tar egna initiativ till att genomföra förändringar i installationen, förverkar kunden i samma stund sina garantianspråk när det gäller eventuella problem som konsekvens av förändringarna.

PERSONLIGA SKYDDSÅTGÄRDER

Några personliga skyddsåtgärder ställs inte på maskinoperatörer. Emellertid är ett antal åtgärder att rekommendera, exempelvis skor med stålhatta, hörselskydd osv. En del produkter som används kan däremot ställa krav på skyddsåtgärder - rådfråga sådana produkters dokumentation. Vid hantering av plåt har man att iaktta vissa skyddsåtgärder för att förebygga skador handskad o.d. Vid utförande av serviceåtgärder gäller lokala säkerhetsföreskrifter. Diskutera personliga säkerhetsåtgärder med företagets skyddsombud.

Hela installationen har konstruerats och testats att fungera med de specificerade ämnena. Oförutsedda faror kan uppstå vid användning av andra ämnen än de som specificerats. Tillverkaren kan inte ta på sig ansvaret för komplikationer som uppstår till följd av användning av andra ämnen än de som specificerats.

TRANSPORT

Vid transport av installationen på allmän väg kan det finnas lokala föreskrifter att följa. Rådgör med nationella och lokala myndigheter angående den här typen av föreskrifter samt ansök om tillstånd.

MILJÖHÄNSYN

Potentiella miljörisker finns i form av till exempel olja, smörjfett samt rengöringsmedel. Den här typen av ämnen ska omhändertas enligt gällande nationella miljöföreskrifter.

KASSERING AV MASKIN/INSTALLATION

Om och när maskinen kasseras ska lokala miljöföreskrifter iakttas. Maskinen innehåller uteslutande material som kan betraktas som allmänt kända. Samtliga ingående material i maskinen var vid tidpunkten för tillverkning av sådan art att de skulle kunna kasseras på ett miljövänligt sätt samt utan risk för personskada.

KATASTROFER

Som katastrofer betecknas brand, översvämning och dylikt. Det finns inga särskilda föreskrifter för agerande vid katastrofer.

Brandsläckning kan ske enligt sedvanlig standard, utan speciella hänsyn.

Grundanvändning

Innan maskinen tas i bruk måste manual och säkerhetsinstruktioner läsas noggrant. Maskinens operatörsmanual skall finnas tillgänglig vid maskinen. Underhålls- och skötselintervaller måste följas.

Maskinen får endast användas om den är tekniskt fullt brukbar med avseende på avsedd användning och anvisningarna i operatörsmanualen och får endast köras av personal som är utbildade i säkerhetsfrågor och till fullo förstår de risker som eventuellt kan finnas vid användning av maskinen. Funktionsfel, speciellt sådana som påverkar säkerheten på maskinen/anläggningen, måste därför åtgärdas omedelbart.

Maskinen/anläggningen får endast användas för avsedd användning.

Organisatoriska åtgärder

Utöver användarinstruktionerna måste användaren också instrueras i alla övriga legala och obligatoriska förordningar som rör undvikande av olyckor och skydd av miljön så att dessa observeras. Dessa obligatoriska förordningar kan också röra handhavande av farliga ämnen, bärande av personlig skyddsutrustning, eller trafikregler.

Av säkerhetsskäl måste långt hår hållas hopfäst eller på annat sätt täckt, tättsittande kläder användas och inga smycken typ ringar bäras. Det finns risk för personskada genom att kläder fastnar i maskinen eller att ringar fastnar på rörliga delar.

Använd skyddsutrustning där så erfordras av omständigheterna eller genom lag.

Observera alla säkerhetsanvisningar och varningar fästa på maskinen/anläggningen.

Kontrollera att säkerhetsinstruktioner och varningsmärken fästa på maskinen alltid är kompletta och helt läsbara.

Vid ändringar som berör säkerheten eller förändrat beteende hos maskinen/anläggningen under körning, stanna omedelbart maskinen/anläggningen och rapportera felen till utbildad myndighet/person.

Gör aldrig modifieringar, tillägg eller ändringar som kan påverka säkerheten utan att först ha tillverkarens godkännande. Detta gäller även installation och justering av säkerhetsanordningar och ventiler liksom svetsarbeten på bärande delar.

Reservdelar måste svara mot de tekniska krav som ställs av tillverkaren vilket alltid är fallet vid användande av originaldelar.

Ändra aldrig software i programmerbara kontrollsystem.

Byt ut hydraulikslangar inom stipulerade och avpassade tidsintervaller även om inga fel som rör säkerheten har påvisats.

Vid utförande av underhållsarbeten är för uppgiften lämpliga verktyg och utrustningar absolut nödvändiga.

Personalen måste ha kännedom om var brandsläckare finns och hur man använder dessa.

Observera alla brandvarningar och eldbekämpningsåtgärder.

Skyddsutrustning för undvikande av skador, som inte ingår i leveransomfånget typ skyddsgaller, tillhandahålls av kunden i enlighet med lokal säkerhetsförordning.

Val av och kvalifikationer hos personal

Allt arbete på och med maskinen/anläggningen skall endast göras av utbildad, pålitlig personal. Regler för lägsta ålder stipulerade i lag måste följas.

Använd endast utbildad eller instruerad personal och stipulera tydligt och klart individuellt ansvar för personalen vad gäller körning, installation, underhåll och reparationer.

Se till att endast auktoriserad personal arbetar på eller med maskinen.

Definiera maskinoperatörens ansvarsområde – också vad gäller iakttagande av trafikregler – detta ger operatören möjlighet att vägra följa instruktioner från tredje part som strider mot säkerhetsföreskrifterna.

Tillåt inte personer som skall utbildas eller instrueras eller personer som skall delta i en allmän utbildning att arbeta på eller med maskinen/anläggningen utan konstant övervakning av erfaren person.

Arbete på el-systemet och elektrisk utrustning på maskinen/anläggningen får endast utföras av utbildad elektriker eller av utbildad personal under övervakning och stöd av behörig elektriker och i enlighet med regler och förordningar för elektrotekniskt arbete.

Arbete på gasdriven utrustning (gaskunder) får endast utföras av speciellt utbildad personal.

Arbete på hydrauliksystemet får endast utföras av personer med specialkunskap i och erfarenhet av hydraulisk utrustning.

Säkerhetsanvisningar rörande specifika driftsfaser.

Undvik alla driftsställningar som kan riskera säkerheten.

Vidtag nödvändiga åtgärder för att säkerställa att maskinen endast används i säkert och tillförlitligt skick. Kör maskinen endast om alla skydds- och säkerhetsdetaljer som avtagbara skydd, nödstoppssystem, ljudisolerande element och avloppsmunstycke är på plats och i helt funktionsdugligt skick.

Kolla efter skador och defekter åtminstone en gång under varje arbetsskift. Rapportera alla förändringar (inkl skillnader i maskinens arbetssätt) till behörig personal/organisation omedelbart. Stanna om så behövs maskinen omedelbart och lås den.

Vid felaktigheter i driften, stoppa maskinen/anläggningen omedelbart och lås den. Rätta omedelbart till alla defekter.

Kolla att ingen finns i riskzon innan maskinen/anläggningen startas.

Slå aldrig av och ta aldrig bort utsugs- och ventilationsdelar medan maskinen är igång.



Informera operatörerna innan speciella arbeten och underhåll på börjas och utnämna en person att övervaka arbetena.

Kontrollera att underhållsområdet är ordentligt skyddat och säkrat! Hissdelar måste fästas med mekaniska säkerhetsklampor för att förhindra fall innan någon beträder maskinen!

Om maskinen/anläggningen är helt avstängd för underhålls- och reparationsarbete måste den säkras mot oavsiktlig återstart genom att huvudkontroll-enheterna låses och nyckeln tas ur och/eller att varningsmärke sätts på huvudbrytaren

Utför underhålls- och reparationsarbete endast om maskinen står på stadigt och jämnt underlag och har säkrats mot oavsiktlig rörelse och krökning!

För att undvika skaderisker måste enskilda delar och större enheter som tas ur för att delar skall bytas ut fästas noggrant i lyfttaljor och säkras där. Använd endast anpassade och tekniskt perfekta lyft- och bärplanordningssystem med tillräcklig lyftkapacitet. Arbeta eller stå aldrig under hängande gods!

Fastsättande av gods och utbildning av kranskötare skall endast göras av erfaren personal. Instruktioner måste ges inom syn- och hörhåll för operatören

Använd alltid specialdesignade stegar eller arbetsplattformar som på annat sätt är tillverkade för säkerhet vid montagearbete högt upp. Använd aldrig delar av maskinen för att klättra. Bär säkerhetssele vid underhållsarbete högt upp. Håll alla handtag, steg, räcken, plattformar och stegar fria från smuts, snö och is.

Gör ren maskinen, speciellt anslutningar och gängade fattningar, från alla spår av olja, bränsle eller konserveringsmedel innan underhåll eller reparation utförs. Använd aldrig starka rengöringsmedel och använd luddfria rengöringsstrasor.

Innan maskinen görs ren med vatten, ånga (högtrycksrengöring) eller rengöringsmedel täck eller tejpa alla öppningar som av säkerhets- eller funktionsorsaker måste skyddas från inträngande av vatten, ånga eller rengöringsmedel. Var särskilt försiktig med elektriska motorer och skåp med växellådor.

Se till att temperaturavkännare för brandvarnare och brandbekämpningssystem inte kommer i kontakt med varma rengöringsmedel under rengöring av maskinen eftersom detta kan aktivera brandvarningssystemet.

Efter rengöring måste alla skydd och all tejp avlägsnas som satts dit i detta syfte.

Efter rengöring kontrollera alla bränsle-, smörj-, och hydraulikledningar för läckage, lösa förbindelser, skrapmärken eller skador. Alla defekter måste omedelbart åtgärdas.

Skruva alltid till alla skruvförbindelser som lossats under underhåll och reparation.

Alla säkerhetsanordningar som tagits bort för montage, underhåll eller reparation, måste sättas tillbaka och omedelbart kontrolleras efter avslutat underhålls- och reparationsarbete.

Se till att allt material och alla utbytta delar skrotas på ett så säkert och miljövänligt sätt som möjligt.

Innan maskinen startas se alltid till att kringutrustning ställts

undan på ett säkert sätt.

Undvika alla åtgärder som kan äventyra maskinens stabilitet.

Gå inte på transportörerna.

Varning för speciella riskområden

Elektricitet

Använd endast originalsäkringar med specificerad styrka. Slå omedelbart av maskinen/anläggningen om problem uppkommer i elsystemet.

Arbete på elsystemet eller elutrustningen får bara utföras av utbildad, behörig elektriker eller av speciellt instruerad personal under kontroll och övervakning av sådan elektriker och i enlighet med relevanta eltekniska regler.

Om reglerna så stipulerar måste elförsörjningen brytas till delar av maskin eller anläggning på vilka inspektion, underhåll eller reparation utförs. Innan arbete startas, kolla att delarna är fria från ström och jorda eller kortslut dem dessutom för att isolera närliggande strömförande delar och element.

Den elektriska utrustningen på maskinen/anläggningen måste inspekteras och kontrolleras med regelbundna intervaller. Defekter som t ex lösa kontakter eller svedda kablar måste omedelbart åtgärdas.

Arbete som måste utföras på strömförande delar och element skall endast utföras med en andra person närvarande som vid fara kan slå av strömförsörjningen genom att aktivera nödstoppet eller huvudbrytaren. Säkra arbetsområdet med en rödvit säkerhetskedja och en varningsskylt. Använd endast isolerade verktyg.

Innan arbete startas på högströmsdelar och efter att strömförsörjningen stängts av måste matarkabeln jordas och komponenter typ kondensatorer kortslutas med jordningssteg.

NÖDSTOPPS-utrustning får aldrig överbryggas eller sättas ur funktion.

Stäng av området med en rödvit kedja och en varningsskylt. Använd endast isolerade verktyg.

Aktivering av sensorer/givare kan orsaka felaktiga maskinrörelser. Använd skydd, skyddsräcke eller ljusbarriärer för att undvika att man kommer åt maskinen. Sätt upp varningsskyltar.

Ta ur eller sätt i snabbfrikoppling endast med maskinen avslagen.

Hydraulik- och pneumatikutrustning

Arbete på hydraulikutrustning får endast utföras av personer som har specialkunskap och erfarenhet av hydrauliska system.

Kontrollera alla kablar, slangar och skruvförbindelser regelbundet för att finna läckage och uppenbar skada. Reparera skador omedelbart. Utspilld olja kan orsaka skador och brand.

Ta bort allt tryck från alla systemets delar och tryckrör (hydrauliksystem, tryckluftssystem) som skall tas av i enlighet med specifika anvisningar för enheten innan reparationsarbete av något slag utförs.

Farliga ämnen för människa och miljö

Vid handhavande av olja, fett och andra kemiska substanser se till att följa produkternas säkerhetsanvisningar. Var försiktig vid användandet av varma substanser (risk för brännskador eller skällning)!

Hydraulik- och tryckluftslinjer måste läggas och anpassas på riktigt sätt. Säkerställ att inga förbindelser är förväxlade. Fästen, längd och kvalitet på slangarna måste överensstämma med de tekniska kraven.

Ljud

Under drift måste alla ljudskärmar vara stängda.

Bär alltid föreskrivna hörselskydd.

Flytt av maskin

Vid lastning använd endast lyftdon och taljor som har tillräcklig lyftkapacitet. Utnäm en kompetent person (rangerare) för att assistera i lyftarbetet. Lyft maskin och utrustning på riktigt sätt med

passande lyftdon och endast enligt operatörsinstruktionerna (fästpunkter för lyfttaljor etc.).

Använd endast passande transportmedel med tillräcklig bärkraft.

Stå eller arbeta aldrig under hängande gods.

Fäst godset säkert med hjälp av fästpunkterna.

Före eller omedelbart efter avslutad lastning måste Maskinen/ anläggningen förankras med hjälp av rekommenderade/medlevererade enheter för att undvika oönskade positionsförändringar. En motsvarande varningsskylt skall fästas på maskinen/anläggningen.

Innan maskinen/anläggningen sätts i drift måste dessa anordningar tas bort. Alla delar som tagits av för transport måste sättas tillbaka och fästas ordentligt innan maskinen/anläggningen sätts i drift igen.

Bryt yttre strömförsörjning till maskinen eller anläggningen även om bara mindre förflyttningar skall göras. Återanknyt maskinen till huvudlinjerna före återstart.

2. Maskinens huvuddelar

- ❶ Topplatta (option)
- ❷ Mast
- ❸ Manövreringskåp
- ❹ Aggregat
- ❺ Chassi
- ❻ Vågceller (Option, syns ej på bilden. Sitter under chassiet)
- ❼ Ramp (Option)

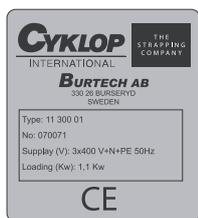
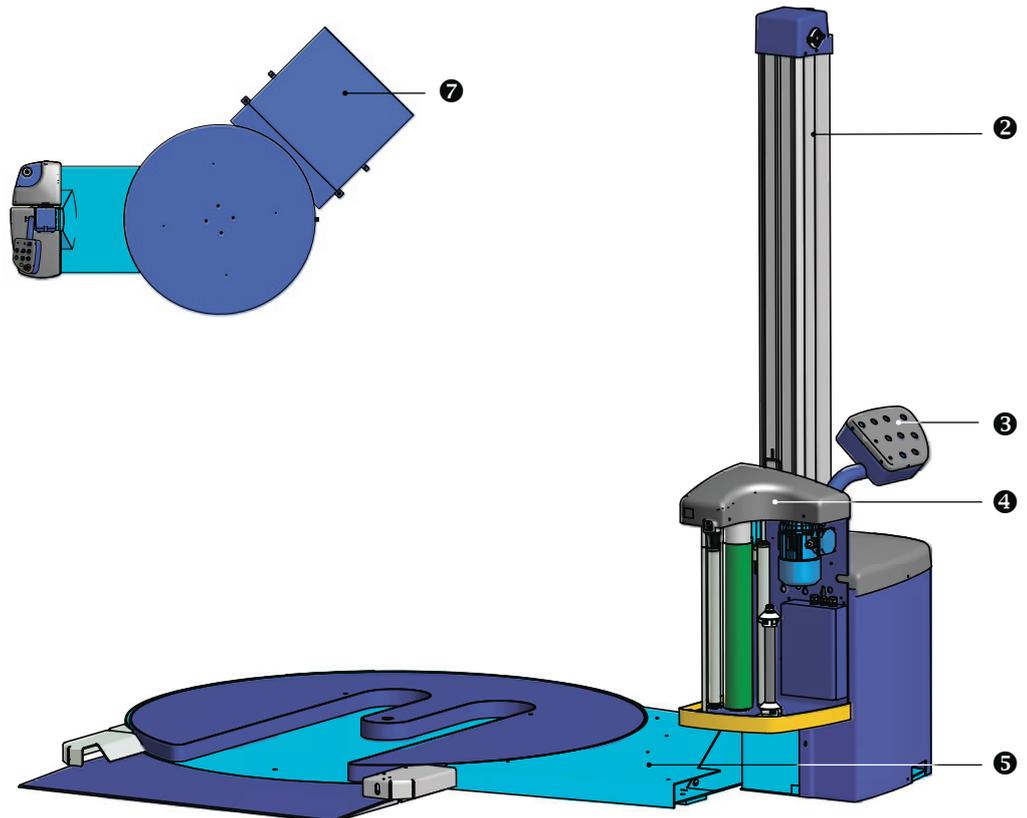
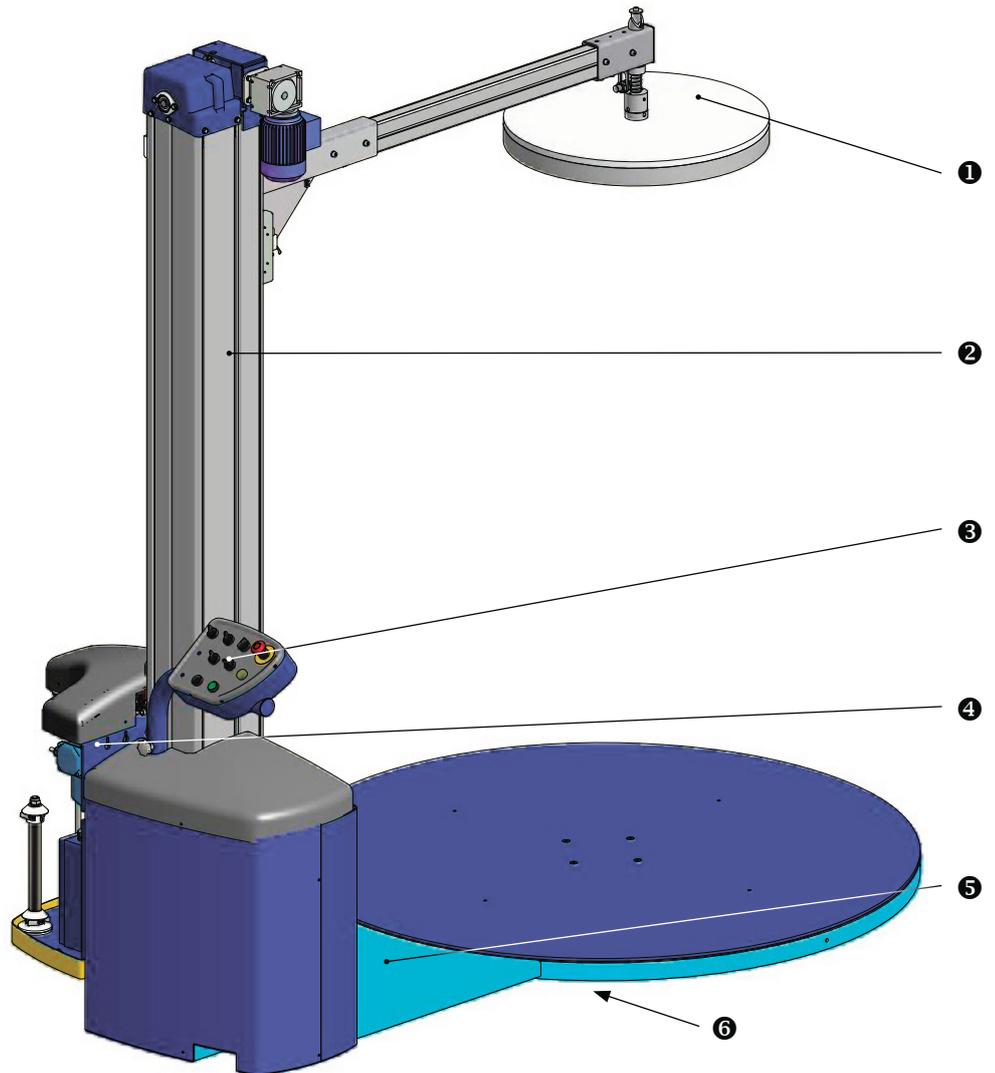
Tillbehör

Kniv (Svanhals)

Manual

Snabbstartsinstruktion

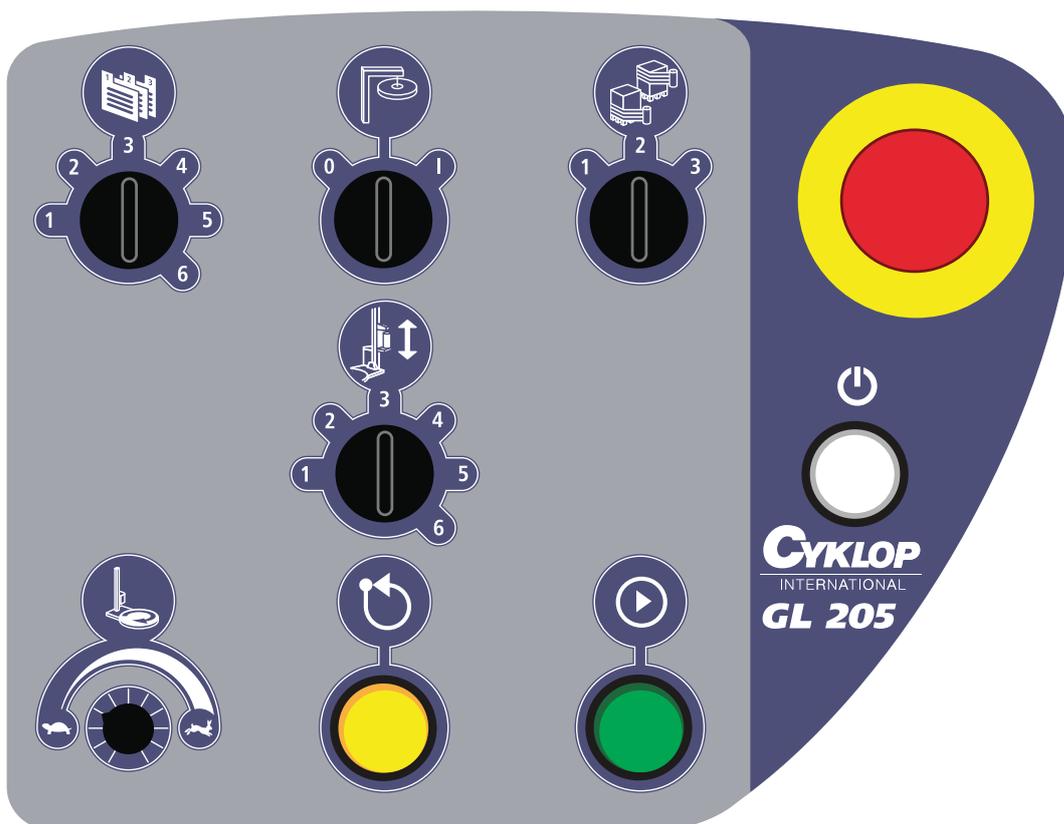
Är maskinen utrustad med Hästskobord (HS) ser bordet ut enligt bilden nedan. Maskinen kan utrustas med optionen Topplatta. Visas ej på bilden nedan. Optionen Vågceller kan dock ej levereras i kombination med Hästskobord.



Maskinskylden är monterad på masten.

3. Manövrerings-skåp

3.1 GL 205 ÖVERSIKT & FÖRKLARING KNAPPAR



Programväljare (Vridomkopplare)

- Prog 1: Filmning nedifrån och upp till toppen av pallen.
- Prog 2: Filmning nedifrån och upp till toppen av pallen samt ned till botten igen.
- Prog 3: Filmning nedifrån och upp till toppen av pallen samt ned till botten igen.
- Prog 4: Vattenskyddat program med avbrott för påläggning av toppfilm.
- Prog 5,6: Fria program för speciell filmning (option)

Val topplatta (Vridomkopplare)

Läge 1 = Använd topplatta. (Gäller endast om maskinen är utrustad med optionen topplatta).

Val toppvarv (Vridomkopplare)

Val av antal varv som läggs i toppen av godset, 1-3 varv.

Hiss-hastighet (Vridomkopplare)

Hissens hastighet uppåt.

Bordshastighet (Inställningsratt)

Bordets rotationshastighet.

Reset (Tryckknapp)

Knappen reset skall användas om något befinner sig i fel position före start av maskinen. Tryck på knappen varvid maskinens bord och hiss rör sig till respektive utgångsläge. Om maskinen är utrustad med topplatta så rör sig denna till sitt övre läge.

Start (Tryckknapp)

Start av maskinen.

Nödstop (Tryckknapp)

Tryck på knappen för att stoppa maskinen i nödsituation. **OBS! Får endast användas i nödsituation. Onödig användning kan skada växel på vridbord.**

Spänningsindikator (Lampa)

Lyser lampan så är maskinen spänningsatt.



Programväljare (Vridomkopplare)

- Prog 1: Filmning nedifrån och upp till toppen av pallen.
- Prog 2: Filmning nedifrån och upp till toppen av pallen samt ned till botten igen.
- Prog 3: Filmning nedifrån och upp till toppen av pallen samt ned till botten igen.
- Prog 4: Vattenskyddat program med avbrott för påläggning av toppfilm.
- Prog 5,6: Fria program för speciell filmning (option)

Val bottenvarv (Vridomkopplare)

Val av antal varv som läggs i botten av godset, 1-6 varv.

Bordshastighet (Inställningsratt)

Bordets rotationshastighet.

Val toppplatta (Vridomkopplare)

Läge 1 = Använd toppplatta. (Gäller endast om maskinen är utrustad med optionen toppplatta).

Reset (Tryckknapp)

Knappen reset skall användas om något befinner sig i fel position före start av maskinen. Tryck på knappen varvid maskinens bord och hiss rör sig till respektive utgångsläge. Om maskinen är utrustad med topplatta så rör sig denna till sitt övre läge.

Val toppvarv (Vridomkopplare)

Val av antal varv som läggs i toppen av godset, 1-3 varv.

Start (Tryckknapp)

Start av maskinen.

Filmspänning (Inställningsratt)

Filmspänning mellan aggregatet och pallgodset.

Nödstopp (Tryckknapp)

Tryck på knappen för att stoppa maskinen i nödsituation. **OBS! Får endast användas i nödsituation. Onödig användning kan skada växel på vridbord.**

Hiss hastighet (Vridomkopplare)

Hissens hastighet uppåt.

Spänningsindikator (Lampa)

Lyser lampan så är maskinen spänningsatt.

3.3 ÖVERSIKT PROGRAM

Program 1 Programmet används framförallt när hög kapacitet önskas eller vid gods som kräver minimalt med film eftersom filmningen avslutas redan på toppen av pallen.

1. Tryck på startknappen.
2. Bordet börjar rotera med mellanfart.
3. Efter ca ett halvt varv startar försträckningen och bordet ökar i hastighet till förinställt värde.
4. När antal bottenvarv (som är förinställda) är räknade börjar hissen gå uppåt.
5. När fotocellen på hissen lyser ovanför godset stannar hissen efter ca 1 sekund .
6. Antal toppvarv (som är förinställda) räknas varefter bordet minskar sin hastighet till lågfart för att sedan stanna i utgångsläget.
7. Filmen skärs av manuellt och hissen körs ned igen med startknappen.

Program 2 Programmet används för "normalt" pallgods då filmning sker både uppåt och nedåt.

1. Tryck på startknappen.
2. Bordet börjar rotera med mellanfart.
3. Efter ca ett halvt varv startar försträckningen och bordet ökar i hastighet till förinställt värde.
4. När antal bottenvarv (som är förinställda) är räknade börjar hissen gå uppåt.
5. När fotocellen på hissen lyser ovanför godset stannar hissen efter ca 1 sekund.
6. Antal toppvarv (som är förinställda) räknas varefter hissen börjar gå nedåt igen, läge 2 är oberoende av hisshastighet uppåt.
7. När hissen kommer till bottenläget stannar den, varefter bordet fortsätter att rotera ca ett varv, minskar sedan farten till lågfart och stannar därefter i utgångsläget.

Program 3 Programmet används för "normalt" pallgods då filmning sker både uppåt och nedåt.

1. Tryck på startknappen.
2. Bordet börjar rotera med mellanfart
3. Efter ca ett halvt varv startar försträckningen och bordet ökar i hastighet till förinställt värde.
4. När antal bottenvarv (som är förinställda) är räknade börjar hissen gå uppåt.
5. När fotocellen på hissen lyser ovanför godset stannar hissen efter ca 1 sekund.
6. Antal toppvarv (som är förinställda) räknas varefter hissen börjar gå nedåt igen, läge 5 är oberoende av hisshastighet uppåt.
7. När hissen kommer till bottenläget stannar den, varefter bordet fortsätter att rotera ca ett varv, minskar sedan farten till lågfart och stannar därefter i utgångsläget.

Program 4 Programmet är avsett att ge extra vattenskydd åt pallgodset genom att hissen går tillräckligt sakta uppåt så att filmvarven överlappar varandra med ett övre varv utanpå det undre samt genom att toppfilmen omges av sträckfilm på både in-och utsidan.

1. Tryck på startknappen.
2. Bordet börjar rotera med mellanfart.
3. Efter ca ett halvt varv startar försträckningen och bordet ökar i hastighet till förinställt värde.
4. När antal bottenvarv (förinställda) är räknade börjar hissen gå uppåt.
5. När fotocellen på hissen lyser ovanför godset stannar hissen efter ca 1 sekund.
6. Bordet fortsätter att rotera ca 1 1/2 varv.
7. Hissen går nedåt ca 20 cm.
8. Bordets hastighet minskar till lågfart varefter bordet stannar i sitt utgångsläge.
9. Toppfilmen placeras ovanpå pallen varefter startknappen påverkas.
10. Bordet börjar rotera igen samtidigt som hissen börjar gå uppåt tills fotocellen stoppar den.
11. Antal toppvarv (förinställda) räknas varefter hissen börjar gå nedåt igen.
12. När hissen kommer till bottenläget stannar den, varefter bordet fortsätter att rotera ca ett varv, minskar sedan farten till lågfart och stannar därefter i utgångsläget.

Program 5, 6 Kan kundanpassas. (Option).

4. Köra maskinen

4.1 UPSTART



- 1 Se till att nödstoppet inte är intryckt. OBS! Nödstoppet skall ej användas som maskinstopp eftersom onödigt användning kan orsaka skada på växel på vridbord.



- 2 Knappen reset skall användas om något befinner sig i fel position före start av maskinen. Tryck på knappen varvid maskinens bord och hiss rör sig till respektive utgångsläge. Om maskinen är utrustad med topplatta så rör sig denna till sitt övre läge.



- 3 Placera pallgodset på mitten av bordet och fäst filmen genom att knyta fast den i pallen.
- 4 Välj om filmning skall ske med topplatta genom att ställavridomkopplaren i läge 1 (gäller endast om maskinen är utrustad med topplatta).



- 5 Ställ in önskat program med vridomkopplaren.

Program 1: Filmning nedifrån och upp till toppen av pallen.

Program 2: Filmning nedifrån och upp till toppen av pallen samt ned till botten igen.

Program 3: Filmning nedifrån och upp till toppen av pallen samt ned till botten igen.

Program 4: Vattenskyddat program med avbrott för påläggning av toppfilm.

Program 5-6: Fria program för speciell filmning (option).

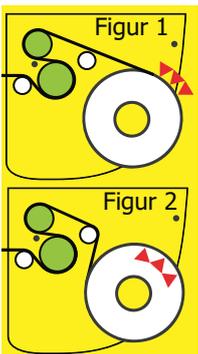
Se även detaljerad beskrivning av de olika programmen på nästa sida.



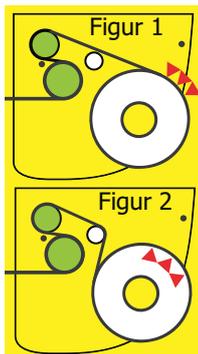
- 6 Kontrollera att alla inställningar är riktiga och tryck därefter på startknappen varefter maskinen arbetar automatiskt enligt förinställt program.

- 7 Skär av filmen och kläm fast filmändan under den övriga filmen.

4.2 LADDA FILM

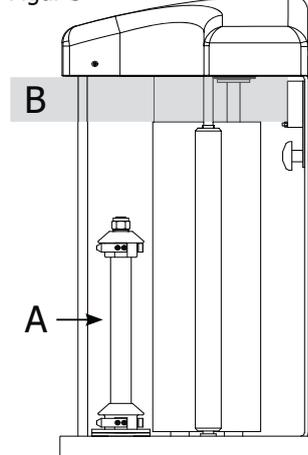


GL 215



GL 205

Figur 3



Tänk på: Om maskinen står i ett kylt utrymme och således är utrustad med option -6° eller -28° skall filmen som används ha samma temperatur som omgivningen. Låt filmen stå i minst ett dygn i samma utrymme som maskinen innan användning.

1. Kontrollera vilken sida av filmen som är klibbig. Om utsidan är klibbig (vanligast) skall filmrullen rotera moturs (figur 2) och om insidan är klibbig skall den rotera medurs (figur 1).
2. Sätt i en ny filmspole genom att trycka ned den över valsens (A). **OBS! Hantera filmrullen försiktigt så att den inte blir skadad, eftersom det kan medföra filmbrott.**
3. Trä filmen enligt figur 1 eller 2. Det är lättast om man viker filmändan fyrdubbel och trär mellan den översta delen av valsarna som figur 3, B (grå området).

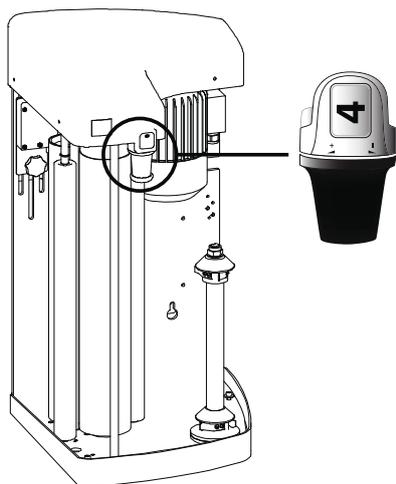


Tänk på att axeln till filmhållaren har flänsar som kan vara vassa. Varning för skärrisk.



Kontrollera att "Installationen - uppställning av maskin" är korrekt utförd. Tips! Läs igenom hela kapitlet "Körning av maskin" innan du startar.

4.3 STÄLL IN FÖRSTRÄCKNING AV FILM



Med hjälp av växel reglaget (se figuren till vänster) som sitter strax ovanför filmrullen kan man ställa in olika försträcksgrader.

GL 205, GL205 HS	GL 215, GL 215 HS
Växel 1= 1%	Växel 1= 30%
Växel 2= 25%	Växel 2= 60%
Växel 3= 45%	Växel 3= 80%
Växel 4= 65%	Växel 4= 110%
Växel 5= 90%	Växel 5= 145%
Växel 6= 135%	Växel 6= 200%
Växel 7= 170%	Växel 7= 250%
Växel 8= 210%	Växel 8= 300%

Om man väljer en hög växel blir filmen tunnare på pall godset. Detta innebär lägre kostnad för filmen men, kräver också en högre filmkvalitet än en lägre växel. Börja t ex med växel 6 för att se om filmen håller. Om den går av, byt till en lägre växel eller till högre filmkvalitet.

Enligt Cyklop filosofi:

100%:s försträckning=1 meter film på rullen blir 2 meter på pallen.
200%: 1 meter blir 3 meter, 300%: 1 meter blir 4 meter, och så vidare. (Filmspännings värdet påverkar också).

4.4 STÄLL IN FILMSPÄNNING (ENDAST GL 215/GL 215 HS)

Masknen är utrustad med ett halvautomatiskt, elektroniskt system för att optimal filmspänning mellan aggregat och gods skall uppnås.

För att utnyttja maskinen på bästa sätt vid olika filmtyper och gods måste grundinställningen göras manuellt. Görs inte det kan problem uppstå med utmatningen av film. Antingen att filmrullen snurrar runt stötvis och besvärande ljud uppkommer eller att för hård filmspänningen på godset nås.

Ställ in spänningen genom att vrida potentiometern för filmspänningen.

ÖKA Vrid potentiometern medurs
MINSKA Vrid potentiometern moturs

Tänk på att om för hög filmspänning ställs in kan filmen brista.

Ställa in lös filmspänning vid ömtåligt gods:

1. Starta filmcykeln
2. Vrid sakta ned filmspänningen till filmen matas ut stötvis.
3. Öka med en enhet på skalan

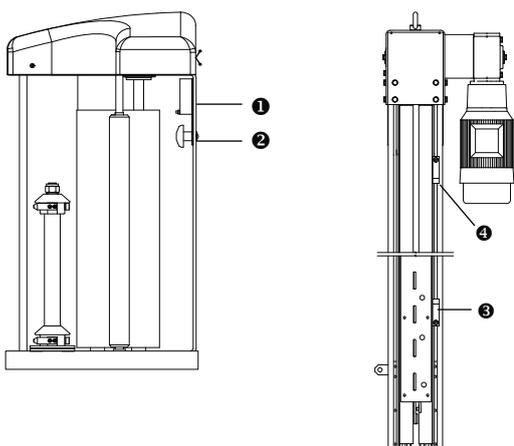
Ställa in hård filmspänning vid tåligt gods:

1. Starta filmcykeln
2. Vrid sakta upp filmspänningen tills filmen är nära att gå av eller att godset blir för hårt spänt.
3. Vrid ned en enhet på skalan.

Systemet ger efter denna justering bästa resultat både ekonomiskt samt förpackningstekniskt.

Exempel på inställningar	Lös filmspänning	Hård filmspänning
Cast film 17-20 my		
Blåst film 20-25 my		

4.5 JUSTERING AV HÖJDFOTOCELL



Får ej justeras för lågt eller för högt, så hissen "krockar" innan givaren känner av klacken.

①-④ skall ej behöva justeras, maskinen är inställd med max höjd samt min höjd.

Rekomenderas att fotocell sitter så högt som möjligt och att justeringen görs med värde under pallparametrar (se "Display - Program pallparametrar").

Fotocellen (①) som normalt stoppar aggregathissen vid pallgodsets överkant kan justeras i höjdlid genom att man först lossar ratten (②) och ställer sedan in den nya höjden.

Ju lägre den sitter desto högre blir stoppläget för hissen. Normalt brukar filmens överkant vara ca 2-5 cm ovanför pallgodset.

Fast stoppläge av hissen uppe och nere.

Hissens rörelse uppåt och nedåt begränsas av den övre och nedre stoppklacken, som båda är justerbara på masten. Figuren till vänster visar den nedre stoppklacken (③). Genom att justera denna kan man bestämma hur långt ned filmen skall täcka pallen/godset. Den övre stoppknappen (④) kan sänkas, om man bara vill filma pallen nedre del, när fotocellens justering inte räcker till.

4.6 STARTA MASKINEN



Tryck på startknappen, för att starta filmcykeln.

Vid användning av program 1 och 3 vid filmning, stannar hissen i det övre läget. För att få ner hissen till utgångsläget, tryck på start ytterligare en gång.



Stå ej för nära det roterande bordet med gods då dåligt staplat gods kan falla ned från pallen.



OBS!

När pallen rör bordet får den ej skjutas i någon riktning då skador på motor/växlar kan uppstå.

5. Skötsel & Dagligt underhåll

(Endast utbildad personal)

5.1 RENGÖRING AV MASKINEN

Håll alltid rent och snyggt i och runt maskinen. Tag för vana att se över maskinen minst en gång per vecka och rengör om så behövs. Använd fuktad trasa med vatten och diskmedel.



PÅBUD !

Installationen ska stängas av före rengöring. Lås huvudströmbrytaren på manöverskåpet så att installationen inte oväntat kan sättas igång medan rengöring pågår.



VARNING !

Se till att elektriska komponenter inte kommer i kontakt med vatten eller andra vätskor. När maskinen rengörs av annan personal än operatören, t.ex. en städare, så ska denna ges föregående anvisningar gällande säker rengöring.

5.2 SERVICE & UNDERHÅLL

Fram till garantiperiodens slut får reparationer endast utföras under ledning av leverantörens tekniker.



Standarddelar:

- Använd helst samma fabrikat som originalet. Vid tveksamhet, rådgör med leverantören.

Kvalitén på eventuella reservdelar måste åtminstone motsvara originaldelens (jämför specifikationerna). Samtliga delar kan beställas av tillverkaren.

Originaldelar:

- Ersättningsdelar ska beställas hos leverantören.

I förebyggande syfte kan det vara att rekommendera att lagerföra vissa reservdelar för att minimalisera tidsförluster vid driftstopp. Rådgör med tillverkaren. Se "Rekommenderad reservdelslista" sist i reservdelslistan.



VARNING !

Avvikelse från ovanstående föreskrifter kan få följder som äventyrar säker drift av installationen samt att garantitiden förverkas. Tillverkaren ansvarar ej för händelser till följd av sådana avvikelser.

Installationen består huvudsakligen av standarddelar (som finns att köpa på den öppna marknaden), men även av originaldelar (som finns att köpa hos tillverkaren).



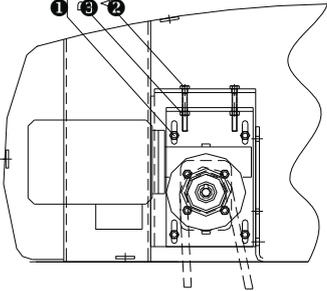
SERVICE OCH UNDERHÅLL

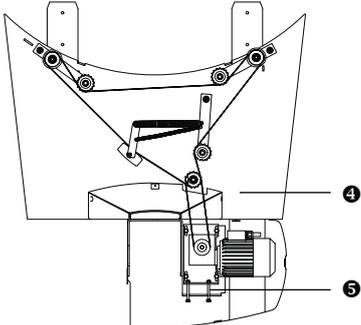
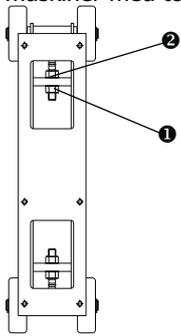
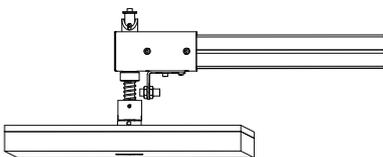
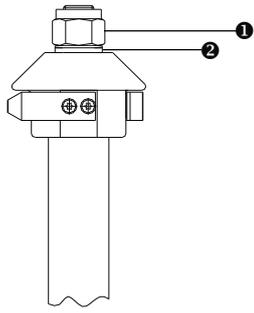
Under pågående service eller underhåll ska strömmen stängas av med hjälp av huvudströmbrytaren, som dessutom ska reglas med hänglås för att förebygga oplanerad igångsättning.



ELEKTRISKA ARBETEN

Trots att strömbrytaren har stängts av så kan spänningsrester finnas kvar i installationen, t.ex. i kondensatorer eller i form av potentiell energi. Vänta därför några minuter innan arbeten med elektriska ledningar kan påbörjas.

Kontrolleras	Justering och/eller smörjning	Intervall
<p>Sträckning av kedja för drivning av bordet standard maskin.</p> 	<p>Se till att bordet är obelastat och ta därefter tag i bordets periferi och känn efter om det glappar i sidled.</p> <p>Om glappet överskrider 30 mm skall kedjan justeras genom att lossa alla 4 muttrarna ①, samt spänna med hjälp av de två skruvarna ② med tillhörande muttrar ③, så att glappet blir max 10 mm.</p> <p>Rengör kedjan samt smörj med olja.</p> <div data-bbox="534 1915 1061 2072"><p>Använd smörjspray med pip! Undvik att smörja på andra delar än de tänkta!</p></div>	<p>3 månader (första gången efter 3 veckor)</p>

Kontrolleras	Justering och/eller smörjning	Intervall
<p>Sträckning av kedja för drivning av bordet hästsco maskin.</p> 	<p>Maskin med hästsco bord har två kedjor för bordsdriften. Den längre (4) är självjusterande medans den kortare (5) bör kontrolleras.</p> <p>Se ovan (för standard maskin) hur justeringen skall göras.</p> <div style="border: 1px solid gray; border-radius: 15px; padding: 10px; background-color: #f0f0f0;">  <p>Använd smörjspray med pip! Undvik att smörja på andra delar än de tänkta!</p>  </div>	<p>3 månader (första gången efter 3 veckor)</p>
<p>Kedjesträckare av topplatta (gäller maskiner med topplatta).</p> 	<p>Lossa U-profilen från topplattemastens framsida och kontrollera kedjespänningen. Kedjesträckning sker genom att först lossa mutter (2), där efter lossa eller spänn mutter (1). Avsluta med att skruva åt mutter (2).</p> <p>Rengör kedjan samt smörj med olja.</p> <div style="border: 1px solid gray; border-radius: 15px; padding: 10px; background-color: #f0f0f0;">  <p>Använd smörjspray med pip! Undvik att smörja på andra delar än de tänkta!</p>  </div>	<p>3 månader (första gången efter 3 veckor)</p>
<p>Kontrolleras Mast och kedja.</p>	<p>Justering och/eller smörjning Rengör kedjan 1 samt smörj med olja.</p> <div style="border: 1px solid gray; border-radius: 15px; padding: 10px; background-color: #f0f0f0;">  <p>Använd smörjspray med pip! Undvik att smörja på andra delar än de tänkta!</p>  </div>	<p>Intervall 3 månader</p>
<p>Kontrolleras Presstrycket, mm för topplattan (gäller endast om maskinen är utrustad med topplatta).</p> 	<p>Justering och/eller smörjning Presstrycket på topplattan är förinställt till ca 280 N. Ökar presstrycket skall axel och lager rengöras. Justera givare.</p>	<p>Intervall 6 månader</p>
<p>Kontrolleras Bromsen för filmrullen</p> 	<p>Justering och/eller smörjning Kontrollera friktionsbromsen genom att dra i filmen med normal filmhastighet och därefter plötsligt släppa filmen. Filmrullen skall då stanna efter ca 1/5 dels varv.</p> <p>Grundinställning: Skruva ned muttern (1) tills fjäderbrissan (2) blir helt i hoptryckt. Skruva därefter upp muttern (1) 3/4 varv.</p>	<p>Intervall 3 månader</p>

6. Felsökning

6.1 STANDARD

Problem	Åtgärd
Om inget fungerar?	Kontrollera att ström finns till maskin och att strömbrytaren står i läge "1". Prova att trycka "maskin stopp" i 3 sek. "Återställ" sedan maskinen. Kör till utgångsläge. Kontrollera nödstoppen inte är intryckt, i så fall vrid knappen åt höger och då skall knappen hoppa ut.
Om film brister?	Rätta till filmen och fäst filmen på nytt på pallen (ej under drift), tryck "start".
Pallen stannar på fel ställe?	Tryck återställ.
Filmar inte ända upp till toppen på godset?	Kontrollera givare (se justering av höjdfotocell", sid 12) för godshöjd. Kontrollera inställningarna för filmning, läs "Display - Pallparametrar" (kräver lösenord).
Hissen går inte ned	Klämskydd under hissen kan vara påverkat. Kontrollera att inget ligger under hissen.
Bordet har fastnat	Kontrollera pulsgivare bord (under kåpa vid mast).

6.2 HÄSTSKO

Problem	Åtgärd
Om inget fungerar?	Kontrollera att ström finns till maskin och att strömbrytaren står i läge "1". Prova att trycka "maskin stopp" i 3 sek. "Återställ" sedan maskinen. Kör till utgångsläge. Kontrollera nödstoppen inte är intryckt, i så fall vrid knappen åt höger och då skall knappen hoppa ut.
Om film brister?	Rätta till filmen och fäst filmen på nytt på pallen (ej under drift), tryck "start".
Pallen stannar på fel ställe?	Tryck återställ. Kontrollera att godset ej överstiger max pallvikt för maskinen. Kontrollera att drivhjul ej slirar. Hjulen kan då vara utslitna och behöva bytas.
Filmar inte ända upp till toppen på godset?	Kontrollera givare (se "justering av höjdfotocell", sid 12) för godshöjd. Kontrollera inställningarna för filmning, läs "Display - Pallparametrar" (kräver lösenord).
Hissen går inte ned	Klämskydd under hissen kan vara påverkat. Kontrollera att inget ligger under hissen.
Maskinen startar ej	Säkerhetsfotocellen vid bordet kan vara påverkad. - Kontrollera att fotocellen sitter i linje med reflektorn. - Kontrollera att smuts eller andra främmande föremål ej befinner sig mellan fotocell och reflektor.

7. Installation

7.1 TRANSPORT

Transport

Vid transport av Cyklop filmsträckningsmaskiner och tillbehör måste allmänna säkerhetsförebyggande åtgärder vidtas. Dessutom skall nationella regler och föreskrifter iakttas.

Enskilda delar och stora komponenter är noggrant fixerad vid leverans. Vid montering eller att maskinen flyttas, skall det vidtas stor säkerhet. Kontrollera att lyftanordningen är dimensionerad för vikten och inte innebär en säkerhetsrisk.

Endast godkända lyftanordningar med större lyftkapacitet än den totala vikten på maskinen inkl. emballage får användas.



Livsfara!

Det är förenat med livsfara att stå eller arbeta under någon typ av hängande last!

Filmsträckningsmaskinen kan också flyttas med hjälp av kran eller travers. I sådant fall måste först alla tillbehör avlägsnas från emballagepallen som filmsträckningsmaskinen står på (gäller ej fixerade tillbehör).

Transportsäkringar

Kontrollera noggrant att alla delar är med i paketet och om de har några transportskador. Om godset är transportskadat ska Cyklop AB eller speditören kontaktas innan godset behandlas ytterligare. Dimension och vikt

Godsets följesedel innehåller detaljer angående godsets vikt och dimension.

Emballage

Förpackningsmaterialet kan återvinnas till 100% vilket framgår av återvinningssymbolen (♻️).

Generella regler

Om inget annat sagts ska alla delar transporteras i originalförpackning till installationsplatsen. Vid upppackning ska alla delar granskas för att upptäcka eventuella transportskador. Om godset blivit skadat under transport skall speditören omedelbart kontaktas och upppackningen avbrytas.

OBS! Eventuella skador på godset måste noteras på fraktsedeln vid mottagning av godset. Inga undantag gäller här!

Transport

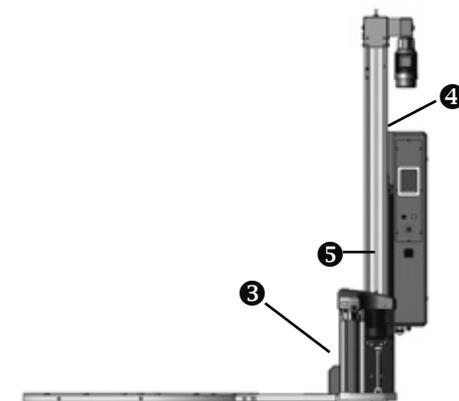
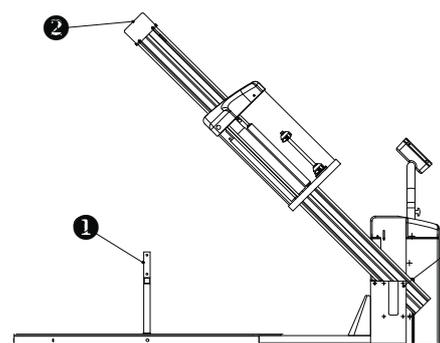
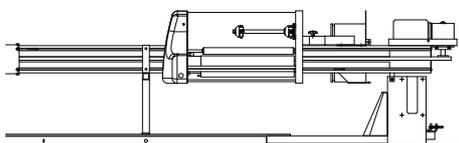
Cyklop filmsträckningsmaskiner och dess tillbehör transporteras normalt sett i en öppen emballagepall eller tillbehör på separat pall.



Risk för skada!

Maskinens/godsets tyngdpunkt kan sitta högt, vilket ökar risken för att maskinen/godset ska välta. Kontrollera noggrant var tyngdpunkten befinner sig för att eliminera vältrisken.

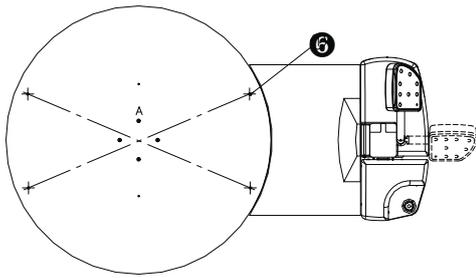
7.2 UPPSTÄLLNING AV STANDARD MASKIN



- 1 Transportera maskinen (enligt figuren till vänster) med en truck till en lämplig plats där det finns gott om utrymme runt maskinen. Serviceområde: Minst 1 m kring maskinen krävs för att service skall kunna utföras. Maskinens serviceställen skall kunna nås med godkänd personlyft eller liknande, alternativt att kunden tar ansvaret för att maskinens service kan utföras. OBS! Detta skall då bestämmas vid upphandlingstillfället. Uttag för gafflar finns i chassit på bordets sida.
- 2 Se till att golvet är plant och rent innan maskinen sänks ned från trucken.
- 3 Lossa bygeln (1), som förbinder masten med bordet, från masten. För att resa masten, fäst ett lyftband i lyftöglan (2) som sitter på masttoppen och res sedan masten med hjälp av en truck eller annan lyftanordning.
- 4 Skruva fast masten i mastfoten (3) ordentligt med M8 skruvarna som följer med maskinen. Demotera transportsäkringar. Mast skall monteras lodrät (vattenpass). Demontera bygeln från bordet (1) och transportskruv för motvikt hiss (4) även för släde (5). Alla transportsäkringar för demontering är markerade med röda plastband.
- 5 Om maskinen är utrustad med topplatta kontrollera med ett lod (6), att centrum på vridbordet är i centrum av topplattan. Bommen till topplattan är justerbar i längsled, lossa skruvarna i hållaren (6). I sidled är bommen justerbar genom att shimsa mellan bommen och hållaren.

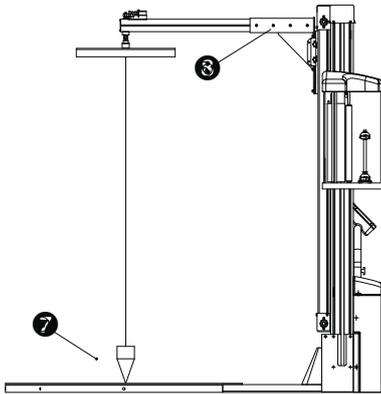


Se till att masten står lodrätt i rätt vinkel mot bordet samtidigt som skruvarna dras fast. Demontera bygeln och transportsäkringar från bordet och masten.



- 6 Maskinen skall skruvas fast i golvet enligt följande: Lossa bordsplåten, under denna plåt finns 4 st fästhål (6) för bultning i golvet. Bulta fast maskinen och åter montera bordsplåten. Vid bultning i golv skall vridbordets kedjespänning kontrolleras och justeras vid behov.

- 7 Om maskinen är utrustad med topplatta kontrollera med ett lod (7), att centrum på vridbordet är i centrum av topplattan. Bommen till topplattan är justerbar i längsled, lossa skruvarna i hållaren (8). I sidled är bommen justerbar genom att shimsa mellan bommen och hållaren.



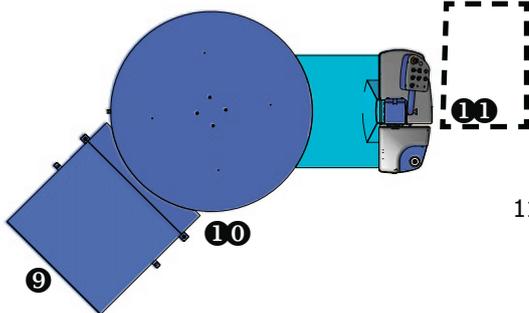
- 8 Montera uppkörningsrampen (9) i lämplig riktning. 5 olika vinklar är möjliga genom att flytta fästbulten vid bordets kant.

- 9 Justera de två ställskruvarna (10) i hålen på rampen med en M20 insexnyckel så att rampen vilar stadigt mot golvet och ligger ca 1-2 mm under bordets nivå.

- 10 Koppla in maskinen till elnätet. Uttaget skall vara avsäkrat till 16A, alternativt 32 A för enfas versionen.

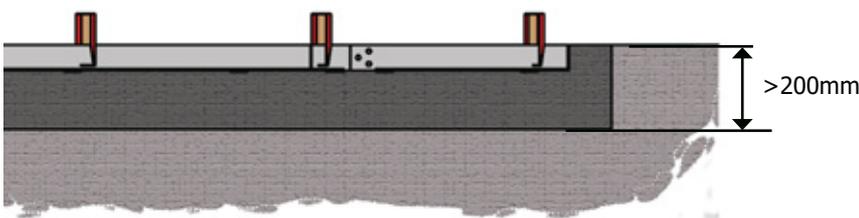
Användaren ska vid inkoppling kontrollera fasföljden, så att motorer roterar åt rätt håll. Om motorer roterar åt fel håll koppla ifrån maskinen och vänd faserna i handsken.

Om fast installation av kraft-försörjning görs, måste en huvudbrytare monteras vid anslutningspunkten.

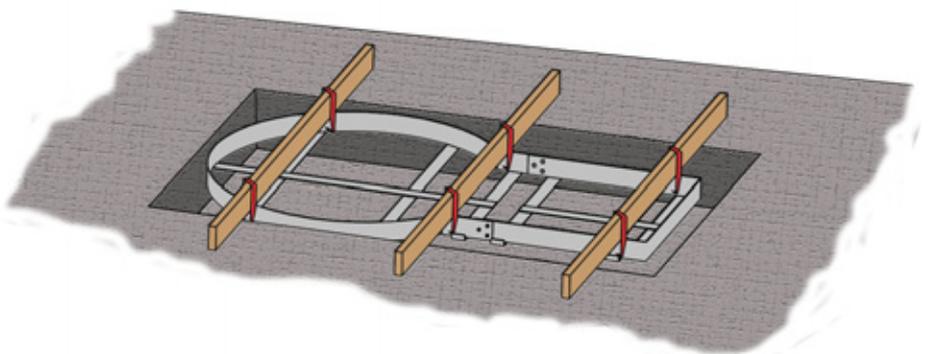


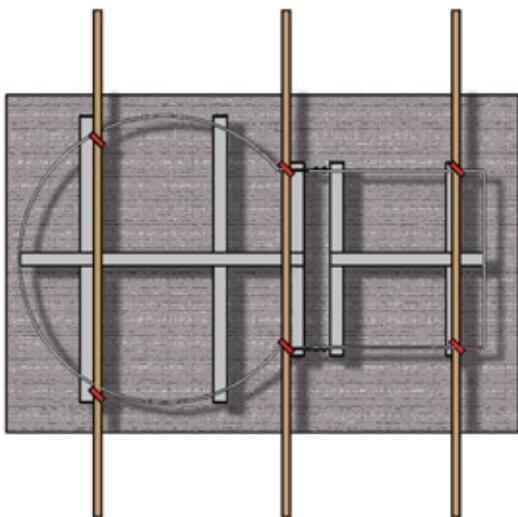
- 11 Arbetsområdet under drift (11) för operatören av maskinen anges av streckat område.

7.3 INSTALLATION AV INGJUTNINGSRING



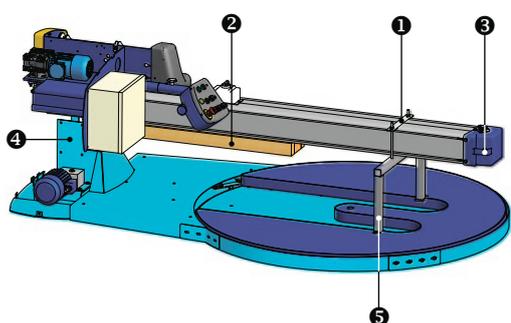
1. Hålet skall vara minst 200 mm djupt.
2. Använd träreglar eller liknande för att hålla ramen i nivå med golvet. Fäst dem med snöre eller band.
3. Mät höjden till bordet på maskinen.





4. Gjut golvet inuti ramen. Fyll upp tills det är lika mycket kvar upp till golvytan som tidigare mätts upp. Var noga att fylla upp rätt nivå så att bordet på maskinen kommer vara i nivå med golvet. Detta innebär minst slitage inte bara på truckhjul samt sträckfilmare men även på personal som använder handtruck.
5. Tag bort reglarna när betongen har brunnit klart.
6. Gjut igen resten av hålet.

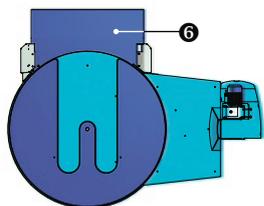
7.4 UPPSTÄLLNING AV HÄSTSKO (HS) MASKIN



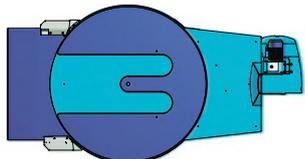
- 1 Transportera maskinen med en truck till en lämplig plats där det finns gott om utrymme runt maskinen. Serviceområde: Minst 1 m kring maskinen krävs för att service skall kunna utföras. Maskinens serviceställen skall kunna nås med godkänd personlyft eller liknande, alternativt att kunden tar ansvaret för att maskinens service kan utföras. OBS! Detta skall då bestämmas vid upphandlings-tillfället.

Lyft maskinen vid träregeln (2).

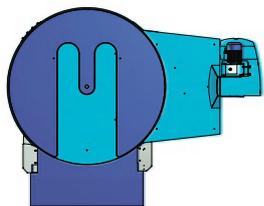
- 2 Se till att golvet är plant och rent innan maskinen sänks ned från trucken.



- 3 Lossa bygeln (1), som förbinder masten med chassiet, från masten. För att resa masten, fäst ett lyftband i lyftögeln (5) som sitter på masttoppen och res sedan masten med hjälp av en truck eller annan lyftanordning.



- 4 Skruva fast masten i mastfoten (4) ordentligt med M8 skruvarna som följer med maskinen.

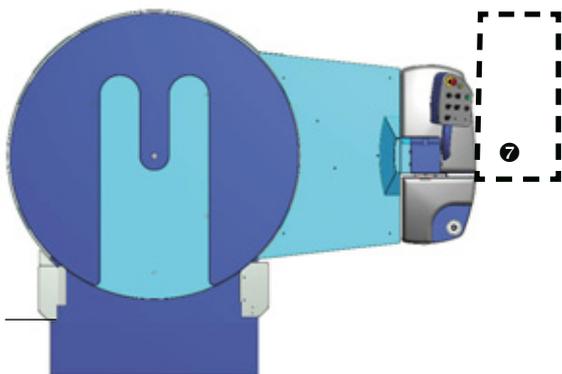


- 5 Mast skall monteras lodrät (vattenpass). Demontera bygeln från bordet (5).

- 6 Om maskinen är utrustad med topplatta se kapitel 7.2, avsnitt 7.

- 7 Montera uppkörningsrampen (6) i lämplig riktning. 3 olika vinklar är möjliga genom att flytta fästbulten vid bordets kant. Kontakta Cyklop för montering/flytt till annat läge.

3WAY-D SYSTEM™



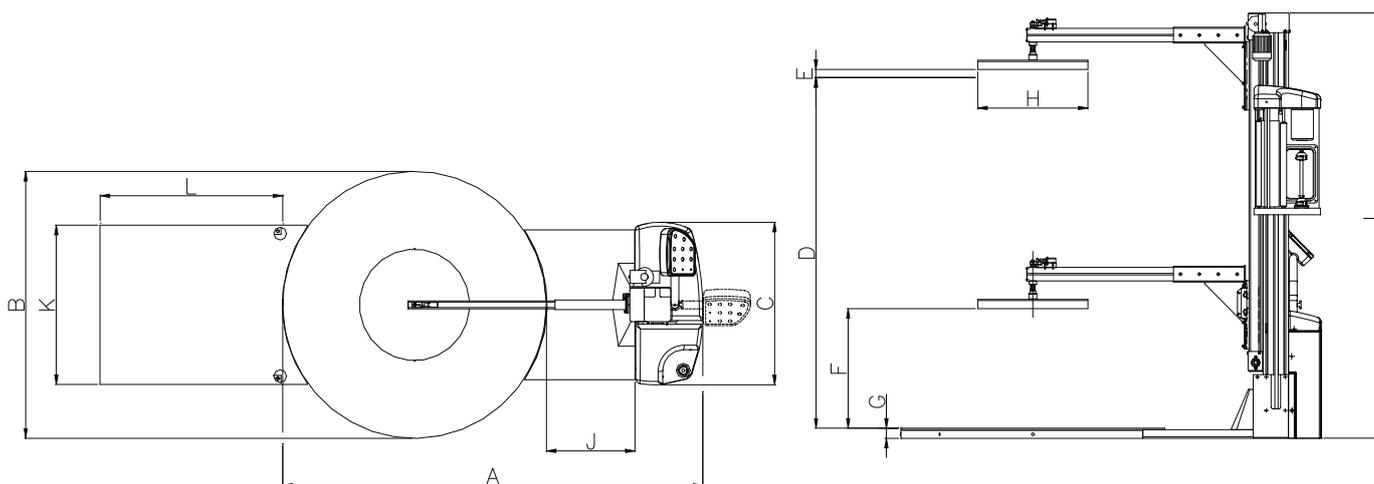
- 8 Koppla in maskinen till elnätet. Uttaget skall vara avsäkrat till 16A, alternativt 32 A för enfas versionen. Användaren ska vid inkoppling kontrollera fasföljden, så att motorer roterar åt rätt håll. Om motorer roterar åt fel håll koppla ifrån maskinen och vänd faserna i handsken. Om fast installation av kraft-försörjning görs, måste en huvudbrytare monteras vid anslutningspunkten.

- 9 Arbetsområdet under drift (7) för operatören av maskinen anges av streckat område.

8. Tekniska data

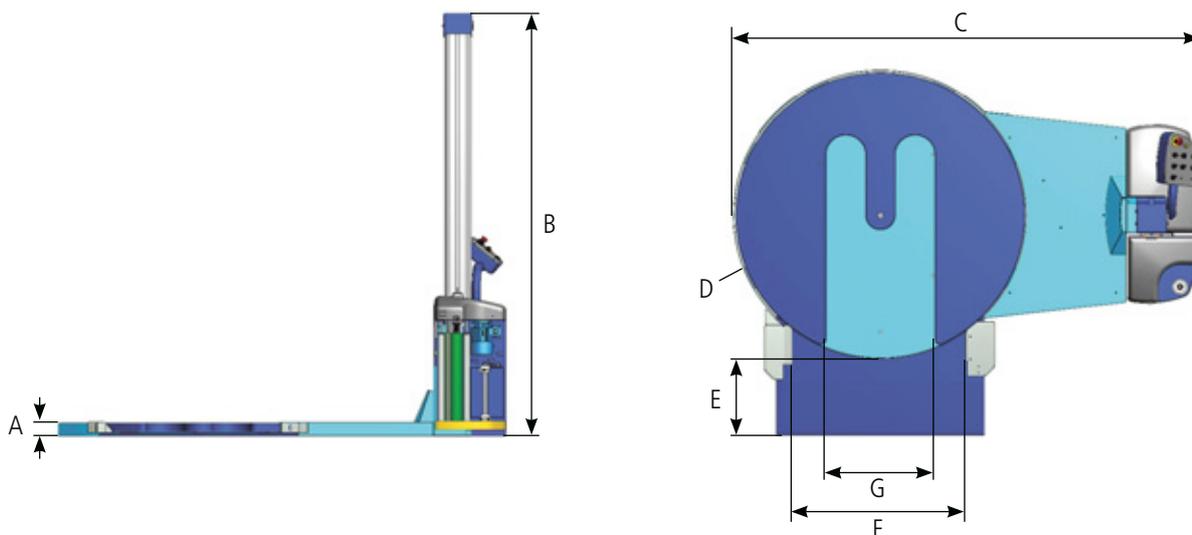
8.1 GL 205 / GL 215 STANDARD

Maskin	Kapacitet Vridbordshastighet Hisshastighet Ljudnivå Temperaturområde	Max 25 pallar/tim (beroende på godstyp) Max 12 r/min Max 0,6 m/sek <70 dB (A) (cast film, 9 r/m) +5 to +35°C i en torr tempererad miljö
EI	Anslutning Effekt Skyddsnorm EX klassning	3-phase - 400 V + N + PE, 50 Hz 3-phase - 230 V + N + PE, 50 Hz (option) 1-phase - 240 V + N + PE, 50 Hz (option) 1,3 kW IP54 Ej godkänd för ATEX klassade miljöer
Pallgods	Min storlek (längd x bredd) Max storlek (längd x bredd) Lägsta höjd inkl pall Max höjd inkl pall Max vikt	0,8 x 0,6 m 1,2 x 1,2 m alt. 1,4 x 1,0 m >500 mm (beroende på godstyp) 2200 mm (option upp till 2600 mm) Max 1200 Kg
Sträckfilm	Diameter kärna Ytterdiameter, max Filmbredd, max Filmtjocklek	76,4 mm +- 250 mm 500 mm 12-25 my



Mått (mm)	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
Standard	2670	1675	1020	2200	50	750	60	700	2770	550	1000	1500
Option	2995	2000		2600					3170	550		1500

Maskin	Kapacitet Vridbordshastighet Hisshastighet Ljudnivå Temperaturområde	Max 25 pallar/tim (beroende på godstyp) Max 12 r/min Max 0,6 m/sek <70 dB (A) (cast film, 9 r/m) +5 to +35°C i en torr tempererad miljö
EI	Anslutning Effekt Skyddsnorm EX klassning	3-phase - 400 V + N + PE, 50 Hz 3-phase - 230 V + N + PE, 50 Hz (option) 1-phase - 240 V + N + PE, 50 Hz (option) 1,3 kW IP54 Ej godkänd för ATEX klassade miljöer
Pallgods	Min storlek (längd x bredd) Max storlek (längd x bredd) Lägsta höjd inkl pall Max höjd inkl pall Max vikt	0,4 x 0,6 m 1,2 x 1,2 m alt. 1,4 x 1,0 m >500 mm (beroende på godstyp) 2200 mm (option upp till 2600 mm) Max 1500 Kg (option 2000 kg)
Sträckfilm	Diameter kärna Ytterdiameter, max Filmbredd, max Filmtjocklek	76,4 mm +/- 250 mm 500 mm 12-25 my



Dim (mm)	A	B	C	D	E	F	G
Standard	85	2540	2675	Ø1650	440	990	625
Option		2995					

Contents

	Section	Page
Machine configuration		2
EC declaration		5
General safety instructions	1	26
Main machine parts	2	30
Control cabinet	3	31
• GL 205 Summary and explanation of buttons	3.1	31
• GL 215 Summary and explanation of buttons	3.2	32
• Summary of program	3.3	33
Operate the machine	4	34
• Activation	4.1	34
• Load film	4.2	34
• Set film pre-stretch	4.3	35
• Set film tension (Only GL 215 / GL 215 HS)	4.4	35
• Adjustment of height photoelectric cell.	4.5	36
• Start the machine	4.6	36
Care and daily maintenance	5	37
• Cleaning	5.1	37
• Service & Maintenance	5.2	37
Troubleshooting	6	39
• Standard	6.1	39
• Horseshoe (HS)	6.2	39
Installation	7	40
• Transport	7.1	40
• Machine setup	7.2	40
• Casting of floor protection ring	7.3	41
• Horseshoe machine setup (HS)	7.4	42
Technical data	8	43
• Standard	8.1	43
• Horseshoe (HS)	8.2	44
Spare parts, standard machine	9	45
Spare parts, horseshoe machine (HS)	10	66
Options and accessories	11	78
Spare parts, optional	12	79
• Long mast	12.1	79
• Round top plate	12.2	82
• Rectangular top plate	12.3	86
• Table Ø2000 mm	12.4	90
• Table Ø2400 mm	12.5	92
• Table 2000 kg	12.6	96
• Tandem	12.7	98
• Twinpack	12.8	99
• Accessories	12.9	100
Recommended spare parts	13	105
Wiring diagram	14	106
• GL 205	14.1	106
• GL 215	14.2	121

1. General safety instructions

GENERAL

Machine design and construction allows for safe use and maintenance. This is true provided that the installation is done as described in this guide. The guide should be read and the instructions followed by anyone working with the machinery. It is the customer's responsibility to ensure that the instructions are complied with by staff.

In some countries or some companies more safety regulations are to be observed, mainly related to personnel. This documentation does not take account of such company-specific or national guidelines. The technical specifications in the manual shall be sufficient to base for decisions on any local safety regulations. Consult with the appropriate the authorities or with company safety representatives.

This documentation distinguishes between "normal operation" (see Chapter 3-4 Running the machine) and "other management" (see Chapter 5 Care and daily maintenance). The reason is that they place different demands on operators and service personnel, specially in regards to security.

Easier maintenance, as described in Chapter 4, may also be performed by operators. Maintenance only described in Chapter 5, only carried out by skilled service personnel.

SAFETY

Here are the rules to be observed: Ensure that no children or animals in the vicinity of the installation.

Only people who have read and understand this manual may work with this machinery. Do not tamper with the machine while it is working or is on. Warning! Even if the machine is not working, it may be switched on. Safety devices shall not be removed or eliminated. All the protection of electrical and mechanical components must be correctly installed when the installation is in operation. The safety devices are essential for safety in the work environment. Thus, it is strictly forbidden in any way ignore or circumvent them. Keep the work area clean and free of foreign objects. Make sure the lighting in the work area is adequate.

UNAUTHORIZED USE

Some use may lead to unnecessary security risks because they are not in conformity with the machine's specifications and therefore unlawful. You may not:

- wrap pallets that do not meet specifications
- wrap pallet goods exceeding the maximum allowable weight
- wrap pallet goods which have not been stacked properly. Keep in mind that even if the goods look like it is stacked properly, packages can still fall due to other causes
- wrap pallets that are in poor condition
- wrap pallets that extends outside the periphery of the turn table
- negligering of installation specifications
- wrap unpackaged foods

USERS

Operators

The machine may be operated by any adult person who has read and understood the contents of Chapters 1-4. It is not necessary that the operators have any special knowledge. Machine operators are trained by personnel from Cyklop or by Cyklop designated dealers.

The operator is normally involved in the following tasks:

- operation of the machine

- daily standard maintenance This means for example cleaning of photocells - no major tasks may be performed.
- ensure that dangerous situations can not arise.
- keep the work area clean and free from foreign objects.

Service

Specific skills, experience and / or training is required. Service personnel should also master the entire contents of this documentation. Service typically have the following types of tasks:

- maintenance of the installation
- repair of defects
- give support to operators

Service personnel shall after rectifying an error restore the machine to original state. With security in mind, this means for example, re-installation of protective caps and also return safety switch to its original position. When a service person take their own initiatives to implement changes in the installation, the customer forfeits the moment of their warranty claims in the case of any problems as a consequence of the change.

PERSONAL PROTECTION

Some personal protection measures are not to be taken by operators of the machine. However, a number of measures are recommended. For example shoes with steel caps, hearing protection, etc.. Some products used, however, may require protective measures - advice the documentation of those devices. When handling sheet metal take certain precautions to prevent injuries such as hand injuries and the likes. When performing service local safety regulations must be folowed. Discuss personal safety with company safety representatives.

The whole installation was designed and tested to work with the specified substances. Unforeseen dangers may arise from the use of substances other than those specified. The manufacturer can not accept responsibility for the complications arising from the use of substances other than those specified.

TRANSPORTATION

When transporting the installation on a public road, there may be local regulations to follow. Consult with national and local authorities on these kinds of regulations and if application for a permit is needed.

ENVIRONMENTAL CONCERNS

Potential environmental risks are in the form of, for example, oil, grease and detergent. This type of substances are to be disposed of in accordance with national environmental regulations.

DISPOSAL OF THE MACHINE / INSTALLATION

If and when the machine is disposed local environmental regulations must be observed. The machine contains only material that can be considered public knowledge. All the materials in the machine was at the time of manufacture of such a nature that they could be disposed of in an environmentally sound manner and without risk of personal injury.

DISASTERS

Disasters include fire, flood, and the like. There are no specific rules for the conduct of disaster relief.

Fire fighting can be done under the usual standards.

Basic operation

Before use, please read the handbook and safety instructions carefully. The operator handbook is to be stored ready for use in direct machine proximity. Maintenance and inspection intervals are to be adhered to.

The machine/plant must only be used in technically perfect condition in accordance with its designated use and the instructions set out in the operating manual, and only by safety-conscious persons who are fully aware of the risks involved in operating the machine/plant. Any functional disorders, especially those affecting the safety of the machine/plant, should therefore be rectified immediately.

The machine/plant may be operated only for its designated use.

Organizational measures

In addition to the operating instructions, observe and instruct the user in all other generally applicable legal and other mandatory regulations relevant to accident prevention and environmental protection. These compulsory regulations may also deal with the handling of hazardous substances, issuing and/or wearing of personal protective equipment, or traffic regulations.

For reasons of security, long hair must be tied back or otherwise secured, garments must be close-fitting and no jewellery – such as rings – may be worn. Injury may result from being caught up in the machinery or from rings catching on moving parts.

Use protective equipment wherever required by the circumstances or by law.

Observe all safety instructions and warnings attached to the machine/plant.

See to it that safety instructions and warnings attached to the machine are always complete and perfectly legible.

In the event of safety relevant modifications or changes in the behaviour of the machine/plant during operation stop the machine/plant immediately and report the malfunction to the competent authority/person.

Never make any modifications, additions or conversions, which might affect safety without the supplier's approval. This also applies to the installation and adjustment of safety devices and valves as well as to welding work on load-bearing elements.

Spare parts must comply with the technical requirements specified by the manufacturer. Spare parts from original equipment manufacturers can be relied to do so.

Never modify the software of programmable control systems.

Replace hydraulic hoses within stipulated and appropriate intervals even if no safety relevant defects have been detected.

For the execution of maintenance work, tools and workshop equipment adapted to the task on hand are absolutely indispensable.

The personnel must be familiar with the location and operation of fire extinguishers.

Observe all fire-warning and fire-fighting procedures.

Accident preventing devices, which are not included in the scope of supply, such as protective guarding, are to be provided by the customer in accordance with the local safety regulations.

Selection and qualification of personnel

Any work on and with the machine/plant must be executed by reliable personnel only. Statutory minimum age limits must be observed.

Employ only trained or instructed staff and set out clearly the individual responsibilities of the personnel for operation, set-up, maintenance and repair.

Make sure that only authorized personnel works on or with the machine.

Define the machine operator's responsibilities – also with regard to observing traffic regulations – giving the operator the authority to refuse instructions by third parties that are contrary to safety.

Do not allow persons to be trained or instructed or persons taking part in a general training course to work on or with the machine/plant without being permanently supervised by an experienced person.

Work on the electrical system and equipment of the machine/plant must be carried out only by a skilled electrician or by instructed persons under the supervisions and guidance of a skilled electrician and in accordance with electrical engineering rules and regulations.

Work on gas-fuelled equipment (gas consumers) may be carried out by specially trained personnel only.

Work on the hydraulic system must be carried out only by personnel with special knowledge and experience of hydraulic equipment.

Safety instructions governing specific operational phases

Avoid any operational mode that might be prejudicial to safety.

Take the necessary precautions to ensure that the machine is used only when in a safe and reliable state. Operate the machine only if all protective and safety-oriented devices, such as removable safety devices, emergency shut-off equipment, sound-proofing elements and exhausters, are in place and fully functional.

Check the machine/plant at least once per working shift for obvious damage and defects. Report any changes (incl. changes in the machine's working behaviour) to the competent organization/person immediately. If necessary, stop the machine immediately and lock it.

In the event of malfunctions, stop the machine/plant immediately and lock it. Have any defects rectified immediately.

Before starting up or setting the machine/plant in motion, make sure that nobody is at risk.

Never switch off or remove suction and ventilation devices when the machine is in operation.

Brief operating personnel before beginning special operations and maintenance work, and appoint a person to supervise the activities.

Ensure that the maintenance area is adequately secured! Lift units must be secured by mechanical fall-safety units (clamps), before entering the machine!

If the machine/plant is completely shut down for maintenance and repair work, it must be secured against inadvertent starting by:– locking the principal control elements and removing the ignition key and/or– attaching a warning sign to the main switch.

Carry out maintenance and repair work only if the machine is positioned on stable and level ground and has been secured against inadvertent movement and buckling!

To avoid the risk of accidents, individual parts and large assemblies being moved for replacement purposes should be care-fully attached to lifting tackle and secured. Use only suitable and technically perfect lifting gear and suspension systems with adequate lifting capacity. Never work or stand under suspended loads!

The fastening of loads and the instructing of crane operators should be entrusted to experienced persons only. The mars-holler giving the instructions must be within sight or sound of the operator.

For carrying out overhead assembly work always use specially designed or otherwise safety-oriented ladders and working platforms. Never use machine parts as a climbing aid. Wear a safety harness when carrying out maintenance work at greater heights. Keep all handles, steps, handrails, platforms, landings and ladders free from dirt, snow and ice.

Clean the machine, especially connections and threaded unions, of any traces of oil, fuel or preservatives before carrying out maintenance/repair. Never use aggressive detergents. Use lint-free cleaning rags.

Before cleaning the machine with water, steam jet (high-pressure cleaning) or detergents, cover up or tape shut all openings which – for safety and functional reasons – must be protected against water, steam or detergent penetration. Special care must be taken with electric motors and switchgear cabinets.

Ensure during cleaning of the machine that the temperature sensors of the fire-warning and fire-fighting systems do not come into contact with hot cleaning agents as this might activate the fire-fighting system.

After cleaning, remove all covers and tapes applied for that purpose.

After cleaning, examine all fuel, lubricant, and hydraulic fluid lines for leaks, loose connections, chafe marks and damage. Any defects found must be rectified without delay. Always tighten any screwed connections that have been loosened during maintenance and repair.

Any safety devices removed for set-up, maintenance or repair purposes must be refitted and checked immediately upon completion of the maintenance and repair work.

Ensure that all consumables and replaced parts are disposed of safely and with minimum environmental impact.

Before setting the machine in motion always check that the accessories have been safely stowed away.

Avoid any operation that might be a risk to machine stability.

Do not step on conveying equipment.

Warning of special dangers

Electric energy

Use only original fuses with the specified current rating. Switch off the machine/plant immediately if trouble occurs in the electrical system.

Work on the electrical system or equipment may only be carried out by a skilled electrician himself or by specially instructed personnel under the control and supervision of such electrician and in accordance with the applicable electrical engineering rules.

If provided for in the regulations, the power supply to parts of machines and plants, on which inspection, maintenance and repair work is to be carried out must be cut off. Before starting any work, check the de-energized parts for the presence of power and ground or short-circuit them in addition to insulating adjacent live parts and elements.

The electrical equipment of machines/plants is to be inspected and checked at regular intervals. Defects such as loose connections or scorched cables must be rectified immediately.

Necessary work on live parts and elements must be carried out only in the presence of a second person that can cut off the power supply in case of danger by actuating the emergency shut-off or main power switch. Secure the working area with a red- and-white safety chain and a warning sign. Use insulated tools only.

Before starting work on high-voltage assemblies and after cutting out the power supply, the feeder cable must be grounded and components, such as capacitors, short-circuited with a grounding rod.

EMERGENCY OFF equipment must not be bridged nor set out of function.

Close area by means of a red and white chain and a warning panel. Use voltage insulated tools only.

Actuation of the sensors can trigger hazardous machine functions. Use covers, protective fence or safety light barriers to prevent access. Set up warning signs.

Plug or unplug quick disconnects only when mains off.

Hydraulic and pneumatic equipment

Work on hydraulic equipment may be carried out only by persons having special knowledge and experience in hydraulic systems.

Check all lines, hoses and screwed connections regularly for leaks and obvious damage. Repair damage immediately. Splashed oil may cause injury and fire.

Depressurize all system sections and pressure pipes (hydraulic system, compressed-air system) to be removed in accordance with the specific instructions for the unit concerned before carrying out any repair work.

Hydraulic and compressed air lines must be laid and fitted properly. Ensure that no connections are interchanged. The fittings, lengths and quality of the hoses must comply with the technical requirements.

Noise

During operation, all sound baffles must be closed. Always wear the prescribed ear protectors.

Hazardous substances for humans and the environment

When handling oil, grease and other chemical substances, observe the product related safety regulations. Be careful when handling hot consumables (risk of burning or scalding)!

Mobile Machine

For loading only use lifting gear and tackle of sufficient capacity. Appoint a competent marshaller to assist in the lifting operations. Lift machinery and equipment properly with suitable lifting gear and only in accordance with the operating instructions (fixing points for lifting tackle, etc.).

Only use suitable means of transport of adequate carrying capacity. Do not stay or work below suspended loads. Fasten the loads safely using the suitable fixing points.

Before or immediately after completion of the loading operations the machine/plant must be secured by means of recommended/supplied devices against unintentional changes of position and a corresponding warning sign attached to the machine/plant.

Before re-commissioning the machine/plant these devices must be properly removed. Carefully refit and fasten all parts to be removed for transport purposes before re-commissioning the machine/plant.

Cut off the external power supply of the machine or plant even if only minor changes of place are envisaged. Properly re-connect the machine to the supply mains before re-commissioning.

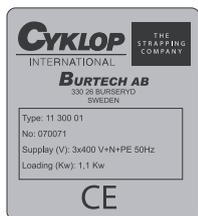
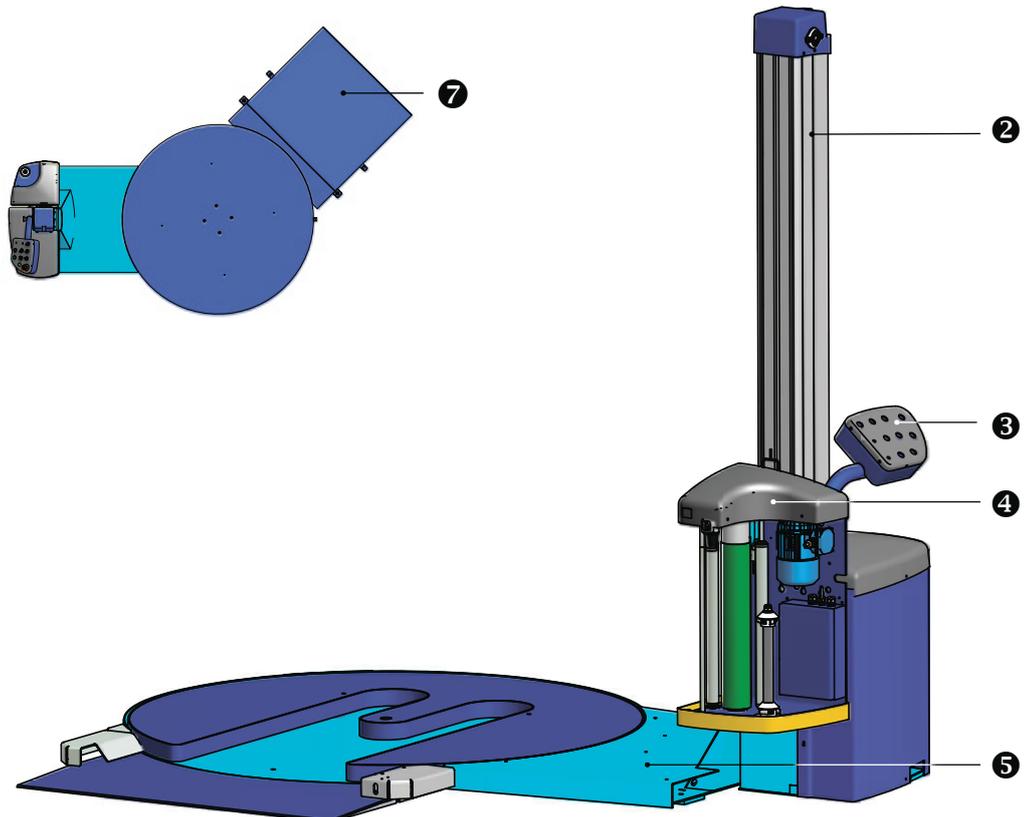
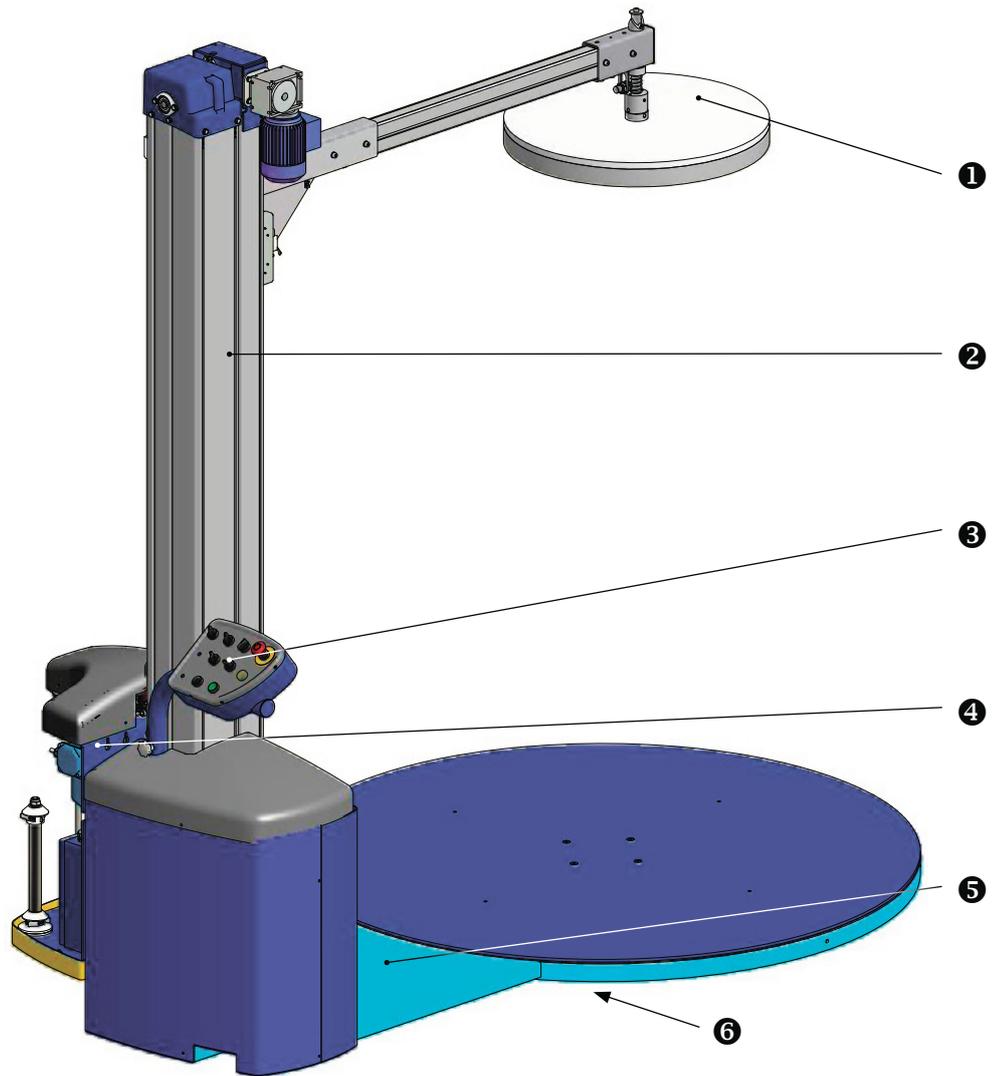
2. Main machine parts

- ❶ Top plate (optional)
- ❷ Mast
- ❸ Control cabinet
- ❹ Aggregat
- ❺ Chassis
- ❻ Weighing cells
(Optional, cannot be seen in the illustration. Located beneath the chassis)
- ❼ Access ramp (Optional)

Accessories

- Blade (Swan neck)
- Manual
- Quick start guide

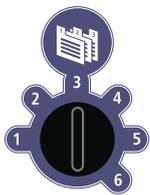
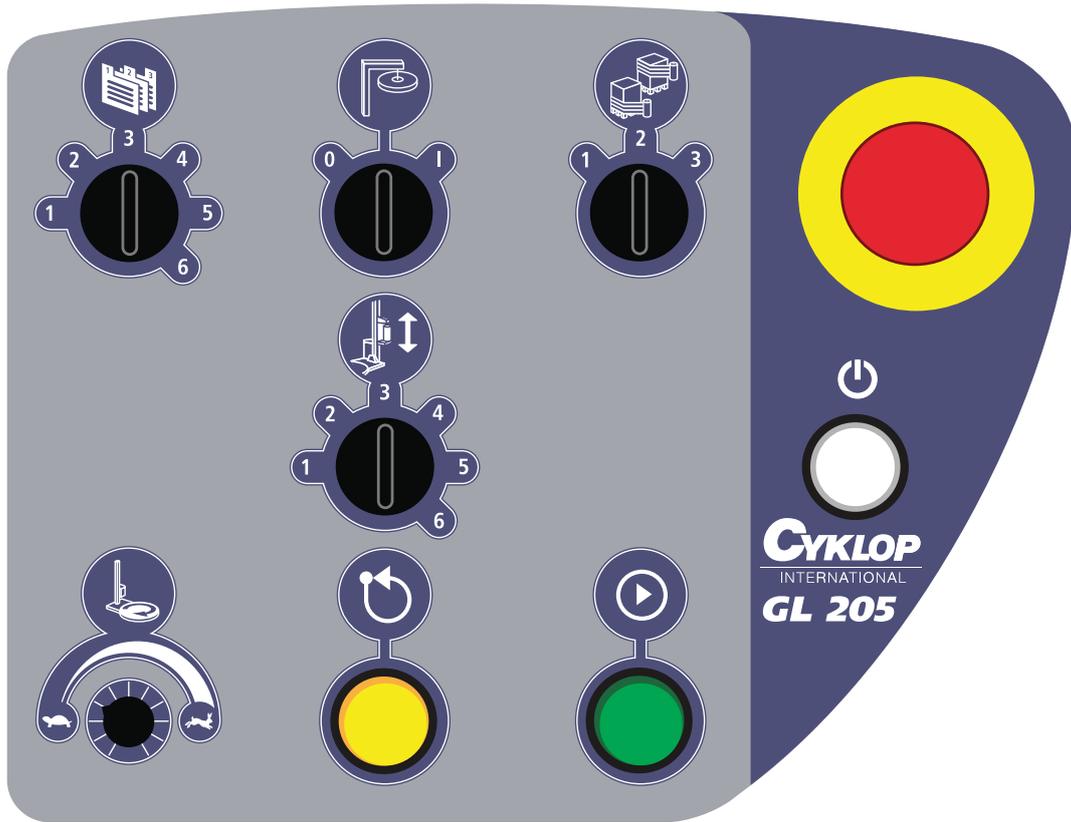
If the machine is fitted with a Horse-shoe board (HS), the board is as shown in the illustration below. The machine can be fitted with an optional top plate. Not shown in the illustration below. However, the optional weighing cells cannot be supplied in combination with a Horseshoe board.



The machine plate is mounted on the mast.

3. Control cabinet

3.1 GL 205 SUMMARY AND EXPLANATION OF BUTTONS



Programme selector (Rotary switch)

- Prog 1: Film application from bottom to top of the pallet.
- Prog 2: Film application from bottom to top and back down to the bottom.
- Prog 3: Film application from bottom to top and back down to the bottom.
- Prog 4: Water-protected program with interruption for application of top film.
- Prog 5,6 Free programs for special film application (optional).



Select top plate (Rotary switch)

Position 1 = Use top plate. (Applicable only if the machine is fitted with the optional top plate).



Select top wrap (Rotary switch)

Selection of number of wraps to be placed at the top of the goods, 1-3 turns.



Elevator speed (Rotary switch)

The elevator speed upwards.



Board speed (Adjustment knob)

Board rotation rate.



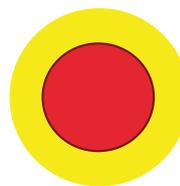
Reset (button)

The reset button must be used if anything is in the wrong position before the machine is started. Press this button to move the machine board and elevator into their respective starting positions. If the machine is fitted with a top plate, this moves to its top position.



Start (button)

Start the machine.



Emergency stop (button)

Press this button to stop the machine in an emergency. **NOTE: May be used in emergencies only. Unnecessary use may damage the rotary board gear.**



Voltage indicator (Lamp)

If this lamp is on, the machine is powered up.



Programme selector (Rotary switch)

- Prog 1: Film application from bottom to top of the pallet.
- Prog 2: Film application from bottom to top and back down to the bottom.
- Prog 3: Film application from bottom to top and back down to the bottom.
- Prog 4: Water-protected programme with interruption for application of top film.
- Prog 5,6 Free programmes for special film application (optional)

Select bottom wrap (Rotary switch)

Selection of number of wraps to be placed at the bottom of the goods, 1-6 turns.

Select top plate (Rotary switch)

Position 1 = Use top plate. (Applicable only if the machine is fitted with the optional top plate).

Board speed (Adjustment knob)

Board rotation rate.

Reset (button)

The reset button must be used if anything is in the wrong position before the machine is started. Press this button to move the machine board and elevator into their respective starting positions. If the machine is fitted with a top plate, this moves to its top position.

Select top wrap (Rotary switch)

Selection of number of wraps to be placed at the top of the goods, 1-6 turns.

Start (button)

Start the machine.

Film tension (Adjustment knob)

Film tension between unit and pallet goods.

Emergency stop (button)

Press this button to stop the machine in an emergency. **NOTE: May be used in emergencies only. Unnecessary use may damage the rotary board gear.**

Elevator speed (Rotary switch)

The elevator speed upwards.

Voltage indicator (Lamp)

If this lamp is on, the machine is powered up.

3.3 SUMMARY OF PROGRAM

- Program 1 This programme is used mainly when high capacity is required or for goods requiring minimal film as film application ends at the top of the pallet.
1. Press the start button.
 2. The board starts to rotate at medium speed.
 3. After approx. half a revolution, pre-stretch starts and the board speed increases to a preset value.
 4. When the number of bottom wraps (which is preset) have been counted, the elevator starts to move up.
 5. When the photo cell on the elevator comes on above the goods, the elevator stops after approx. 1 second.
 6. The number of top wraps (which is preset) is counted, after which the board speed is reduced to low speed and then stops in its starting position.
 7. The film is cut manually and the elevator is moved back down by pressing the start button.
- Program 2 This programme is used for "normal" pallet goods as film application takes place at both the top and the bottom.
1. Press the start button.
 2. The board starts to rotate at medium speed.
 3. After approx. half a revolution, pre-stretch starts and the board speed increases to a preset value.
 4. When the number of bottom wraps (which is preset) have been counted, the elevator starts to move up.
 5. When the photo cell on the elevator comes on above the goods, the elevator stops after approx. 1 second.
 6. The number of top wraps (which is preset) is counted, after which the elevator starts to move back down: position 2 is independent of the elevator speed when moving up.
 7. When the elevator arrives in its bottom position, it stops and the board continues to rotate approx. one revolution. The speed is then reduced to low speed and it then stops in its starting position.
- Program 3 This programme is used for "normal" pallet goods as film application takes place at both the top and the bottom.
1. Press the start button.
 2. The board starts to rotate at medium speed.
 3. After approx. half a revolution, pre-stretch starts and the board speed increases to a preset value.
 4. When the number of bottom wraps (which is preset) have been counted, the elevator starts to move up.
 5. When the photo cell on the elevator comes on above the goods, the elevator stops after approx. 1 second.
 6. The number of top wraps (which is preset) is counted, after which the elevator starts to move back down: position 5 is independent of the elevator speed when moving up.
 7. When the elevator arrives in its bottom position, it stops and the board continues to rotate approx. one revolution. The speed is then reduced to low speed and it then stops in its starting position.
- Program 4 This programme is designed to provide additional water protection for the pallet goods by allowing the elevator to move upwards slowly enough to allow the film wraps to overlap one another, with a higher wrap on top of a lower wrap, and by surrounding the top film with stretch film on both the inside and the outside.
1. Press the start button.
 2. The board starts to rotate at medium speed.
 3. After approx. half a revolution, pre-stretch starts and the board speed increases to a preset value.
 4. When the number of bottom wraps (preset) have been counted, the elevator starts to move up.
 5. When the photocell on the elevator comes on above the goods, the elevator stops after approx. 1 second.
 6. The board continues to rotate by approx. 1 1/2 revolutions.
 7. The elevator goes down by approx. 20 cm.
 8. The board speed is reduced to low speed and the board then stops in its starting position.
 9. The top film is placed above the pallet, then the start button is actuated.
 10. The board starts to rotate again, while at the same time the elevator starts to move up until the photo cell stops it.
 11. The number of top wraps (preset) is counted, after which the elevator starts to move back down.
 12. When the elevator arrives in its bottom position, it stops and the board continues to rotate approx. one revolution. The speed is then reduced to low speed and it then stops in its starting position.

Program 5, 6 Can be customised. (Optional).

4. Operate the machine

4.1 START UP



- 1 Make sure that the emergency stop is not depressed. NOTE: The emergency stop must not be used to stop the machine as using this unnecessarily can damage the rotary board gear.



- 2 The reset button must be used if anything is in the wrong position before the machine is started. Press this button to move the machine board and elevator into their respective starting positions. If the machine is fitted with a top plate, this moves to its top position.



- 3 Place the pallet goods in the middle of the board and secure the film by tying it to the pallet.

- 4 Choose whether film application is to take place with a top plate by setting the rotary switch to position 1 (applicable only if the machine is fitted with a top plate).



- 5 Set the required programme using the rotary switch .

Programme 1: Film application from bottom to top of the pallet.

Programme 2: Film application from bottom to top of the pallet and back down to the bottom.

Programme 3: Film application from bottom to top of the pallet and back down to the bottom.

Programme 4: Water-protected programme with interruption for application of top film.

Programmes 5-6: Free programmes for special film application (optional).

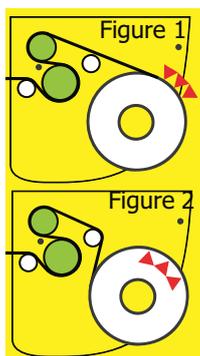
See also the detailed description of the various programmes on the next page.



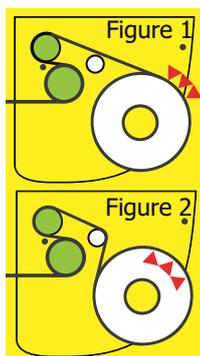
- 6 Check that all settings are correct, then press the start button. The machine will then operate automatically according to a preset programme.

- 7 Cut off the film and secure the end of the film under the rest of the film.

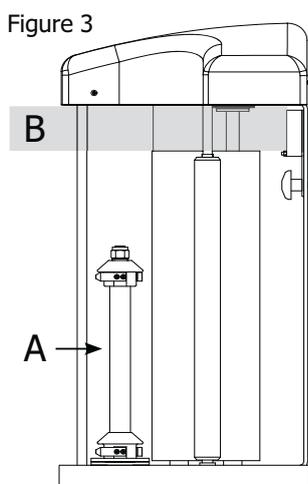
4.2 LOADING OF FILM



GL 215



GL 205



NOTE: If the machine is placed in a cold environment and equipped with the -6° or -28° option, keep in mind that the film must have the same temperature as the surroundings where it will be used. Store the film in the same room as the machine for at least 24h before use.

1. Check which side of the film is sticky. If the outside is sticky (most common), the film roll must rotate counterclockwise (Figure 2), or if the inside is sticky, it must rotate clockwise (Figure 1).
2. Insert a new film roll by pushing it down over the roller (A). **NOTE: Handle the roll of film with care so as not to damage it, as this may cause the film to break.**
3. Thread the film as shown in Figure 1 or 2. This is easiest if the end of the film is folded over into four and threaded between the top part of the rollers as shown in Figure 3, B (grey area).

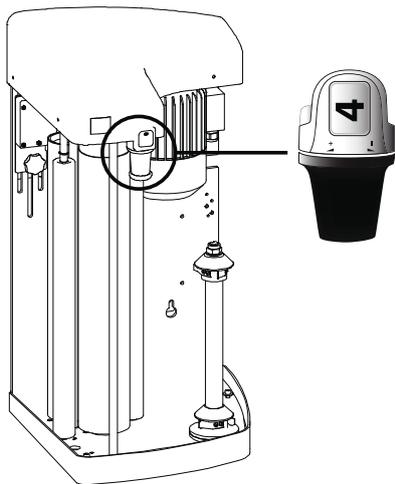


Note that the axis of the film holder has flanges that can be sharp. Risk of cutting.



Check that "Installation - machine setup" has been executed correctly. Tip Read through the entire section titled "Operating the machine" before you start.

4.3 SET FILM PRE-STRETCH



Use the gear control (see the figure on the left) directly above the roll of film to set different degrees of försträckningsgrader.

GL 205, GL205 HS	GL 215, GL 215 HS
Gear 1= 1%	Gear 1= 30%
Gear 2= 25%	Gear 2= 60%
Gear 3= 45%	Gear 3= 80%
Gear 4= 65%	Gear 4= 110%
Gear 5= 90%	Gear 5= 145%
Gear 6= 135%	Gear 6= 200%
Gear 7= 170%	Gear 7= 250%
Gear 8= 210%	Gear 8= 300%

If you select a high gear, the film will be thinner on the pallet goods. This means lower film cost, but it also requires a higher film quality than a lower gear. Start with gear 6, for example, to see whether the film holds. If it breaks, switch to a lower gear or a higher film quality.

According to the Cyklop philosophy:

100% pre-stretch=1 metre film on the roll will be 2 metres on the pallet.
200%: 1 metre will be 3 metres, 300%: 1 metre will be 4 metres, and so forth. (The film tension value also makes a difference.)

4.4 SET FILM TENSION (ONLY GL 215/GL 215 HS)

The machine is equipped with a semi-automated, electronic system for optimizing film tension between the aggregate and the goods.

To use the machine in the best way with different film types and goods the tension have to be set manually. If not, problems may occur with the output of film. Either the film roll may eject the film intermittently and annoying sounds may occur or that the good may be exposed to too high tension.

Adjust the tension by turning the potentiometer for film tension.

INCREASE Turn the potentiometer clockwise
REDUCE Turn potentiometer counterclockwise

Remember that if too high film tesion is set, the film might break.

Setting the film tension when wrapping fragile items:

1. Start film cycle
2. Reduce the film tension slowly until the film is ejected intermittently.
3. Increase by one unit on the scale

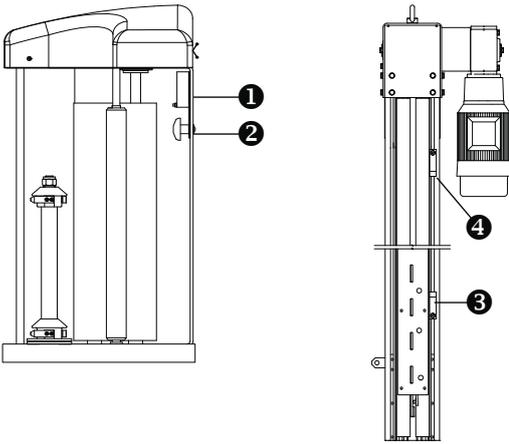
Setting up the film tension when wrapping non fragile items:

1. Start film cycle
2. Increase the film tension solwly until the film is close to breaking, or that the goods will be wrapped too tight.
3. Turn down one unit on the scale.

The system allows for this adjustment, the best results both economically and packaging technology.

Example, settings	Loose film tension	Tight film tension
Cast film 17-20 my		
Blown film 20-25 my		

4.5 ADJUSTMENT OF HEIGHT PHOTO CELL



Must not be adjusted too high or too low so that the elevator "collides" before the sensor senses the lug.

①-④ should not need to be adjusted, the machine is set to max height and min height.

It is recommended that the photoelectric cell is placed as high as possible and that adjustment takes place with values under pallet parameters (see "Display - Programme, pallet parameters").

The photoelectric cell (①) which normally stops the unit elevator at the top edge of the pallet goods, can be adjusted vertically by first undoing the knob (②) and then setting the new height.

The lower it sits, the higher the stop position of the elevator. The upper edge of the film is normally approx. 2-5 cm above the pallet goods.

Fixed elevator stop position up and down.

The upward and downward movement of the elevator is restricted by the upper and lower stop lugs, both of which are adjustable on the mast. The figure on the left shows the lower stop lug (③). Adjusting this allows you to determine how far down the film is to cover the pallet/goods. The upper stop button (④) can be lowered if you just want to apply film to the lower part of the pallet, when photoelectric cell adjustment is insufficient.

4.6 START THE MACHINE



Press the start button to start the film cycle.

When using programmes 1 and 3 for film application, the elevator stops in the upper position. To bring the elevator back down to its starting position, press Start once again.



Do not stand too near the rotary table with goods when wrapping as poorly stacked goods may fall down from the pallet.



CAUTION!

When the pallet is touching the table, it must not be pushed in any direction. Damage to motor/gear box may occur.

5. Care and daily maintenance

(Trained personnel only)

5.1 CLEANING

Always keep the area inside and around the machine clean and tidy. Get into the habit of checking over the machine at least once a week, and clean if so required. Use a damp cloth with water and washing-up liquid.



ATTENTION !
The installation should be turned off before cleaning. Lock the master switch located on the mast so that the installation can't be turned on while cleaning is in progress.



WARNING !
Ensure that electrical components are not in contact with water or other liquids. When the machine is cleaned by staff other than the operator, eg a cleaner, he or she must be given instructions regarding cleaning of the machine

5.2 SERVICE & MAINTENANCE

Within the warranty period, repairs may only be performed under the supervision of a technician of the supplier.



Standard parts:

- Use preferably the same make as the original. If in doubt, consult the supplier.

The quality of any replacement part must at least correspond to the one of the original part (compare specifications). All parts can be ordered from the manufacturer.

Original parts:

- Replacement parts must be ordered from the supplier.

As a precaution, it may be advisable to stock some spare parts to minimize downtime. Consult the manufacturer. See "Recommended spare parts list" last in the spare parts section.



WARNING !
Deviations from the above rules can have consequences that endanger the safe operation of the installation and the warranty period will be forfeited. The manufacturer is not responsible for events resulting from such deviations.

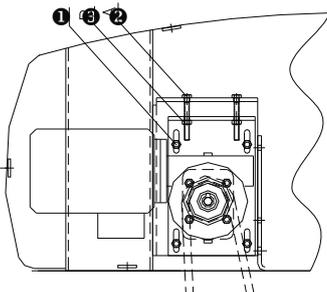
The installation consists mainly of standard parts (which can be purchased on the open market), but also of original parts (which are available from the manufacturer).

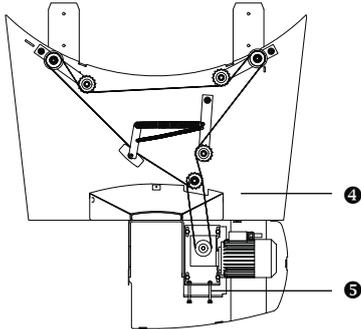
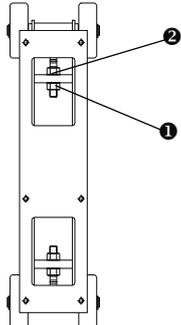
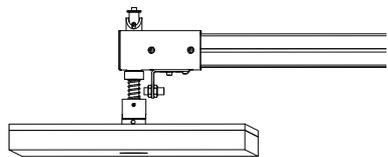
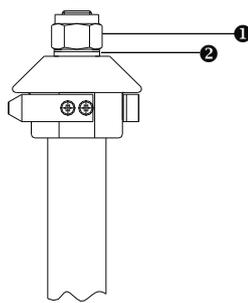


SERVICE AND MAINTENANCE
The power should be broken with the power main switch during service or maintenance. Also the main switch must be locked to prevent unplanned actuation.



ELECTRICAL WORKS
Although the power switch is turned off some electricity may remain in the installation, eg in capacitors or in the form of potential energy differences. Therefore wait a few minutes before work with electrical wiring can begin.

To be checked	Adjustment and/or lubrication	Range
<p>Tensioning of chain for driving of board, standard machine.</p> 	<p>Make sure that the board is not under load and then take hold of the periphery of the board and feel whether there is any lateral free play.</p> <p>If there is more than 30 mm of free play, the chain must be adjusted by undoing all 4 nuts ①, and by tensioning using the two screws ② with associated nuts ③ so that the free play is brought to max 10 mm.</p> <p>Clean the chain and lubricate with oil.</p> <div style="border: 1px solid gray; border-radius: 15px; padding: 5px; display: inline-block;">  <p>Apply a lubricant spray with a pipe. Avoid lubricating any parts other than the intended ones!</p>  </div>	<p>3 months (for the first time, after 3 weeks)</p>

To be checked	Adjustment and/or lubrication	Range
<p>Tensioning of chain for driving of board, horseshoe machine.</p> 	<p>The machine with a horseshoe board has two chains for board operation. The longer one (4) is self-adjusting, while the shorter one (5) should be checked.</p> <p>See above (for standard machine) how adjustment is to take place.</p> <div style="border: 1px solid gray; border-radius: 15px; padding: 10px; background-color: #f0f0f0;">  <p>Apply a lubricant spray with a pipe. Avoid lubricating any parts other than the intended ones!</p>  </div>	<p>3 months (for the first time, after 3 weeks)</p>
<p>Chain tensioner of top plate (applicable to machines with a top plate).</p> 	<p>Undo the U-shaped profile from the front of the top plate mast and check the chain tension. The chain is tensioned by first undoing the nut (2), then undoing or tightening the nut (1). Finish by tightening the nut (2).</p> <p>Clean the chain and lubricate with oil.</p> <div style="border: 1px solid gray; border-radius: 15px; padding: 10px; background-color: #f0f0f0;">  <p>Apply a lubricant spray with a pipe. Avoid lubricating any parts other than the intended ones!</p>  </div>	<p>3 months (for the first time, after 3 weeks)</p>
<p>Mast and chain.</p>	<p>Clean the chain 1 and lubricate with oil.</p> <div style="border: 1px solid gray; border-radius: 15px; padding: 10px; background-color: #f0f0f0;">  <p>Apply a lubricant spray with a pipe. Avoid lubricating any parts other than the intended ones!</p>  </div>	<p>3 months</p>
<p>Compression pressure, etc. for top plate (applicable only if the machine is fitted with a top plate).</p> 	<p>The compression pressure on the top plate is preset to approx. 280 N. If the compression pressure increases, the shaft and bearings must be cleaned. Adjust sensors.</p>	<p>6 months</p>
<p>Film roll brake</p> 	<p>Check the friction brake by pulling on the film at normal film speed and then suddenly releasing the film. The roll of film should then stop after approx. 1/5 of a revolution.</p> <p>Basic setting: Screw down the nut (1) until the spring washer (2) is fully compressed. Then unscrew the nut (1) by 3/4 turn.</p>	<p>3 months</p>

6. Troubleshooting

6.1 STANDARD

Problem	Action
If nothing works?	<p>Check that the machine is powered up and that the switch is set to position "1". Try holding down "Machine stop" for 3 s.</p> <p>Then "reset" the machine. Run to starting position.</p> <p>Check that the emergency stop is not depressed. If it is, turn the button to the right: it should then pop out.</p>
If the film breaks?	Correct the film and reattach the film to the pallet (not during operation), then press "Start".
If the rotary board stops in the wrong position?	Press Reset.
If the film is not applied right up to the top of the goods?	Check the goods height sensor (see "Adjustment of height photoelectric cell" on page 12). Check the film application settings: read "Display - Pallet parameters" (password required).
Elevator does not go down	The obstruction protection under the elevator may be activated. Check that there is nothing under the elevator.
The board has jammed	Check the board pulse sensor (under a cover by the mast).

6.2 HORSESHOE (HS)

Problem	Action
If nothing works?	<p>Check that the machine is powered up and that the switch is set to position "1". Try holding down "Machine stop" for 3 s.</p> <p>Then "reset" the machine. Run to starting position.</p> <p>Check that the emergency stop is not depressed. If it is, turn the button to the right: it should then pop out.</p>
If the film breaks?	Correct the film and reattach the film to the pallet (not during operation), then press "Start".
If the rotary board stops in the wrong position?	Press Reset. Check that the goods do not exceed the max pallet weight for the machine. Check that driving wheels are not slipping. If they are, the wheels may be worn and need to be replaced.
If the film is not applied right up to the top of the goods?	Check the goods height sensor (see "Adjustment of height photoelectric cell" on page 38). Check the film application settings: read "Display - Pallet parameters" (password required).
Elevator does not go down	The obstruction protection under the elevator may be activated. Check that there is nothing under the elevator.
Machine does not start	<p>The safety photoelectric cell at the board may be actuated.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check that the photoelectric cell is aligned with the reflector. - Check that there is no dirt or any other foreign object between the photoelectric cell and the reflector.

7. Installation

7.1 TRANSPORT

Transport

When transporting Cyklop film tensioning machines and accessories, general preventive safety measures must be undertaken. National rules and regulations must also be observed.

Individual parts and large components are carefully fixed during delivery. When the machine is assembled or moved, great care must be taken. Check that the lifting device is designed to take the weight and does not pose a safety risk.

Only approved lifting devices with a lifting capacity greater than the total weight of the machine, plus packaging, may be used.



Risk to life!
Standing or working under any type of suspended load may risk your life!

The film tensioning machine can also be moved using a crane or overhead crane. In such cases, all accessories must be removed first from the packaging pallet on which the film tensioning machine is standing (not applicable to fixed accessories).

Transport locks

Check carefully to ensure that all parts are included in the package and that they have not been damaged in transit. If the goods have been damaged in transit, you must contact Cyklop AB or the forwarding agent before doing anything else with the goods.

Dimensions and weight

The delivery note with the goods includes details on the weight and dimensions of the goods.

Packaging

The packing material is 100% recyclable, as indicated by the recycling symbol (♻).

General rules

Unless stated otherwise, all parts must be transported in their original packaging to the installation site. When unpacked, all parts must be examined so that any transport damage can be found. If the goods have been damaged in transit, the shipping agent must be contacted immediately and unpacking must be stopped.

NOTE: Any damage to the goods must be noted on the delivery note when the goods are received. There will be no exceptions to this!

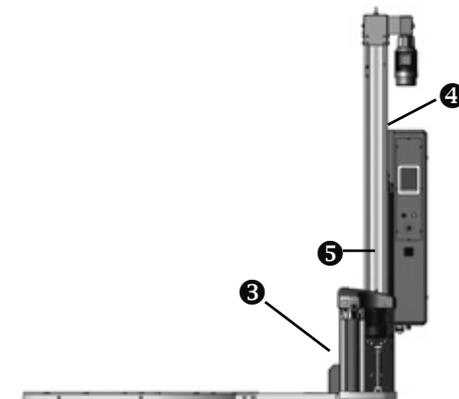
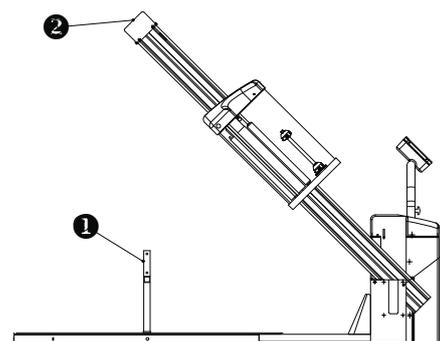
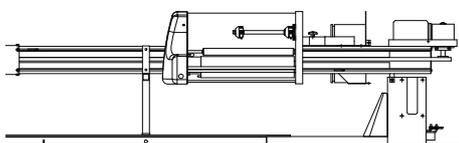
Transport

Cyklop film tensioning machines and their accessories are normally transported on an open packaging pallet, or the accessories are transported on a separate pallet.



Risk of injury!
The centre of gravity of the machine may be high, which increases the risk of the machine tipping over. Check carefully where the centre of gravity is so as to eliminate the risk of tipping.

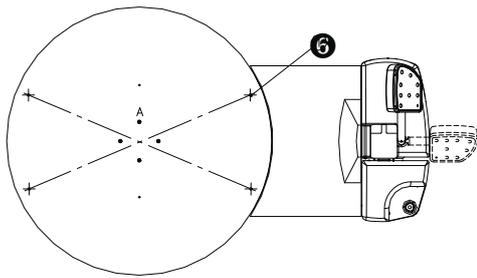
7.2 MACHINE SETUP



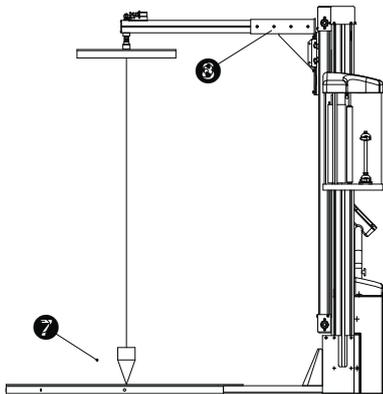
- 1 Transport the machine (as shown in the figure on the left) using a truck to an appropriate location where there is plenty of space around the machine. Service area: Minimum of 1 m around the machine is needed for service. The service places of the machine must be reachable by approved person lift or similar, alternatively, the customer takes responsibility that the machine's service can be performed. NOTE! This will then be determined at the time of procurement. On the turn table side of the machine there is outtakes in the frame for forks.
- 2 Make sure that the floor is flat and clean before lowering the machine from the truck.
- 3 Undo from the mast the brace (1) which binds the mast to the board. To raise the mast, attach a lifting strap to the lifting eye (2) which is located on the top of the mast, then raise the mast using a truck or other lifting gear.
- 4 Screw the mast to the mast foot (3) properly using the M8 screws supplied with the machine. Remove the transport locks. The mast must be fitted horizontally (use a spirit level). Remove the brace from the board (1) and the transport screw for the elevator counterweight (4) for runner (5) as well. All transport locks for removal are marked with red plastic bands.
- 5 If the machine is fitted with a top plate, check using a plumb (5) that the centre of the rotary board is in the centre of the top plate. The top plate barrier is longitudinally adjustable; undo the screws in the holder (6). The barrier is adjustable laterally by shimming between the barrier and the holder.



Make sure that the mast is vertical and at right angles to the board, while at the same time tightening the screws. Remove the brace and transport locks from the board and mast.



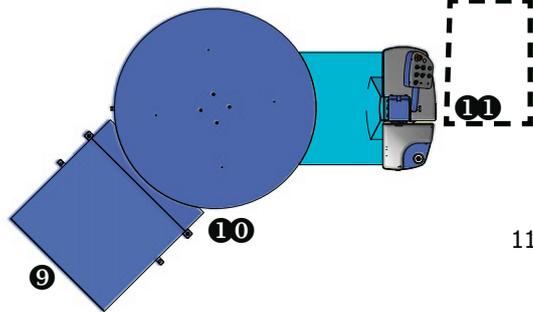
6 The machine must be bolted to the floor as follows: Undo the board panel. Beneath this panel are 4 mounting holes (6) for bolting to the floor. Bolt the machine down and refit the board panel. When bolting the machine to the floor, the chain tension of the rotary board must be checked and adjusted if so required.



7 If the machine is fitted with a top plate, check using a plumb (7) that the centre of the rotary board is in the centre of the top plate. The top plate barrier is longitudinally adjustable; undo the screws in the holder (8). The barrier is adjustable laterally by shimming between the barrier and the holder.

8 Fit the ramp (9) in the appropriate direction. Five different angles are possible by moving the fixing bolt at the edge of the table.

9 Adjust the two adjusting screws (10) in the holes on the ramp using an M20 Allen key so that the ramp remains stable against the floor and stands approx. 1-2 mm beneath board level.

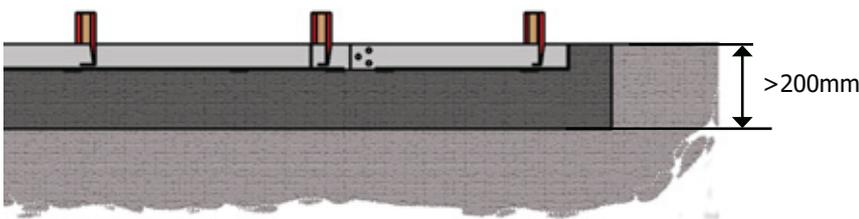


10 Connect the machine to the mains. The plug must have a 16A fuse, or 32 A for the single-phase version.

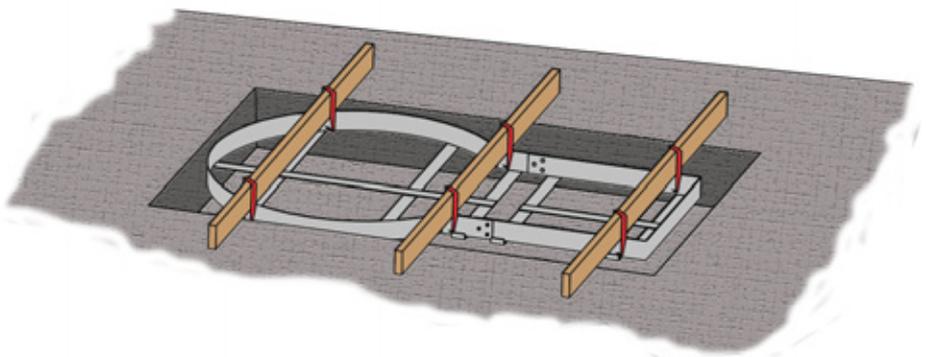
When connecting the power, the user must check the phase sequence to ensure that the motors are rotating in the correct direction. If the motors are rotating in the wrong direction, disconnect the machine and reverse the phases in the glove. If a permanent power supply is installed, a main switch must be fitted at the connection point.

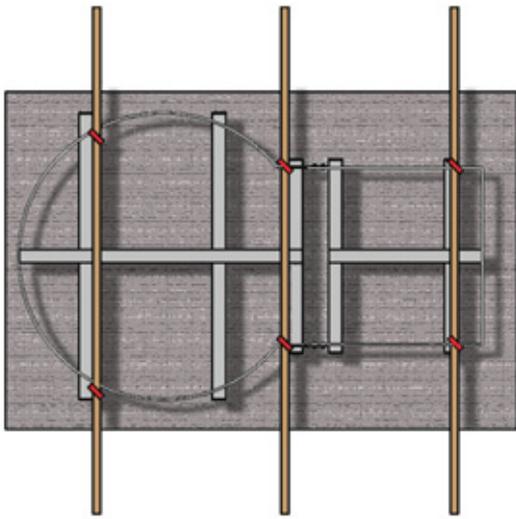
11 The working area during wrapping (11) for the operator of the machine is indicated by the dashed area.

7.3 CASTING OF FLOOR PROTECTION RING



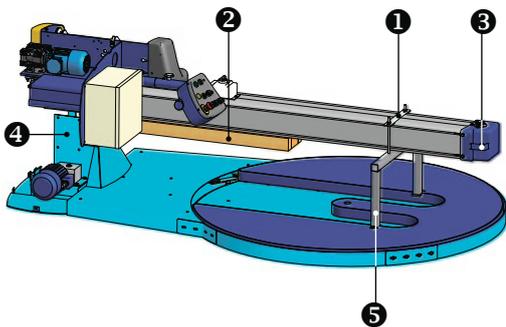
1. Make sure that the hole for the frame is at least 200 mm deep.
2. Use preferably wooden beams to install the frame according to the illustrations. Attach the beams to the frame with cords/straps or similar.
3. Measure the height of the table of the machine.





7.4 HORSESHOE (HS) MACHINE SETUP

4. Cast the floor inside the frame. Be careful and make sure that the same height as the earlier measured table height is reached to ensure that the table will be in level with the surrounding floor. If the levels differ too much unnecessary wear on forklift wheels and table of the stretch wrapper will occur but also strain on personnel that uses hand pallet trucks.
5. Remove the wooden beams after the casting has burnt.
6. Cast the surrounding area.



1. Transport the machine using a truck to an appropriate location where there is plenty of space around the machine. Service area: Minimum of 1 m around the machine is needed for service. The service places of the machine must be reachable by approved person lift or similar, alternatively, the customer takes responsibility that the machine's service can be performed. NOTE! This will then be determined at the time of procurement. Raise the machine at the wooden joist (2).

2. Make sure that the floor is flat and clean before lowering the machine from the truck.

3. Undo from the mast the brace (1) which binds the mast to the chassis. To raise the mast, attach a lifting strap to the lifting eye (3) which is located on the top of the mast, then raise the mast using a truck or other lifting gear.

4. Screw the mast to the mast foot (4) properly using the M8 screws supplied with the machine.

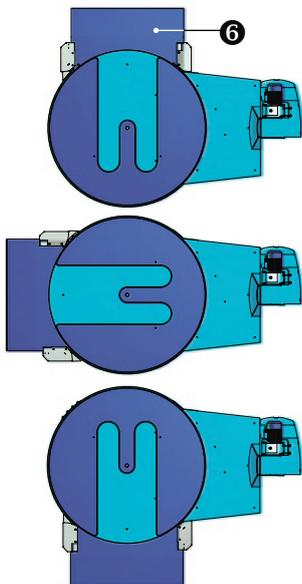
5. The mast must be fitted horizontally (use a spirit level). Remove the brace from the board (5).

6. If the machine is fitted with a top plate, see section 7.2, paragraph 7.

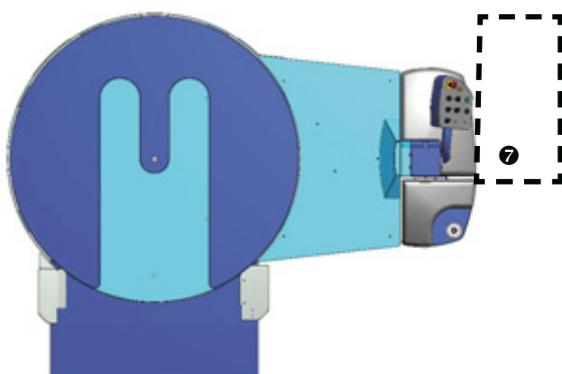
7. Fit the ramp (6) in the appropriate direction. Three different angles are possible by moving the fixing bolt at the edge of the board. Contact Cyklop for assembly in a different location or moving to another location.

8. Connect the machine to the mains. The plug must have a 16A fuse, or 32 A for the single-phase version. When connecting the power, the user must check the phase sequence to ensure that the motors are rotating in the correct direction. If the motors are rotating in the wrong direction, disconnect the machine and reverse the phases in the glove. If a permanent power supply is installed, a main switch must be fitted at the connection point.

9. The working area during wrapping (7) for the operator of the machine is indicated by the dashed area.



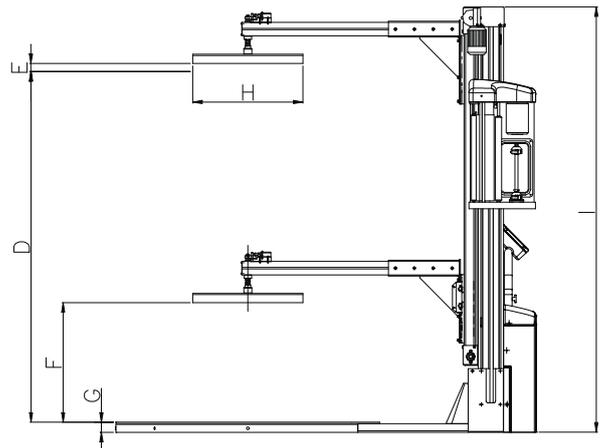
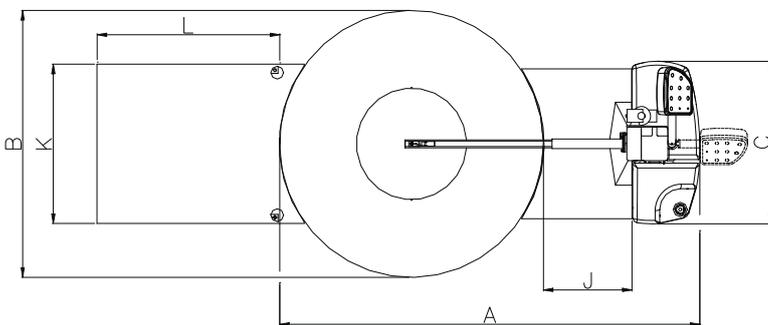
3WAY-D SYSTEM™



8. Technical data

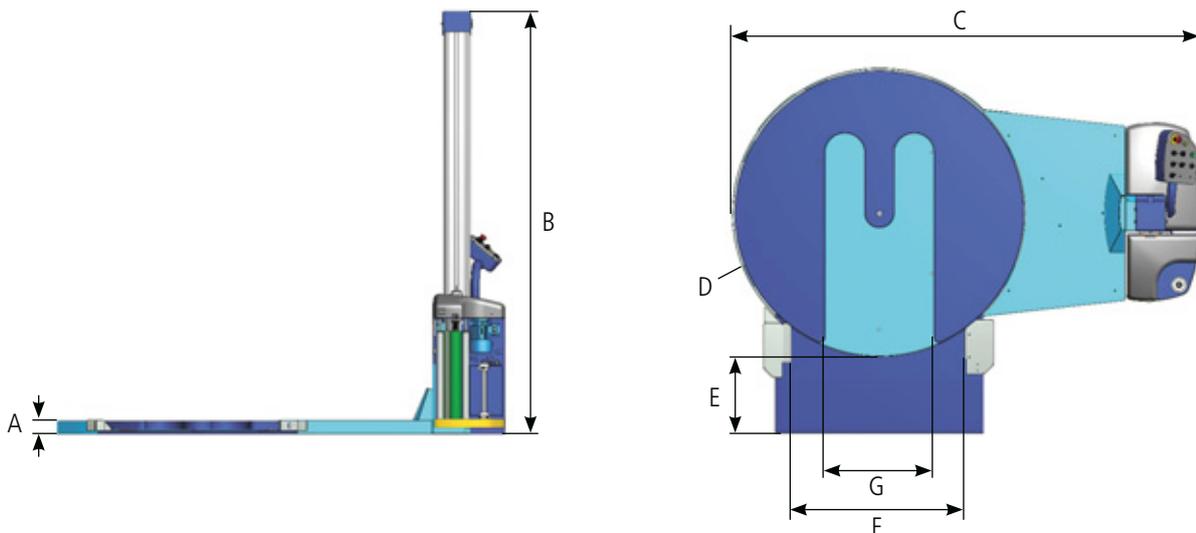
8.1 GL 205 / GL 215 STANDARD

Machine	Capacity Rotary board speed Elevator speed Noise level Temperature range	Max 25 pallets/hour (depending on goods type) Max 12 rpm Max 0.6 m/sec <70 dB (A) (cast film, 9 rpm) +5 to +35°C, for use in a dry, tempered area
Electricity	Connection Output Safety norm EX classification	3-phase - 400 V + N + PE, 50 Hz 3-phase - 230 V + N + PE, 50 Hz (optional) 1-phase - 240 V + N + PE, 50 Hz (optional) 1.3 kW IP54 Not approved for ATEX classified areas
Pallet goods	Min size (length x width) Max size (length x width) Lowest height, inc. pallet Max height, inc. pallet Max weight	0.8 x 0.6 m 1.2 x 1.2 m or 1.4 x 1.0 m >500 mm (depending on goods type) 2200 mm (optional up to 2600 mm) Max 1200 kg
Stretch film	Diameter, core Outer diameter, max Film width, max Film thickness	76.4 mm +/- 250 mm 500 mm 12-25 my



Dimensions (mm)	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
Standard	2670	1675	1020	2200	50	750	60	700	2770	550	1000	1500
Optional	2995	2000		2600					3170	550		1500

Machine	Capacity Rotary board speed Elevator speed Noise level Temperature range	Max 25 pallets/hour (depending on goods type) Max 12 rpm Max 0.6 m/sec <70 dB (A) (cast film, 9 rpm) +5 to +35°C, for use in a dry, tempered area
Electricity	Connection Output Safety norm EX classification	3-phase - 400 V + N + PE, 50 Hz 3-phase - 230 V + N + PE, 50 Hz (optional) 1-phase - 240 V + N + PE, 50 Hz (optional) 1.3 kW IP54 Not approved for ATEX classified areas
Pallet goods	Min size (length x width) Max size (length x width) Lowest height, inc. pallet Max height, inc. pallet Max weight	0.4 x 0.6 m 1.2 x 1.2 m or 1.4 x 1.0 m >500 mm (depending on goods type) 2200 mm (optional up to 2600 mm) Max 1500 kg (optional 2000 kg)
Stretch film	Diameter, core Outer diameter, max Film width, max Film thickness	76.4 mm +- 250 mm 500 mm 12-25 my



Dim (mm)	A	B	C	D	E	F	G
Standard	85	2540	2675	Ø1650	440	990	625
Optional		2995					

9. Reservdelar, standard maskin / Spare parts, standard machine

Under kapitel 9 till 13 är reservdelarna listade.

Reservdelslistan är gemensam för alla GL 205 och GL 215 modeller samt deras optioner. Om reservdel behöver beställas var noga med att läsa ritning samt lista så att del till rätt maskinmodell beställs. Eldetaljer så som sensorer, fotoceller samt motorer är listade i dessa ritningar. I övrigt finns alla eldetaljer under kapitel 14.

Gränssnitten i ritningarna är valda för att uppnå bäst funktion samt driftsäkerhet.

Exempel:

Artikel nummer "260006 - Pre-stretch roller" säljs endast som en komplett del. Växelnav kan ej köpas separat.

Artikel nummer "213018 - Wheel for turntable assy." Hjul samt lager är förmonterade från fabrik till en enhet. Hjul eller lager kan ej köpas separat. Är hjul eller lager så slitna att de behöver bytas krävs att **både** lager och hjul byts för att bibehålla driftsäkerheten.

Rekommenderad reservdelslista.

Alla reservdelar finns normalt på vårt huvudlager för leverans samma dag. Ibland kan dock leveransförseningar uppstå utom vår kontroll. Se kapitel 13 för förslag på reservdelar. Cyklop anser bör lagras av Er som slutkund för att minimera risken för driftsstopp.

The spare parts are listed in sections 9 to 13.

The list of spare parts is the same for all GL 205 and GL 215 models plus their options. If spare parts need to be ordered, take care to read the drawing and the list to ensure that you order parts for the correct machine model. Electrical parts such as sensors, photoelectric cells and motors are listed in these drawings. Otherwise, all electrical parts can be found in section 14.

The interfaces in the drawings have been selected to achieve the best function and reliability.

Example:

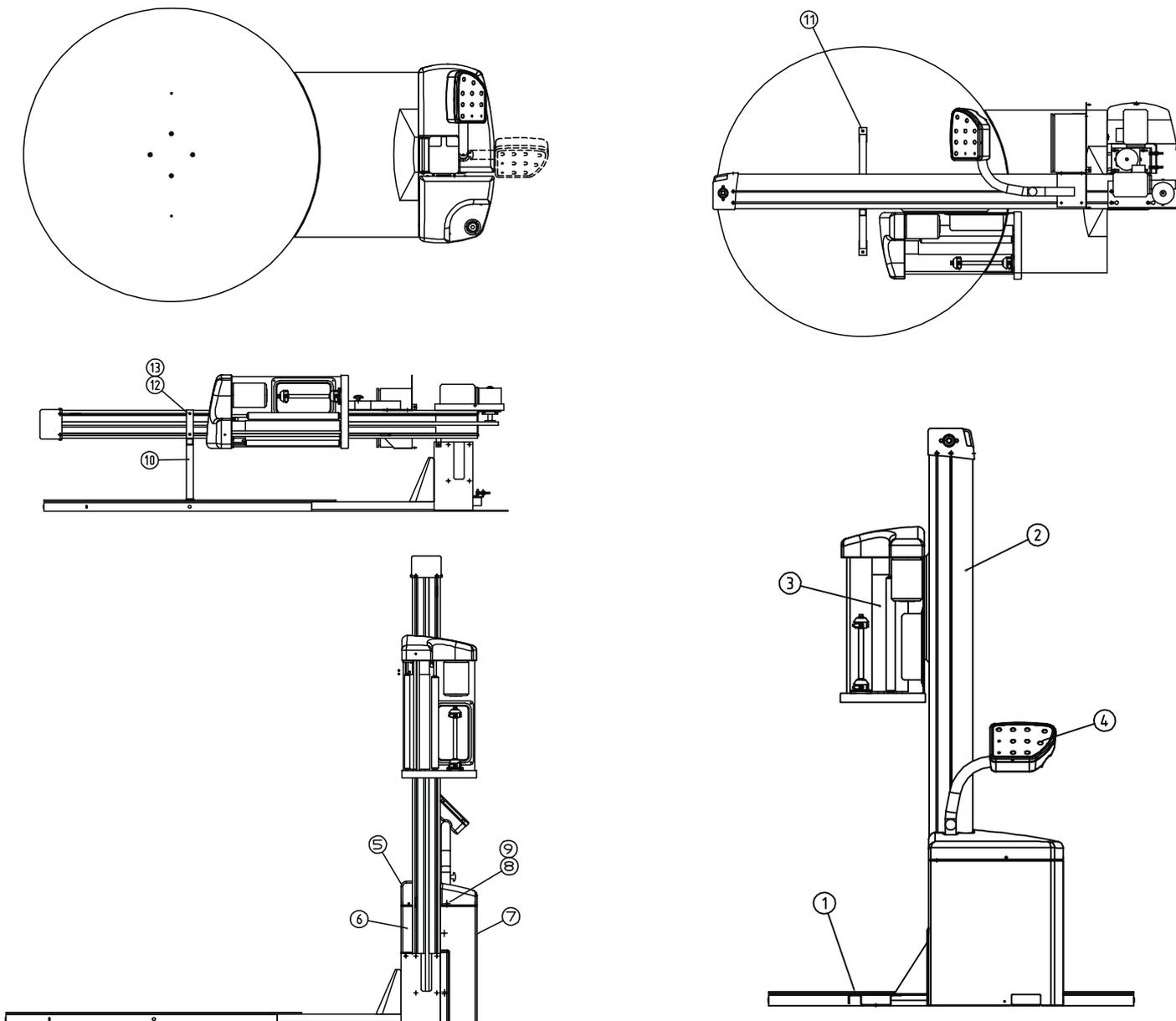
Article number "260006 - Pre-stretch roller" is sold only as a complete unit. Gear hubs cannot be purchased separately.

Article number "213018 - Wheel for turntable assy." Wheels and bearings are prefitted at the factory to form a single unit. Wheels and bearings cannot be purchased separately. If wheels or bearings are so worn that they need to be replaced, it is necessary for **both** the bearings and the wheels to be replaced so as to ensure ongoing reliability.

Recommended list of spare parts.

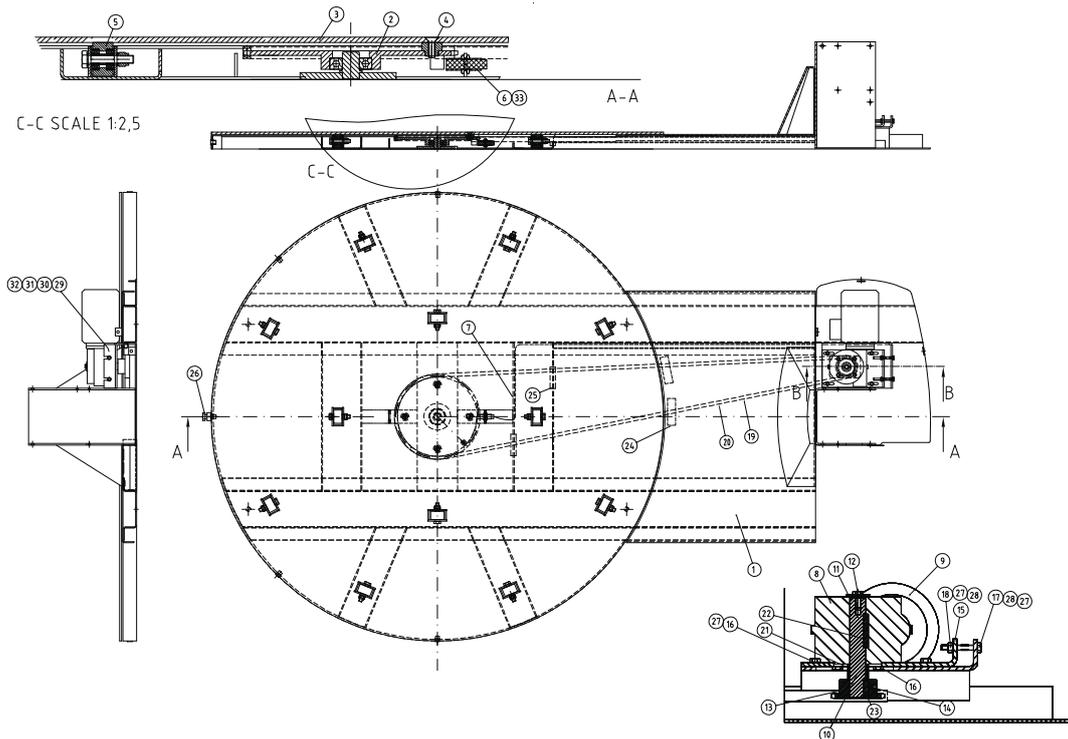
All spare parts are normally available at our main warehouse for same day delivery. However, sometimes deliveries may be delayed for reasons beyond our control. See section 13 for suggestions for spare parts which Cyklop reckons you should keep in stock in order to minimize the risk of downtime.

GL 205 / GL 215 STD (ø 1675mm, h=2200mm)



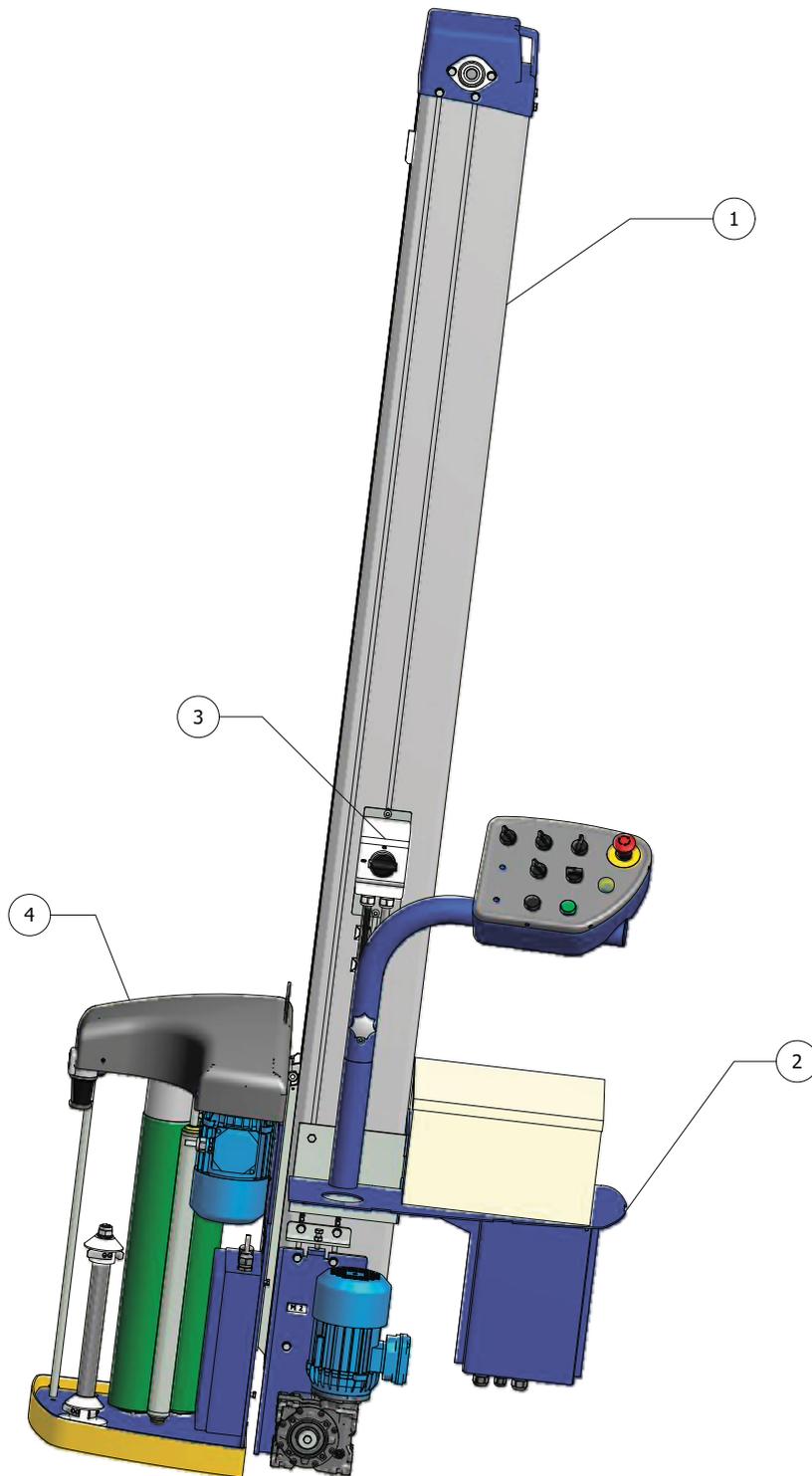
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210118		BOTTUM UNIT 1675	1	
2	210127		MAST 2200	1	
3	210259		PRESTRECH AGGREGATE GL205	1	
	210260		PRESTRECH AGGREGATE GL216	1	
4	210147		EL COMPLETE GL205/215	1	
5	312108		TOPPANEL	1	
6	312109		SIDEPANEL FRONT	1	
7	312110		SIDEPANEL BACK	1	
8	460666		SCREW	14	MRT-TT M5X16 fzb
9	460684		CLIPS	12	M5
10	210145		TRANSPORT SAFEGUARD	1	
11	460029		SCREW	2	M6S-fzv M10X20
12	460017		SCREW	2	M6S-fzv M8X16
13	460181		NUT	2	M6M M8

210118 - BOTTOM UNIT ASSY. ø 1675mm



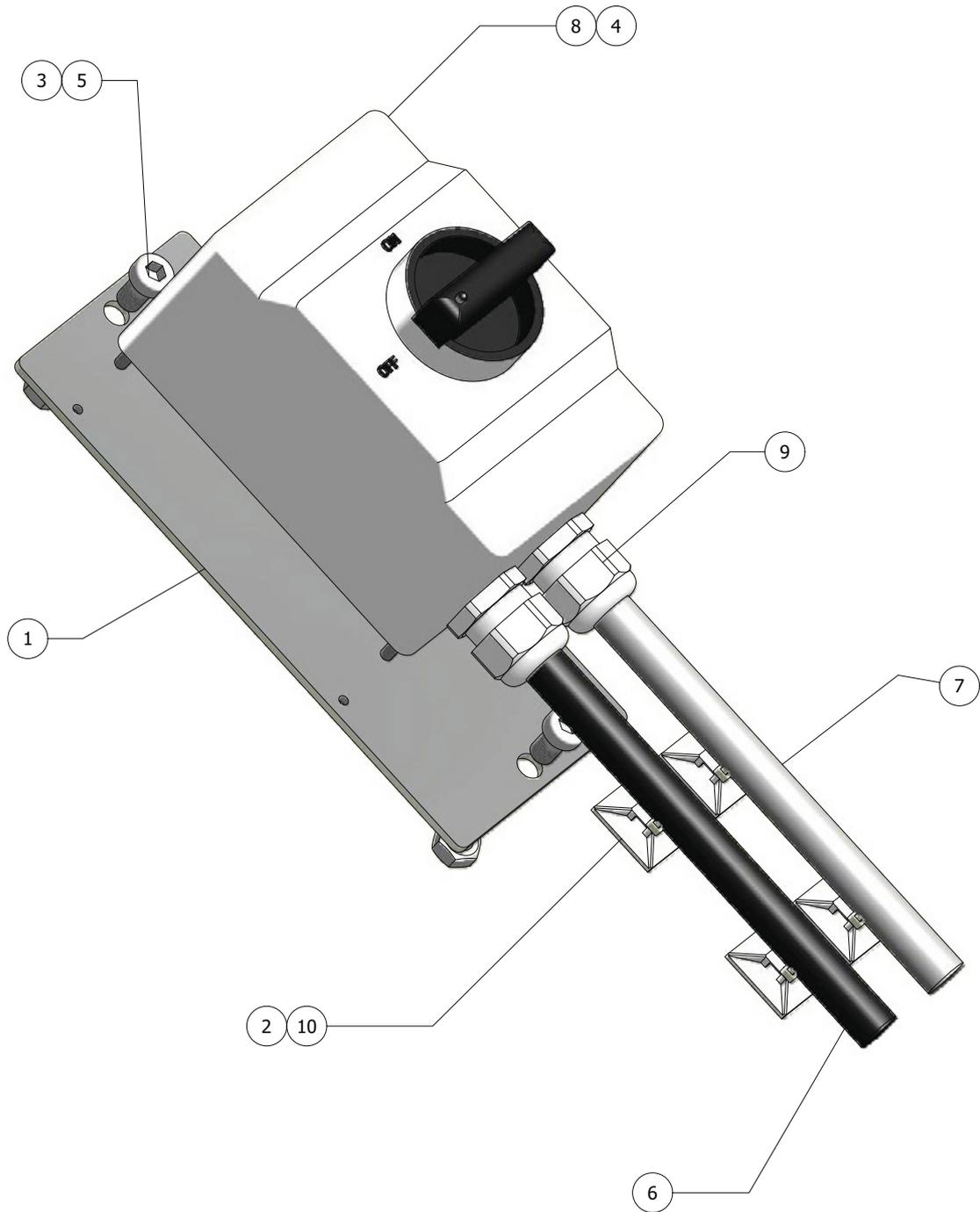
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210120		BOTTOM UNIT FRAME	1	
2	210119		CHAIN WHEEL COMPLETE	1	
3	312012		TURNTABLE	1	
4	460175		SCREW	4	MF6S M10X30 fzb
5	210160		WHEEL COMPLETE	12	
6	900074		SENSOR	1	
7	400720		STRAP	2	
8	400120		WORM GEAR	1	FRT 50 1:28
9	400309		AC-MOTOR	1	IEC80, 4A , 0,55 kW
10	312174		SHAFT WORMGEAR	1	
11	460540		WASHER	1	SRKB-fzb 9X35X3
12	460018		SCREW	1	M6S M8X20 fzb
13	312078		CHAINWHEEL	1	
14	460258		STOPSCREW	2	Msk6ss M8x8
15	312077		TENSIONPLATE	1	
16	460017		SCREW	4	M6S M8X16 fzb
17	460068		SCREW	2	M6S M8X60 fzb
18	460181		NUT	2	M6M M8-fzb
19	400723		CHAIN	1	ISO 08-B, 287-länkar=3645mm
20	400350		LOCKING LINK	1	ISO 08-B
21	312175		DISTANCE	1	
22	460580		KEY	1	RK8x7x56
23	460581		KEY	1	RK8x7x25
24	312156		DISTANCE FOR CHAIN	2	
25	312125		CHAIN SUPPORT	2	
26	312054		SHAFT FOR RAMP	1	
27	460201		WASHER	6	BRB 8,4 FZB
28	460305		WASHER	2	SRKB 9x28x2 FZB
29	400732		RUBBERCLIP	1	14mm
30	460094		SCREW	1	M6S M6x12 FZB
31	460200		WASHER	1	BRB 6,4 FZB
32	751038		POWER SUPPLY CABLE	1	
33	460732		WASHER	2	DIN 6798 AZ 19mm

213019 - GL 205 MAST UNIT ASSY. 213024 - GL 215 MAST UNIT ASSY.



POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210127		MAST COMPLETE GL 205	1	
	210127-1		MAST COMPLETE GL 215	1	
2	210147		EL COMPLETE	1	
3	210185		MAIN SWITCH .ASSY	1	
4	210259		AGGREGATE 205 ASSY	1	
	210260		AGGREGATE 215 ASSY	1	

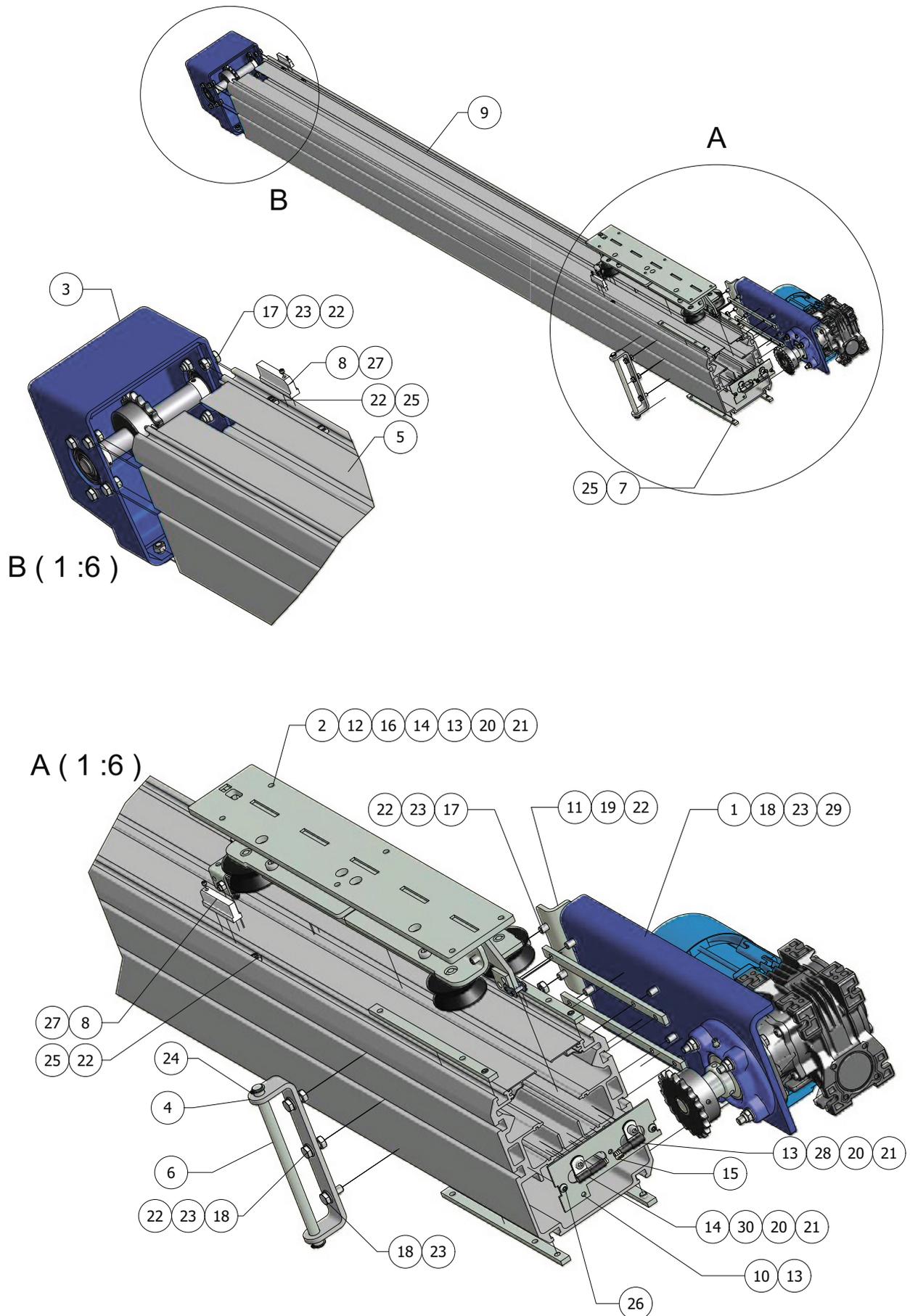
210185 - MAIN SWITCH ASSY.



POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	312273		PLATE FOR MAIN SWITCH	1	
2	400720		STRAP	4	
3	460181		NUT M6M 8	2	
4	460238		SCREW MC6S M4x14	4	
5	460274		MC6LS M8x14	2	
6	751038		POWER SYPPLY CABLE	1	
7	751072		CABLE FOR MAIN SWITCH	1	
8	900193		MAINSWITCH	1	
9	900195		CONDUIT ENTRY 20MM	2	
10	900233		CLIP FOR CABLE TIE	4	

210127 - MAST COMPLETE GL 205

210127/1 - MAST COMPLETE GL 215



210127 - MAST COMPLETE GL 205

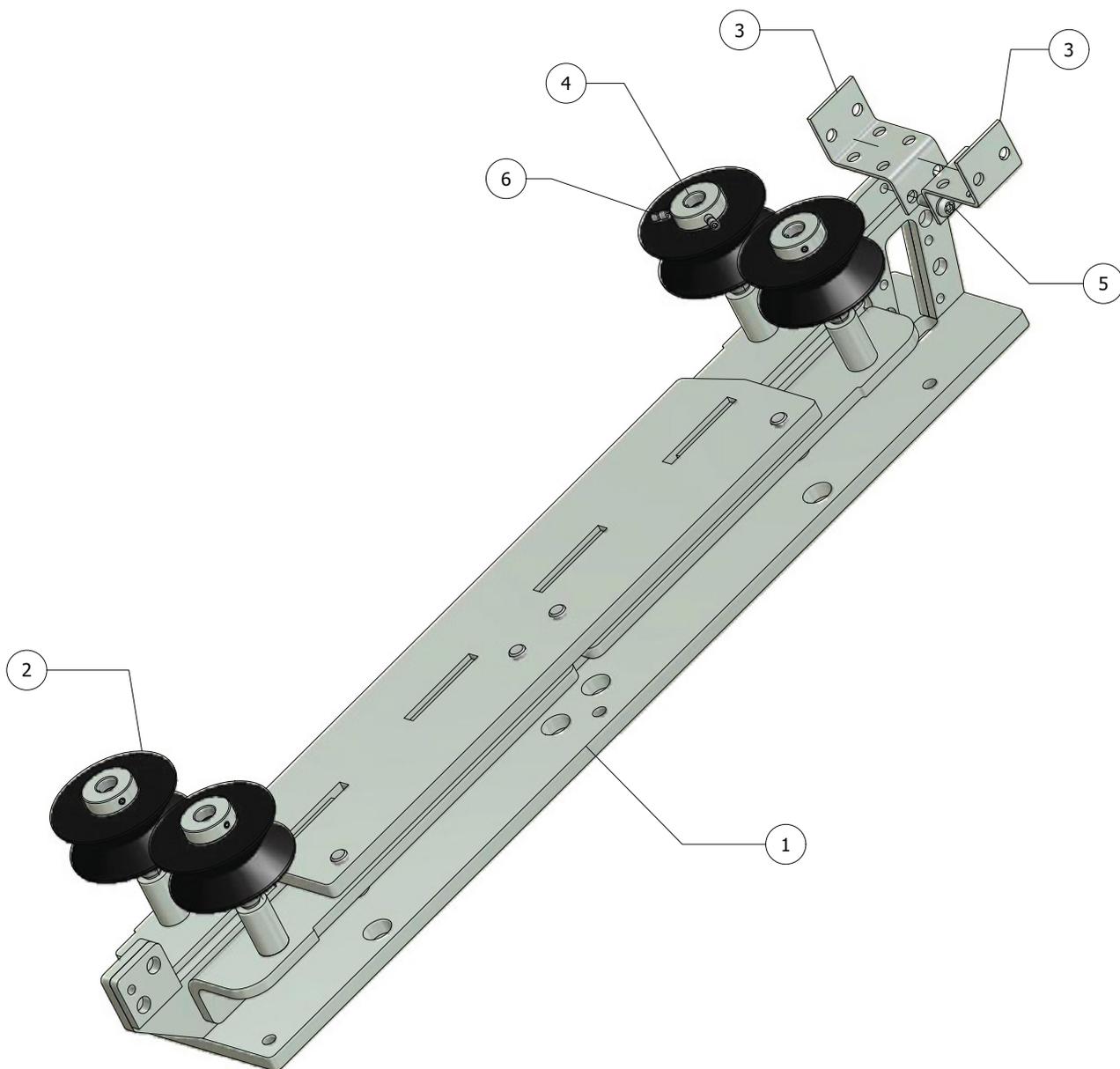
210127/1 - MAST COMPLETE GL 215

POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210123		MAST TRANSMISSION LOWER	1	
2	210162		CARRIAGE COMPLETE	1	
3	210229		MAST TRANSMISSION UPPER	1	
4	312063		SUPPORT	1	
5	312064		COVERPLATE	2	
6	312065		SHAFT	1	
7	312066		BARNUT	6	
8	312067		LIMIT POSITION UNIT	2	
9	312069		MAST PROFILE	1	
10	312071		CABLEBRACKET	1	
11	312315		STRETCHING DEVICE	1	
12	400350		LOCKING LINK RS08B	2	
* 13	400352		RUBBER CLIP 8MM	1	NOT USED IN GL 205
14	400372		RUBBER CLIP 6MM	3	
15	400395		STRAP	6	
16	400744		ROLLER CHAIN RS 08B	1	
17	460017		SCREW M6S M8x16	8	
18	460018		M6S M8x20	7	
19	460019		SCREW M6S 8x30	1	
20	460094		SCREW MC6S M6x12	4	
21	460180		NUT M6M M6	4	
22	460181		NUT M6M 8	38	
23	460201		WASHER BRB 8.4	15	
24	460412		RETANINGRING SGA 12	2	
25	460543		STOPSCREW	8	
26	460665		SCREW MRT-M5x8	2	
27	460671		SCREW SK6SS - M5 x 5	2	
* 28	751060		SPIRAL CABLE MOTOR	1	NOT USED IN GL 205
29	751062		CABLE FOR MAST MOTOR	1	
30	751064		SPIRALCABLE TERMINALCONT BOX	1	

* OBS! ANVÄNDS EJ I GL 205

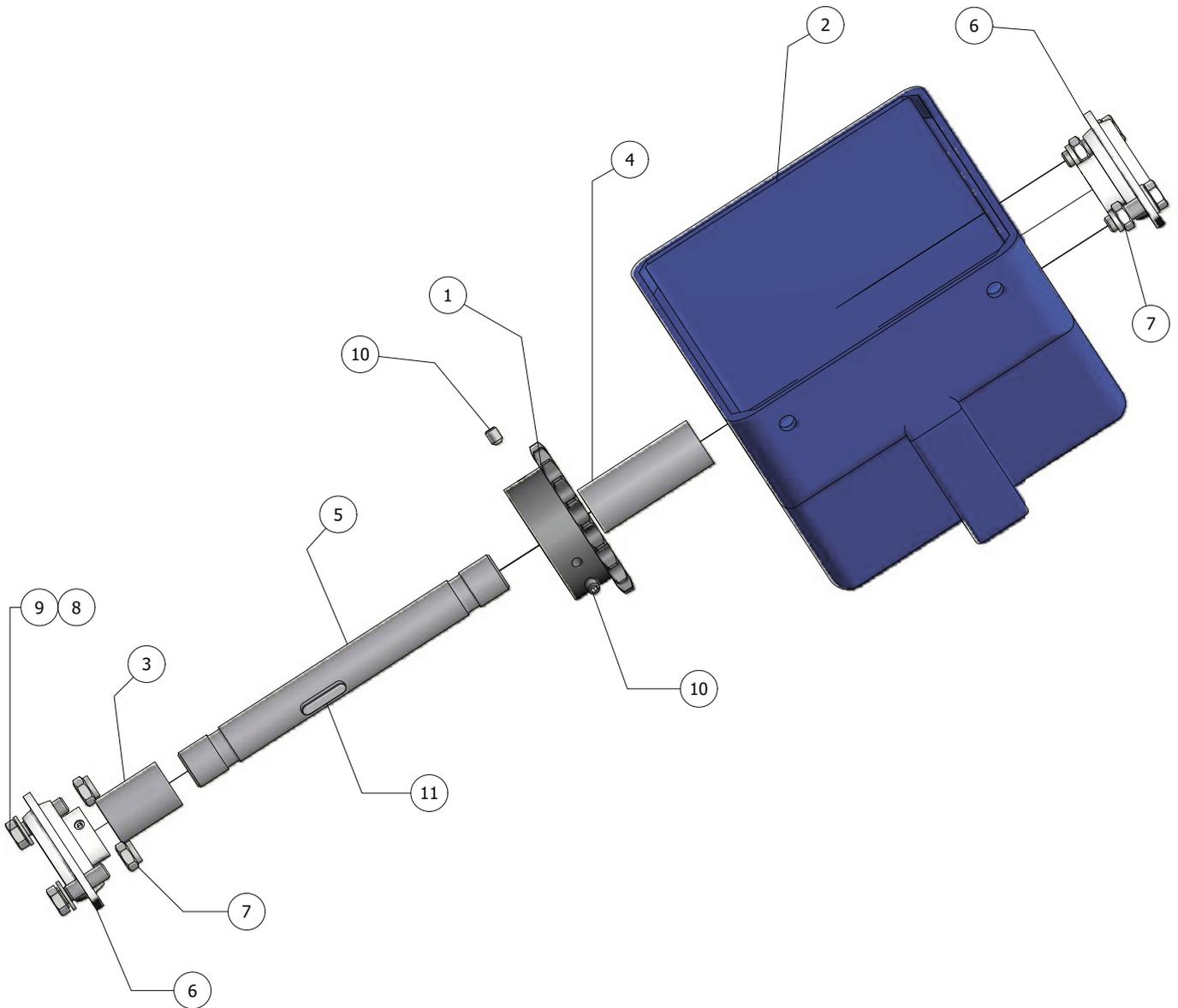
* ATTENTION! NOT USED IN GL 205

210162 - CARRIAGE ASSY.



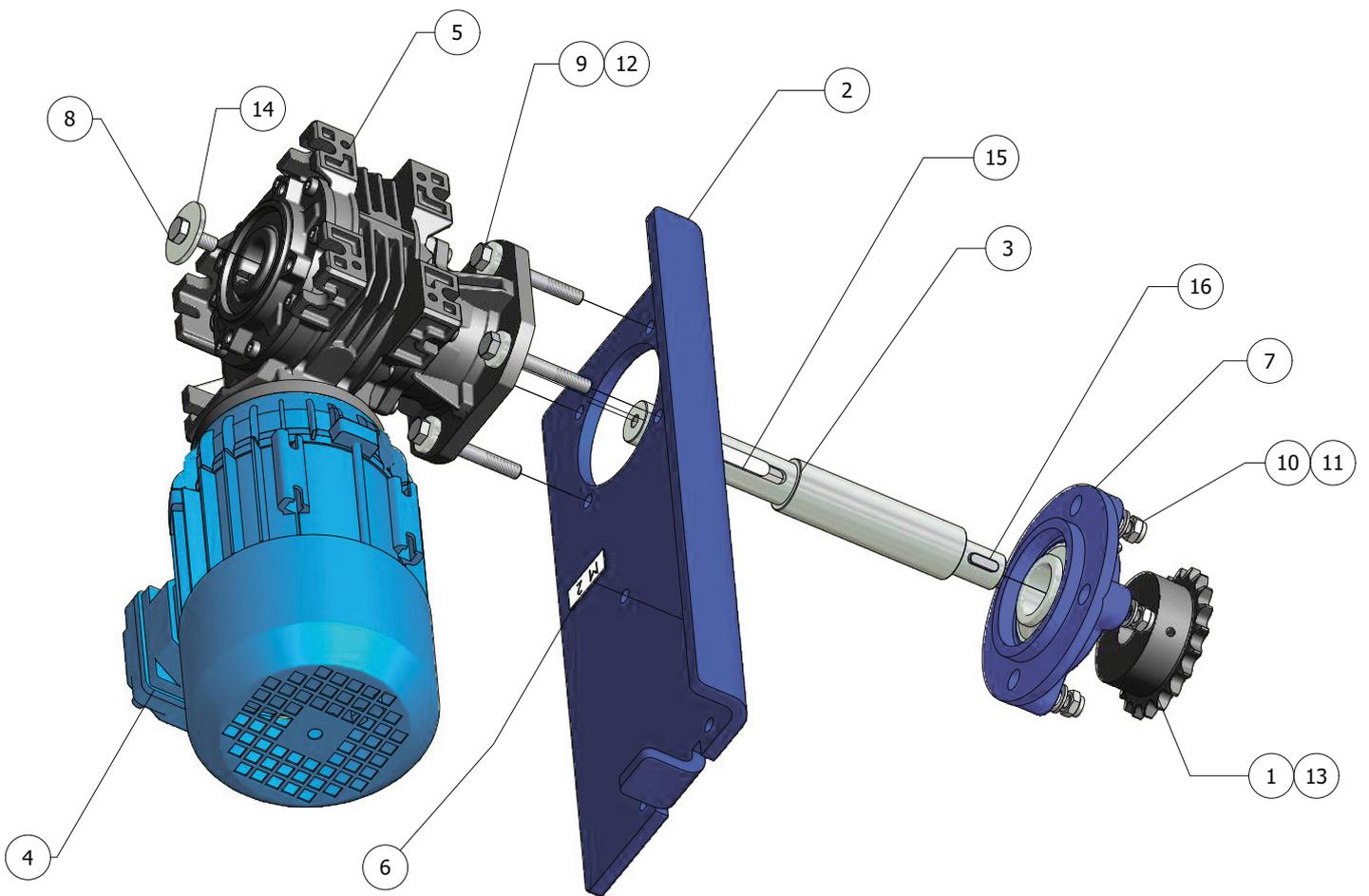
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210220		CARRIAGE DEL MONT	1	
2	312126		WHEEL	4	
3	312133		CABLEBRACKET	2	
4	312355		WHEEL NUT FOR CARRIAGE	4	
5	460666		SCREW MRT -TT M5x16	2	
6	460695		STOPSCREW MSK6SS M4x4	16	

210229 - MAST TRANSMISSION, UPPER



POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	312055		CHAINWEEL	1	
2	312060		MOUNTINGHAT	1	
3	312372		DISTANCE	1	
4	312373		DISTANCE	1	
5	312374		SHAFT	1	
6	400328		FLANGBEARING SLFL20-A	2	
7	460191		LOCKING NUT M8	4	
8	460201		WASHER BRB 8.4	4	
9	460214		M6S M8x25	4	
10	460254		MSK6SS 6x10	2	
11	460608		PARALLEL KEY RK6x6x25	1	

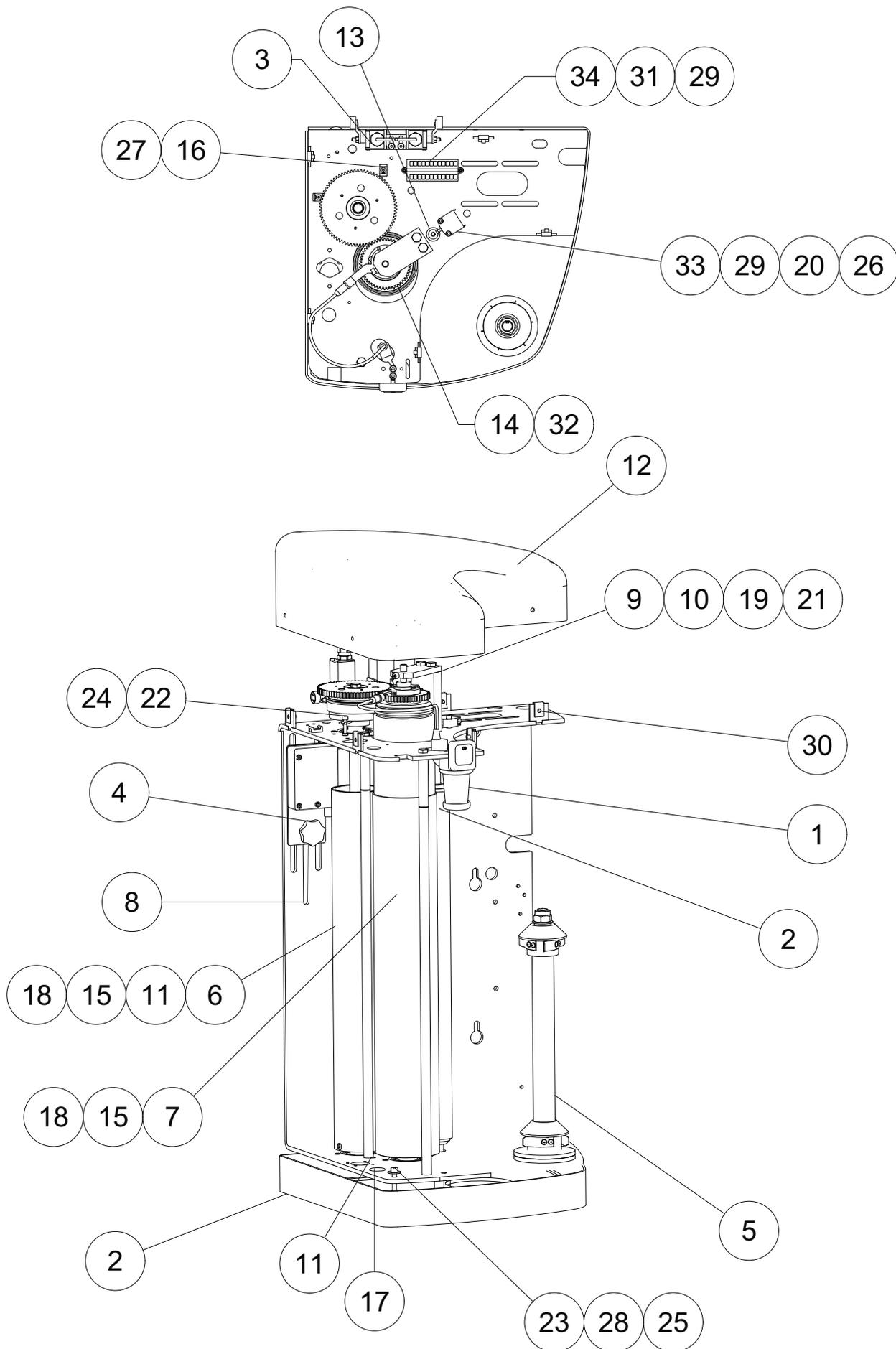
210123 - MAST TRANSMISSION, LOWER



210123 - MAST TRANSMISSION, LOWER

POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	312055		CHAINWHEEL	1	
2	312058		MOUNTING BRACKET	1	
3	312288		SHAFT	1	
4	400325		ELECTRIC MOTOR	1	IEC 714B 1400 RPM 0,37 KW
5	400537		WORMGEAR	1	FRT 50 1:70
6	400629		SIGN M2	1	
7	400727		BEARING UCFC	1	
8	460018		M6S M8x20	1	
9	460024		SCREW M6S M8x60	4	
10	460191		LOCKING NUT M8	4	
11	460201		WASHER BRB 8.4	4	
12	460243		WASHER BRB 8,4x21x4 DIN7349	4	
13	460254		MSK6SS 6x10	2	
14	460540		WASHER SRKB9x35x3	1	
15	460580		KEY RK 8x7x56	1	
16	460700		KEY	1	

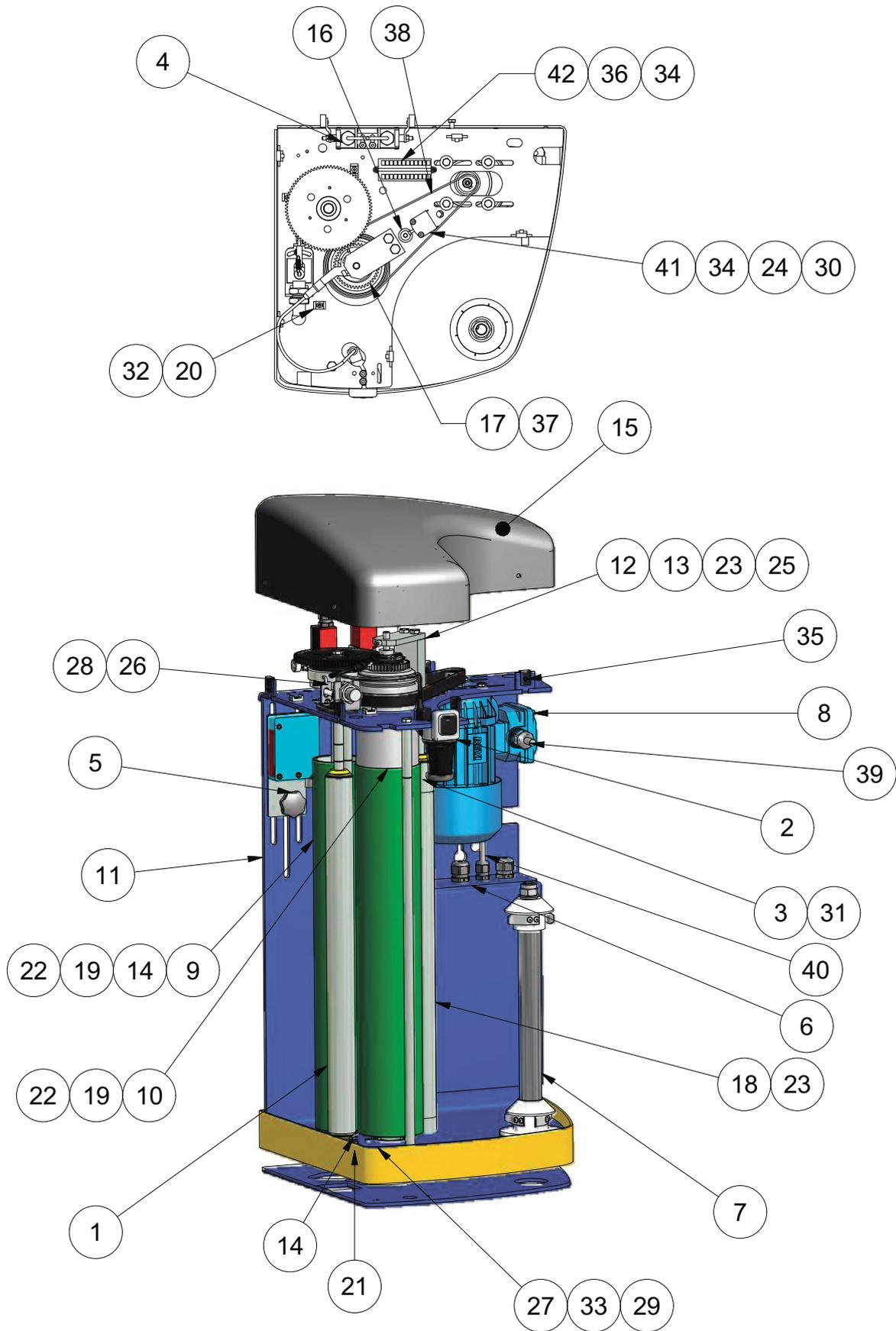
210259 - GL 205 AGGREGATE ASSY.



210259 - GL 205 AGGREGATE ASSY.

POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	200422		SPEED SHIFT ASSY.	1	
2	210135		PROTECTIVE PLATE ASSY.	1	
3	210213		LIMITSWITCH COMPLETE	1	
4	210223		PHOTOCELL HIGHT ASSY.	1	
5	210226		BOBBINHOLDER ASSY.	1	
6	210262		CLUTCH ROLLER	1	
7	260006		PRESTRECH ROLLER	1	
8	301587		FRAME	1	
9	310208		HOLDER PLATE	1	
10	312050		HOLDER PLATE	1	
11	312097		DISTANCE SHAFT	2	
12	312106		COVER FOR PRESTRECH UNIT	1	
13	312164		PLASTIC BEARING	2	
14	312456		Gear Wheel z=49	1	
15	400328		BEARING SLFL 20	1	
16	400497		CLIP FOR CABLE TIE	2	
17	400872		COVERPLUG	1	
18	460015		SCREW M6S M8x12	6	
19	460017		SCREW M6S M8x16	8	
20	460077		SCREW MC6S - M4 x 25	2	
21	460080		SCREW MC6S 5x12	1	
22	460084		SCREW MC6S M5x30	1	
23	460102		SCREW MC6S - M6 x 40	2	
24	460179		NUT M5	1	
25	460180		NUT M6M M6	2	
26	460182		NUT M6M4	2	
27	460491		POP RIVERT	2	
28	460541		WASHER NB 7X19X1,5	2	
29	460589		WASHER BRB 4,3	6	
30	460684		CLIPS M5	5	
31	460685		SCREW MRT-M3x10	2	
32	460737		FRP 4x4	3	
33	900148		SECURITY SWITCH	1	
34	900150		TERMINAL CLAMP	1	

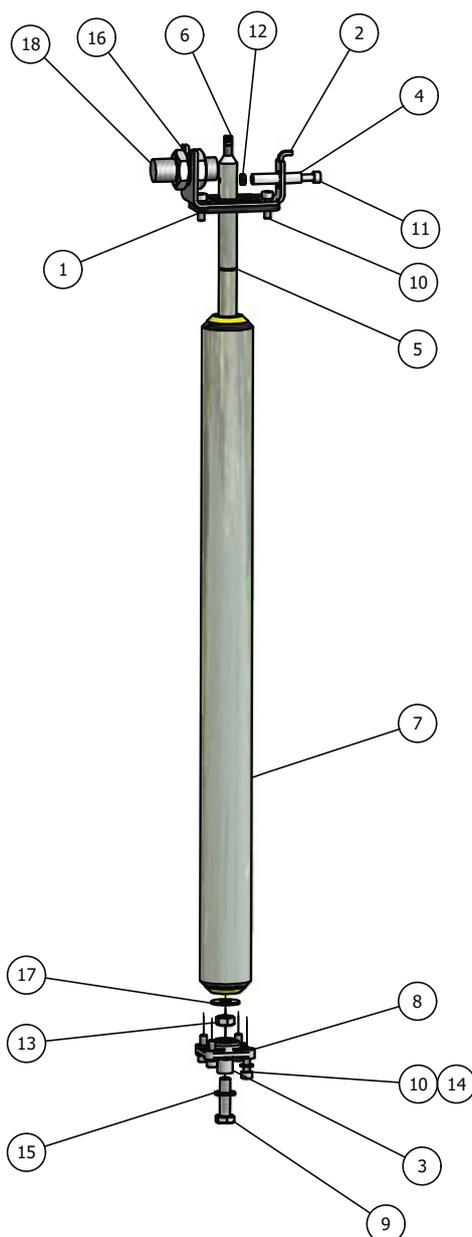
210260 - GL 215 AGGREGATE ASSY.



210260 - GL 215 AGGREGATE ASSY.

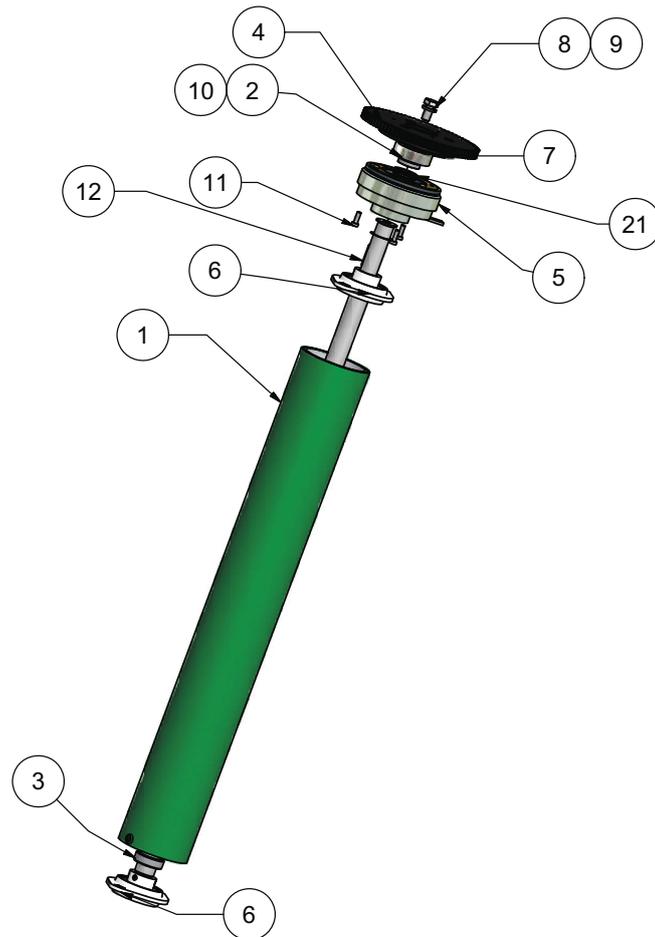
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	200395		INDICATING ROLLER	1	
2	200422		SPEED SHIFT ASSY.	1	
3	210135		PROTECTIVE PLATE ASSY.	1	
4	210213		LIMITSWITCH COMPLETE	1	
5	210223		PHOTOCELL HIGHT ASSY.	1	
6	210225		ELECTRICAL BOX COMPLETE	1	
7	210226		BOBBINHOLDER ASSY.	1	
8	210227		ELECTRICAL MOTOR COMPLETE	1	
9	210261		CLUTCH ROLLER	1	
10	260006		PRESTRECH ROLLER	1	
11	301587		FRAME	1	
12	310208		HOLDER PLATE	1	
13	312050		HOLDER PLATE	1	
14	312097		DISTANCE SHAFT	2	
15	312106		COVER FOR PRESTRECH UNIT	1	
16	312164		PLASTIC BEARING	2	
17	312458		Gear wheel z=42	1	
18	400326		TRANSPORT ROLLER	1	
19	400328		BEARING SLFL 20	1	
20	400497		CLIP FOR CABLE TIE	3	
21	400872		COVERPLUG	1	
22	460015		SCREW M6S M8x12	6	
23	460017		SCREW M6S M8x16	8	
24	460077		SCREW MC6S - M4 x 25	2	
25	460080		SCREW MC6S 5x12	1	
26	460084		SCREW MC6S M5x30	1	
27	460102		SCREW MC6S - M6 x 40	2	
28	460179		NUT M5	1	
29	460180		NUT M6M M6	2	
30	460182		NUT M6M4	2	
31	460423		RETANING RING	1	
32	460491		POP RIVERT	3	
33	460541		WASHER NB 7X19X1,5	2	
34	460589		WASHER BRB 4,3	4	
35	460684		CLIPS M5	5	
36	460685		SCREW MRT-M3x10	2	
37	460737		FRP 4x4	3	
38	400734		BELT	1	
39	751061		CABLE FOR FILM MOTOR	1	
40	751065		CONTROLCABLE	1	
41	900148		SECURITY SWITCH	1	
42	900150		TERMINAL CLAMP	1	

200395 - INDICATING ROLLER



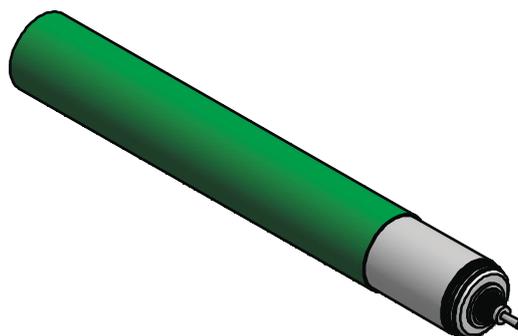
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	301572		GUIDE FOR DANCING ROLLER	1	
2	301573		SENSOR HOLDER	1	
3	301595		DISTANCE	1	
4	301596		TUBE Ø8mm l=40	1	
5	312094	5	SHAFT	1	
6	400269		SCREW FOR SPRING FF M6x25	1	
7	400326		TRANSPORT ROLLER	1	
8	400920		FLANGE BEARING	1	
9	460019		SCREW M6S 8x30	1	
10	460081		SCREW MC6S 5x16	6	
11	460087		MC6S M5x50	1	
12	460179		NUT M5	1	
13	460181		NUT M6M 8	1	
14	460199		WASHER BRB 5.3	4	
15	460201		WASHER BRB 8.4	1	
16	460334		WASHER PS 18x25x1	2	
17	460574		WASHER NB 8x22x1,5	1	
18	900074		SENSOR	1	

210261 - CLUTCH ROLLER

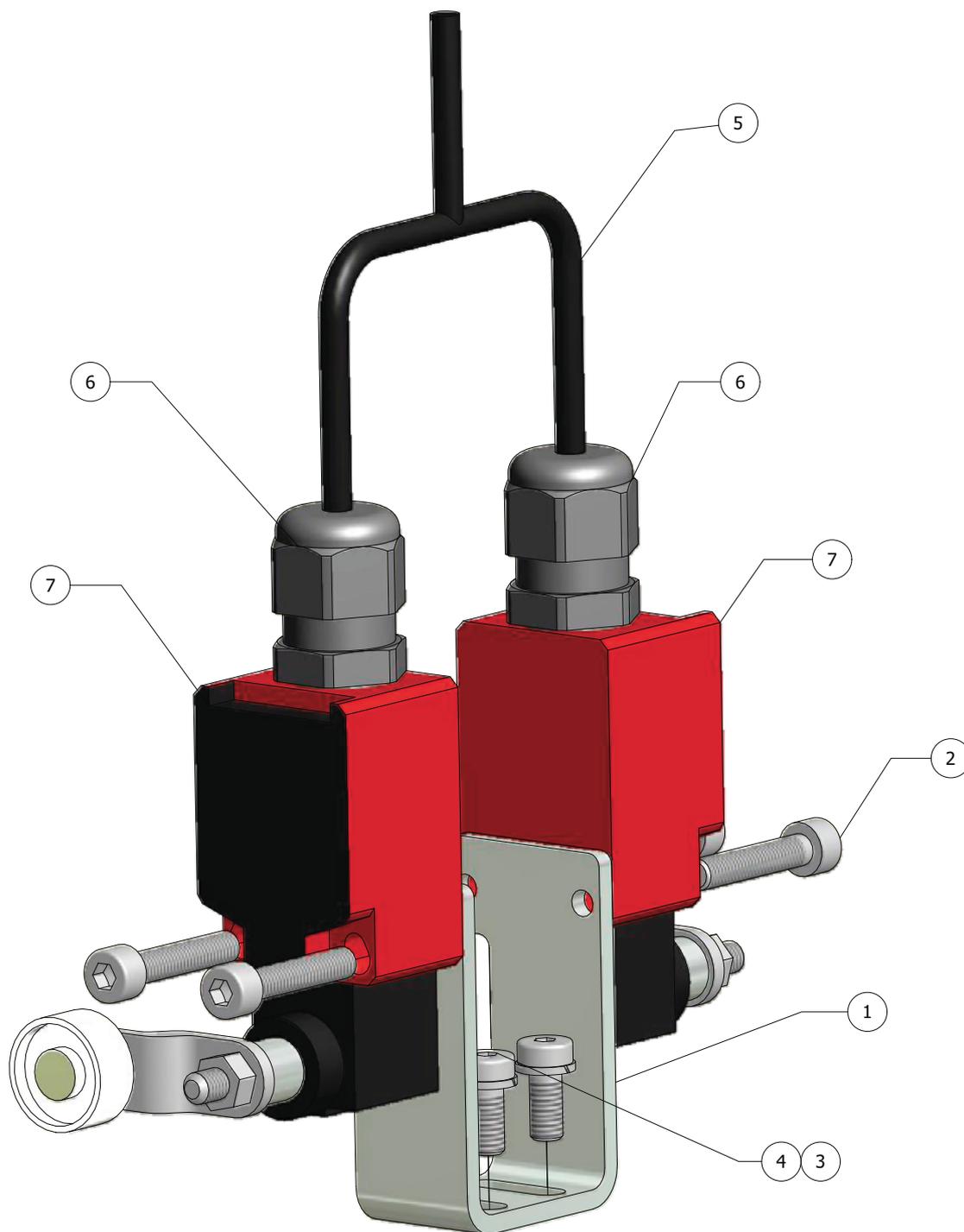


POS.	PART NO	REV.	DESCRIPTION	Q.	NOTICE.
1	260007		CLUTCH ROLLER	1	
2	310106		DISTANCE	1	
3	312415		DISTANCE RING	1	
4	312459	1	Gear Wheel z=81	1	
5	400327		ELECTROMAGNETIC CLUTCH	1	
6	400328		FLANGEBEARING SLFL20-A	2	
7	400329		BEARING	1	
8	460017		SCREW M6S M8x16	1	
9	460288		WASHER FBB 8,1	1	
10	460315		WASHER PS-18x24x0,5	1	
11	460552		SCREW ML6S M4x12	3	
12	460609		SHAFT KEY	1	
20	460574		WASHER NB 8x22x1,5	1	
21	460323		WASHER PS 17X24X0,2	2	

260006 - PRE-STRETCH ROLLER

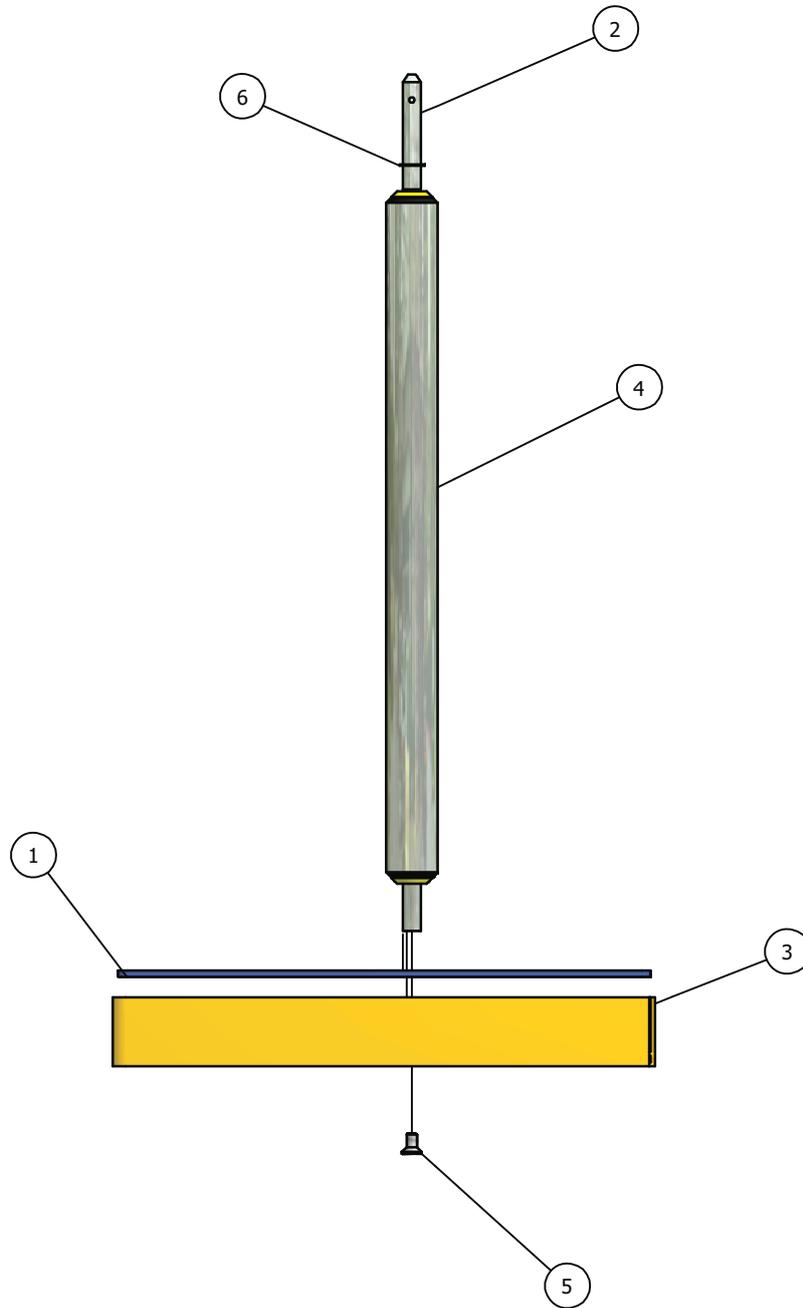


210213 - LIMITSWITCH ASSY.



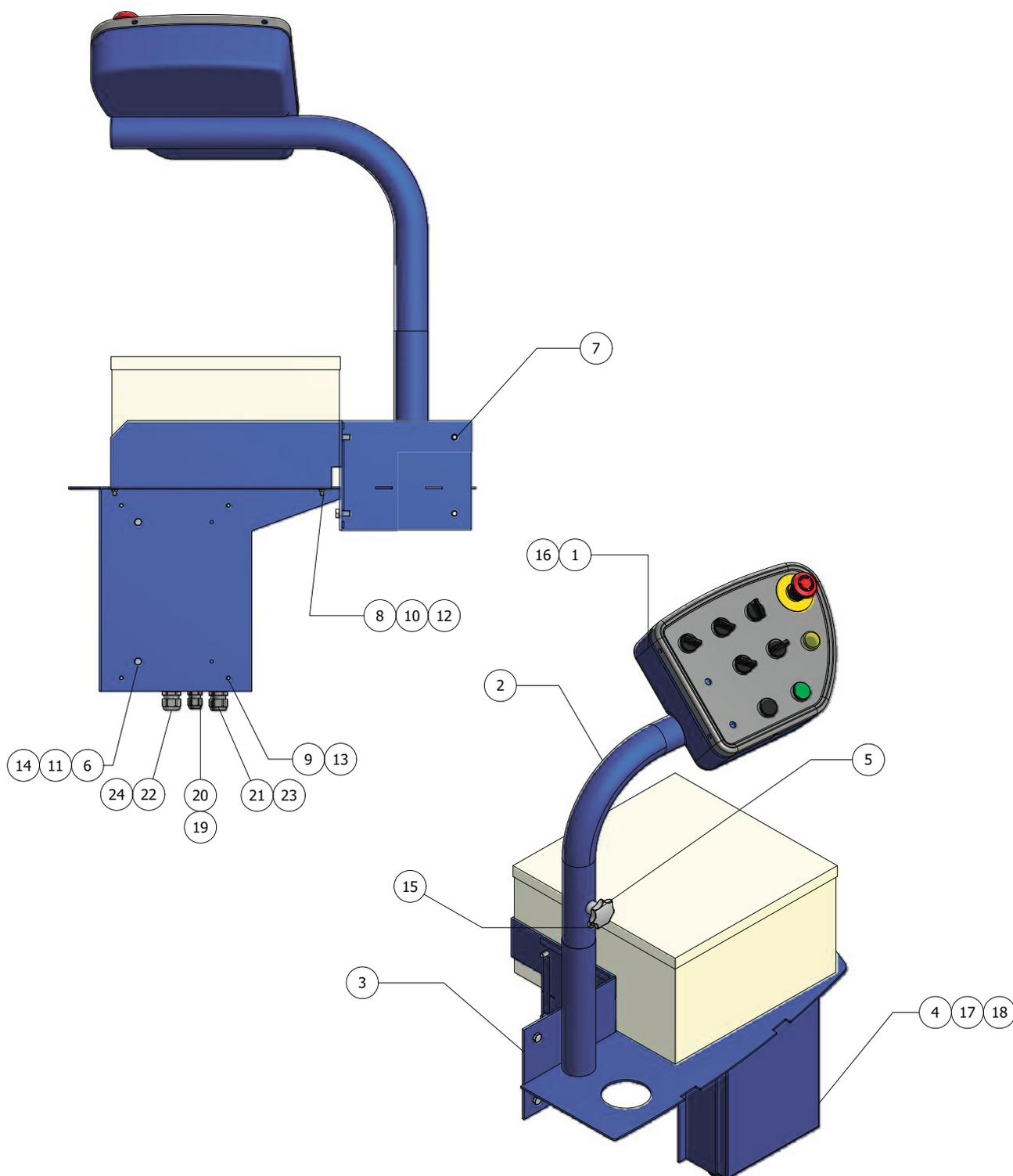
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	312356		HOLDER FOR LIMIT SWITCH	1	
2	460083		SCREW MC6S M5x25	4	
3	460286		WASHER FBB-B A5	2	
4	460714		MC6LS M5x12	2	
5	751082		Cable for limit protection switch	1	
6	900525		CONDUIT ENTRY 16MM	2	
7	900674		LIMIT SWITCH	2	

210135 - PROTECTIVE PLATE ASSY.



POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	312093		PROTECTION PLATE	1	
2	312094	6	SHAFT	1	
3	312095		PROTECTIONPROFILE	1	
4	400326		TRANSPORT ROLLER	1	
5	460169		SCREW MF6S 8x16	1	
6	460423		RETANING RING	1	

210147 - ELECTRICAL COMPLETE

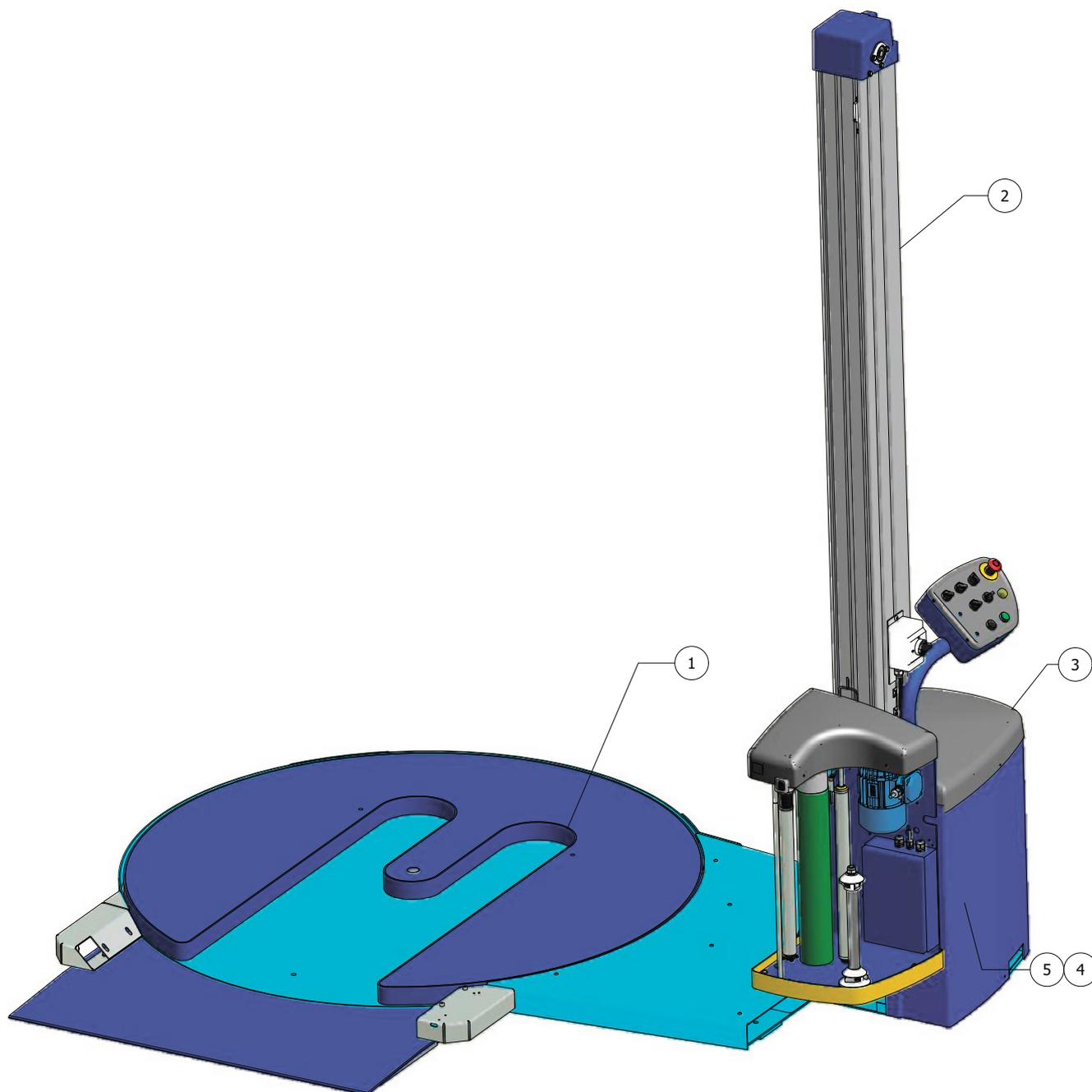


210147 - ELECTRICAL COMPLETE

POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	312080		CONTROL PANEL BOX	1	SPECIFY GL 205 or GL 215 WHEN ORDERING
2	312082		PIPE	1	
3	312150		EL FRAME	1	
4	312192		ELECTRICAL BOX	1	
5	400340		HANDLE	1	
6	460008		SCREW M6S M6x25	2	
7	460017		SCREW M6S M8x16	6	
8	460081		SCREW MC6S 5x16	4	
9	460094		SCREW MC6S M6x12	4	
10	460179		NUT M5	4	
11	460190		LOCKING NUT M6	2	
12	460199		WASHER BRB 5.3	8	
13	460200		WASHER BRB 6,4	4	
14	460534		WASHER SKRRB 7x22x1,5	2	
15	460622		MC6LS M8x12	1	
16	460683		SCREW MRT-TT M5x12	6	
17	900190		FREQUENCY CONVERTER	1	
18	900191		FUNKTION MODULE	1	
19	900240		NUT M16	1	
20	900525		CONDUIT ENTRY 16MM	1	
21	900526		CONDUIT ENTRY 20MM	1	
22	900534		CONDUIT ENTRY 20MM	1	
23	900538		NUT SM-PE M20	1	
24	900541		NUT M20 GMP-GP-GL-M20	1	

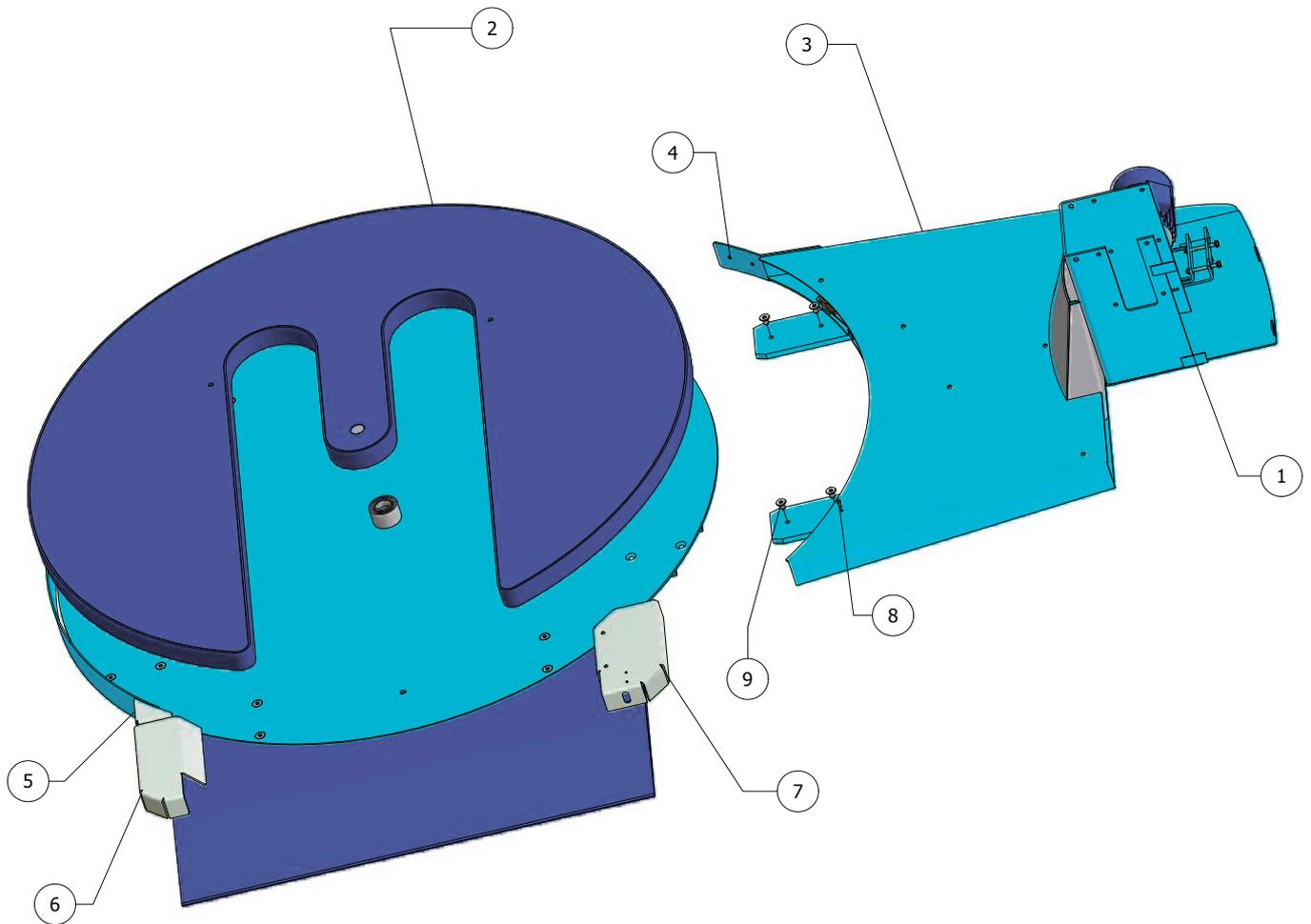
10. Reservdelar, hästsko maskin (HS) / Spare parts, horse shoe (HS)

HORSE SHOE TABLE



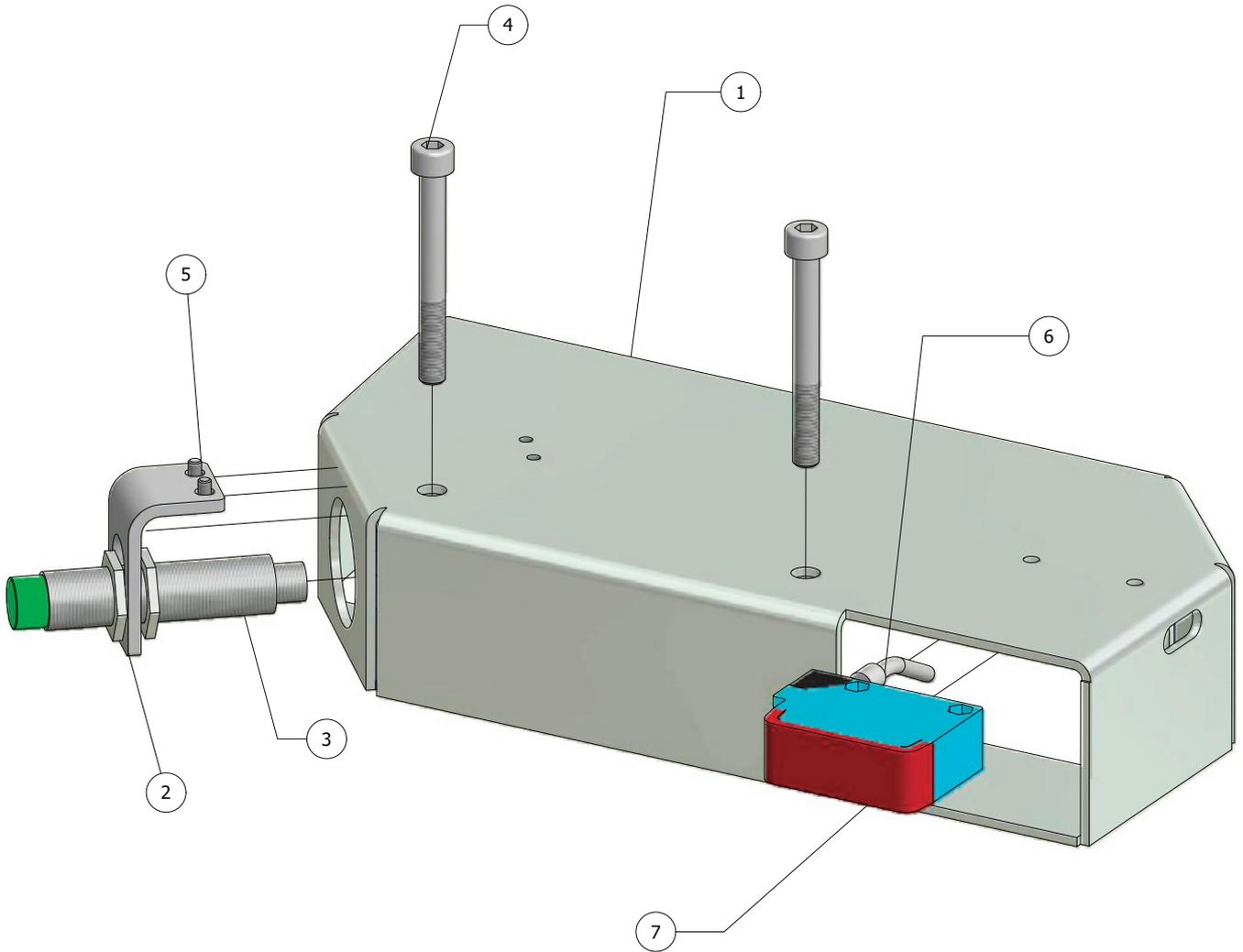
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	213014		BOTTOM UNIT ASSY.	1	
2	213019		GL 205 MAST UNIT ASSY	1	
	213026		GL 215 MAST UNIT ASSY	1	
3	213028		ELECTRICAL KIT GL 205/215 HS	1	
4	312108		TOP COVER	1	
5	312109		SIDE PANEL FRONT	1	
6	312110		SIDE PANEL BACK	1	

213014 - BOTTOM UNIT ASSY.



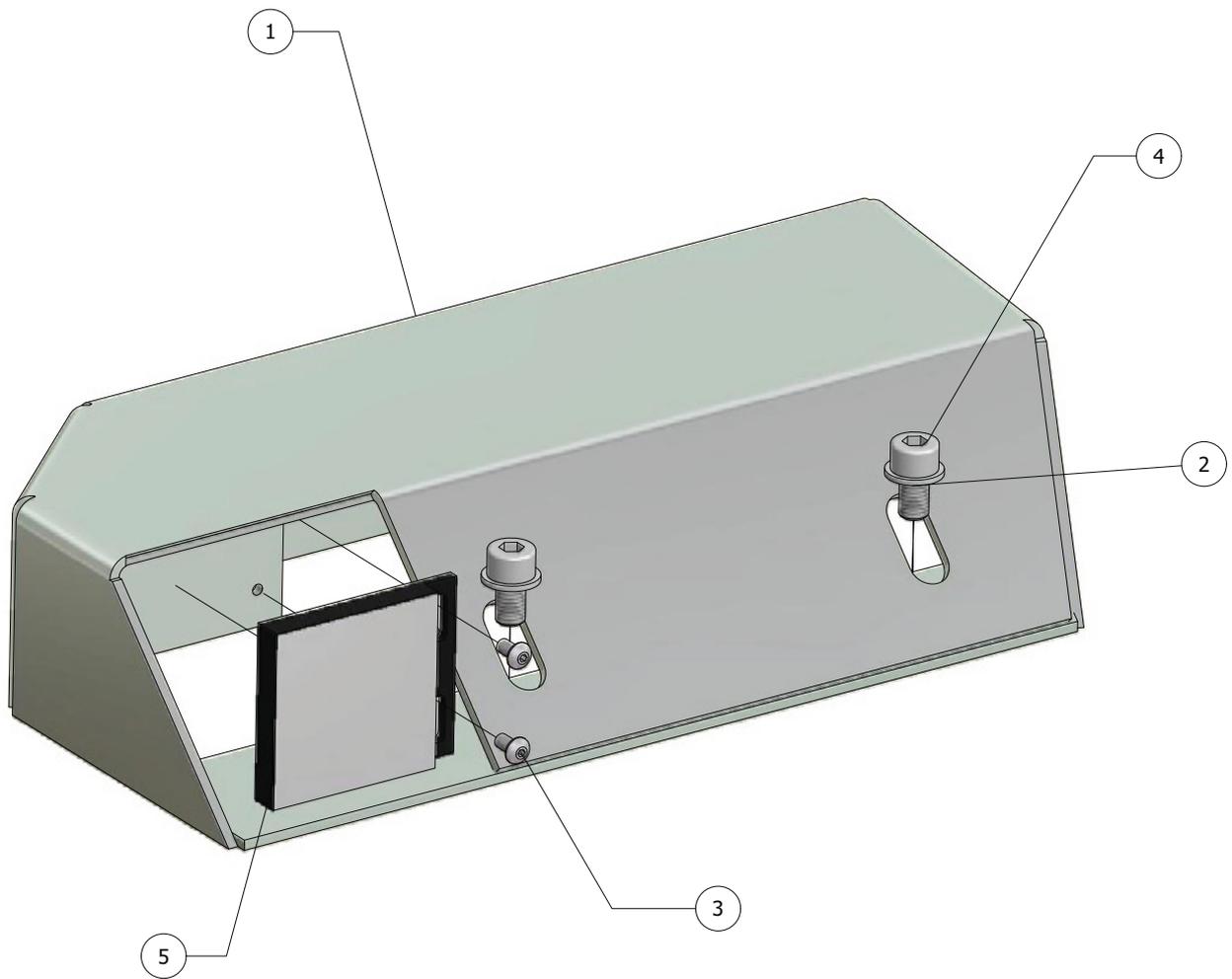
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	213011		DRIVE UNIT ASSY.	1	
2	213012		TURNTABLE UNIT ASSY	1	
3	313072		COVER PLATE	1	
4	313082		BRACKET FOR PROTECTION	1	
5	313083		CORNER FOR PROTECTION	1	
6	313084		REFLEX PROTECTION	1	
7	313085		POHOTOCELL COVER	1	
8	460211		K6S M6x16	7	
9	460235		SCREW MF6S M12x20.ipt	4	

213022 - PHOTOCELL COVER ASSY.



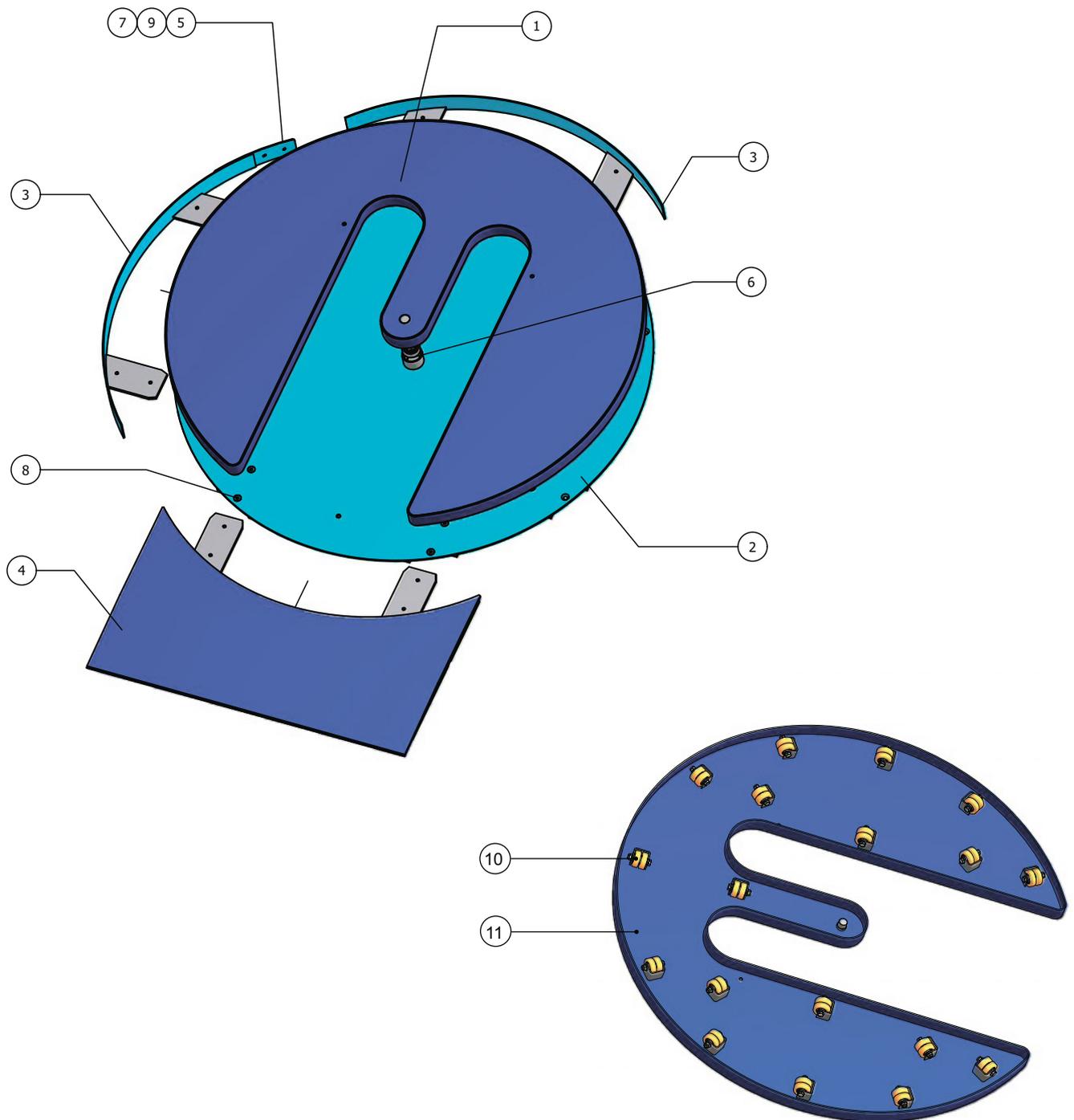
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	313085		PHOTOCELL COVER	1	
2	320911		SENSOR HOLDER	1	
3	400936		SENSOR	1	
4	460119		SCREW MC6S M8x70	2	
5	460564		SCREW KS6 M4x8	2	
6	900677		CABLE M12 5m	1	
7	900728		PHOTOCELL	1	

213023 - REFLEX COVER ASSY.



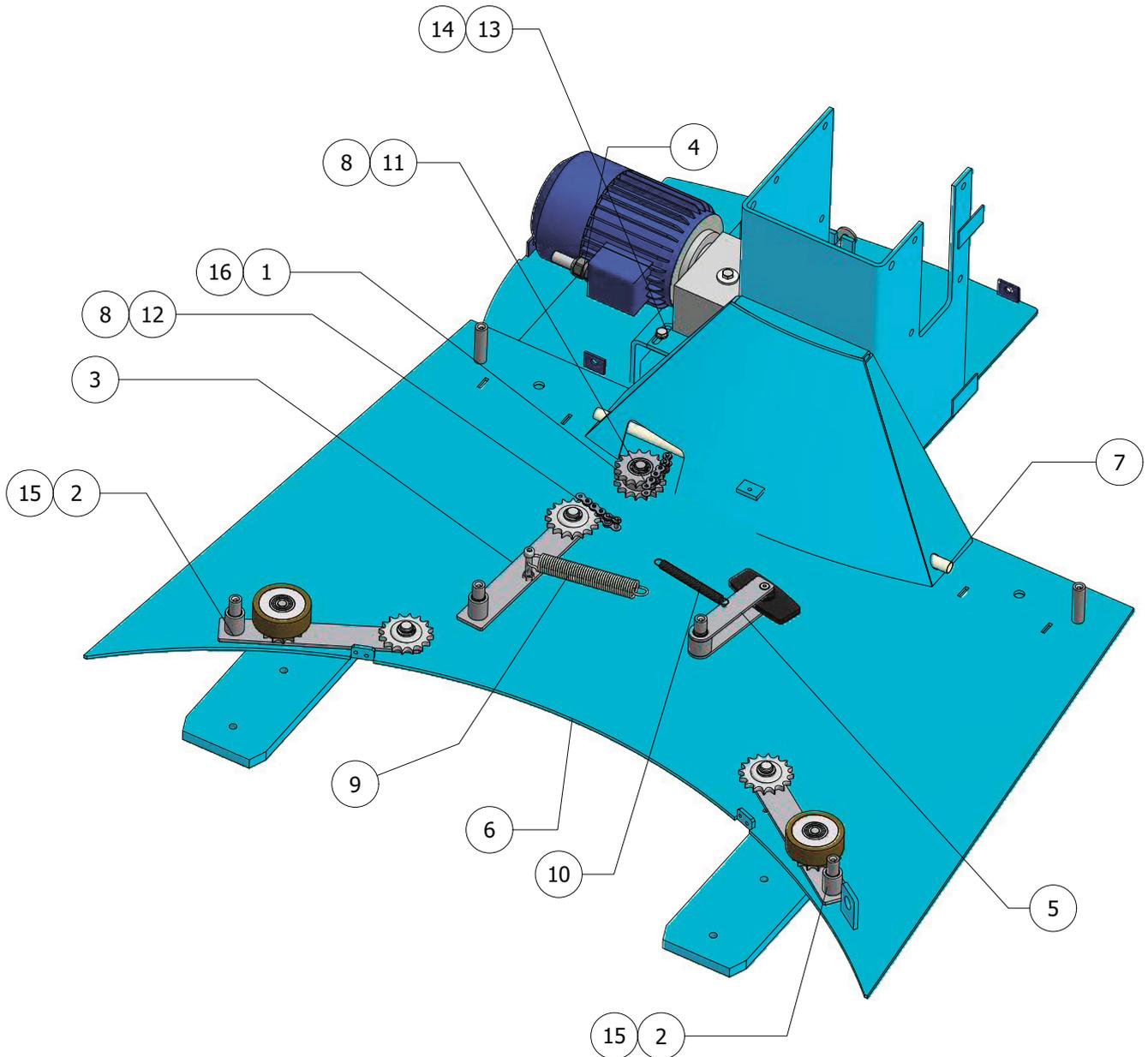
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	313084		REFLEX COVER	1	
2	460201		WASHER BRB 8.4	2	
3	460564		SCREW KS6 M4x8	2	
4	460602		SCREW MC6S M8x14	2	
5	900728-2		REFLECTOR	1	

213012 - TURN TABLE UNIT ASSY.



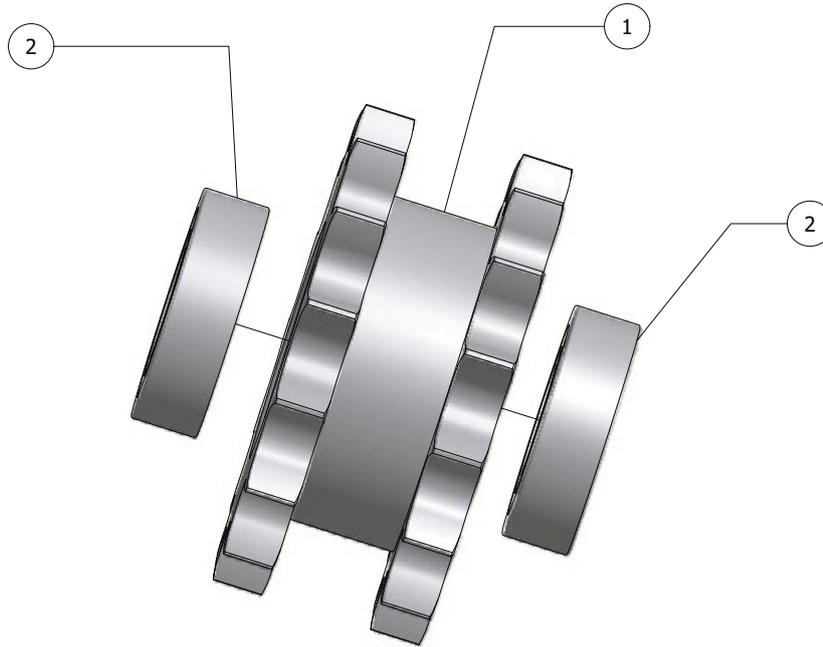
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	213013		TURNTABLE 1650MM	1	
2	313050		LOWER PLATE	1	
3	313052		SIDEP ROTECTION	2	
4	313053		FEEDING RAMP	1	
5	313081		BRACKET FOR SIDE PROTECTION	1	
6	400418		BEARING 6206	1	
7	460201		WASHER BRB 8.4	4	
8	460235		SCREW MF6S M12x20.ipt	12	
9	460625		SCREW MC6S M8x10	4	
10	213018		WHEEL FOR TURNTABLE ASSY.	18	
11	313051		HORSE SHOE TABLE	1	

213011 - DRIVE UNIT ASSY.



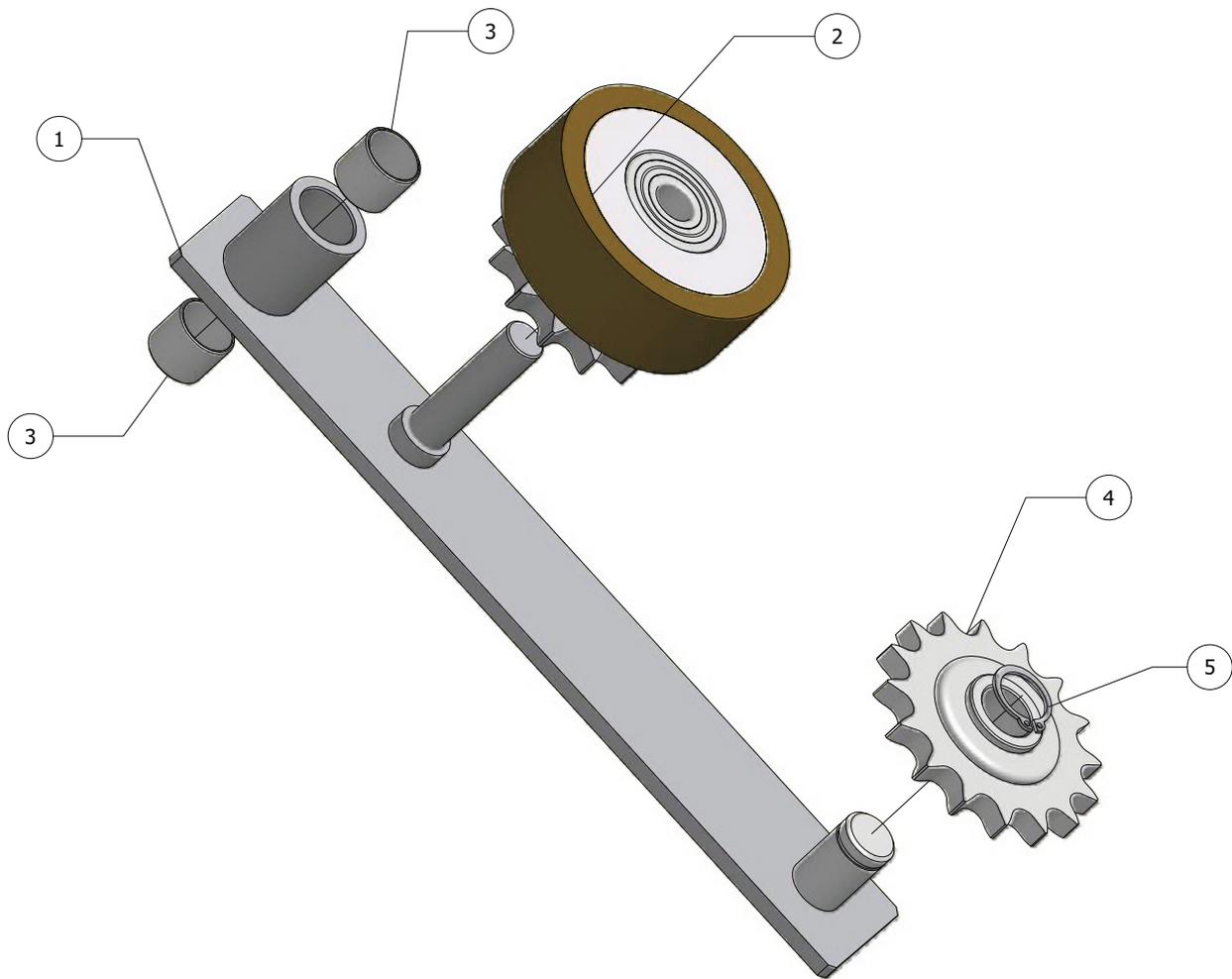
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	213015		CHAIN WHEEL DUPLEX	1	
2	213016		TENSION ARM	2	
3	213017		CHAIN TENSIONER 2 ASSY.	1	
4	213020		MOTOR COMPLETE	1	
5	213021		CHAIN TENSIONER	1	
6	313070		DRIVE UNIT	1	
7	400729		VP pipe 16mm	1	l=530 mm
8	400350		LOCKING LINK RS08B	2	
9	400948		SPRING	1	
10	400949		SPRING	1	
11	400951		ROLLER CHAIN RS 08B 57 LINK	1	
12	400952		ROLLER CHAIN RS 08B 183 LINK	1	
13	460017		SCREW M6S M8x16	4	
14	460201		WASHER BRB 8.4	4	
15	460294		WASHER PS-17X24X1	2	
16	460423		RETANINGRING	1	

213015 - CHAIN WHEEL DUPLEX



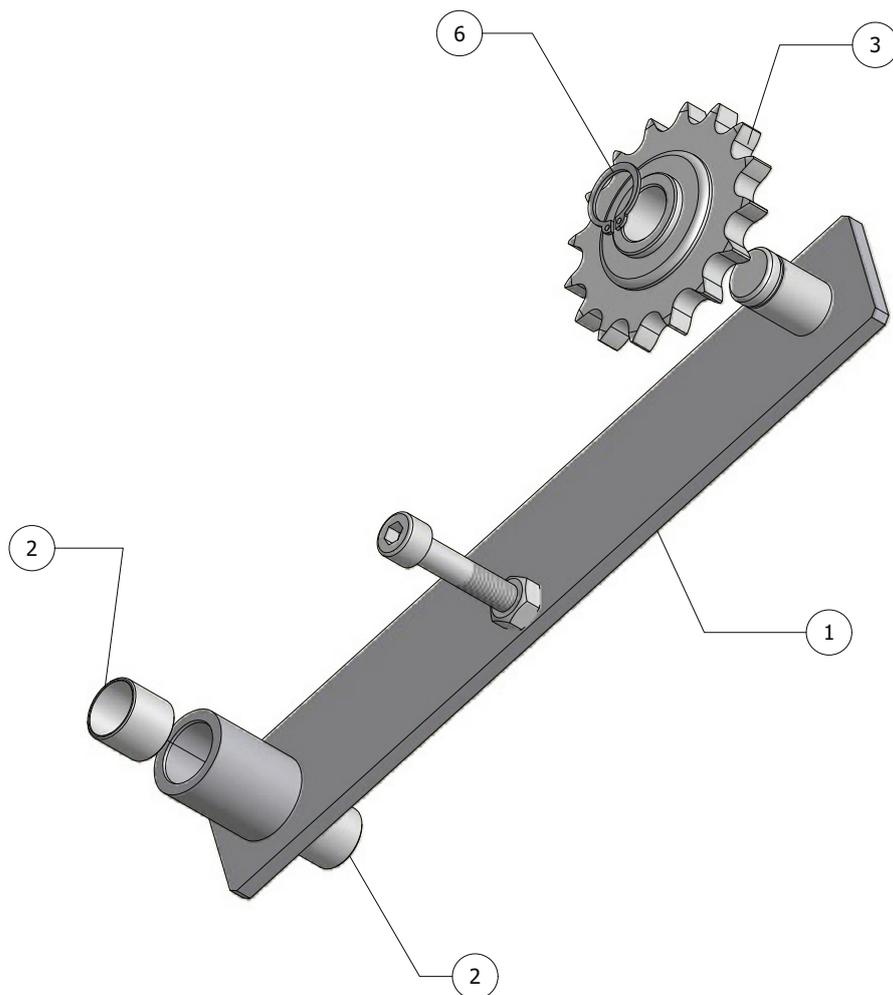
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	313041		CHAIN WHEEL DUPLEX	1	
2	400928		BEARING 6002-2RS	2	

213016 - TENSION ARM



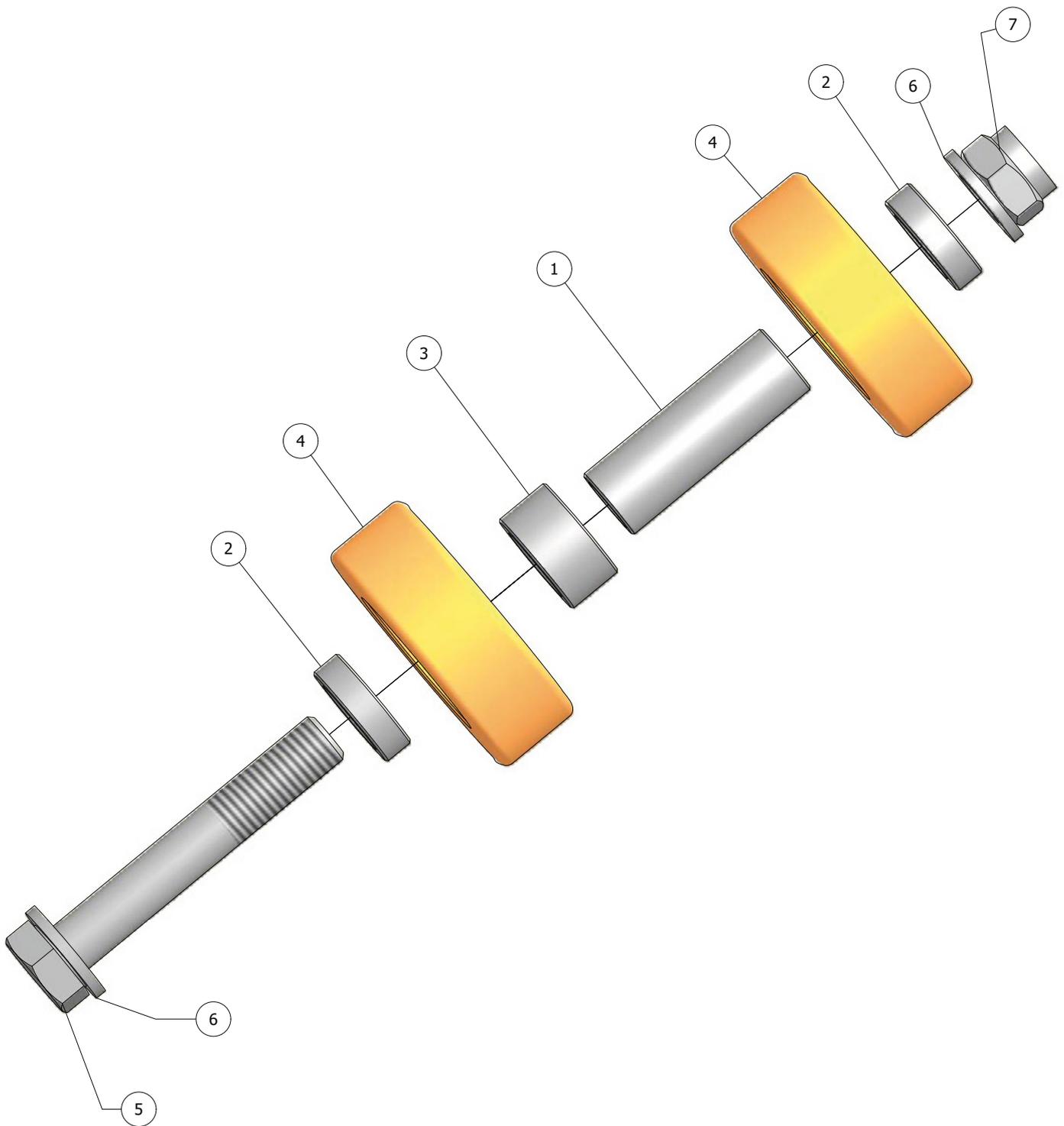
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	313025		DRIVE WHEEL SHORT ARM	1	
2	313030		DRIVE WHEEL	1	
3	400693		SLIDE BEARING	2	
4	400950		CHAIN WHEEL	1	
5	460443		RETANING RING SGA16	1	

213017 - CHAIN TENSIONER 2 ASSY.



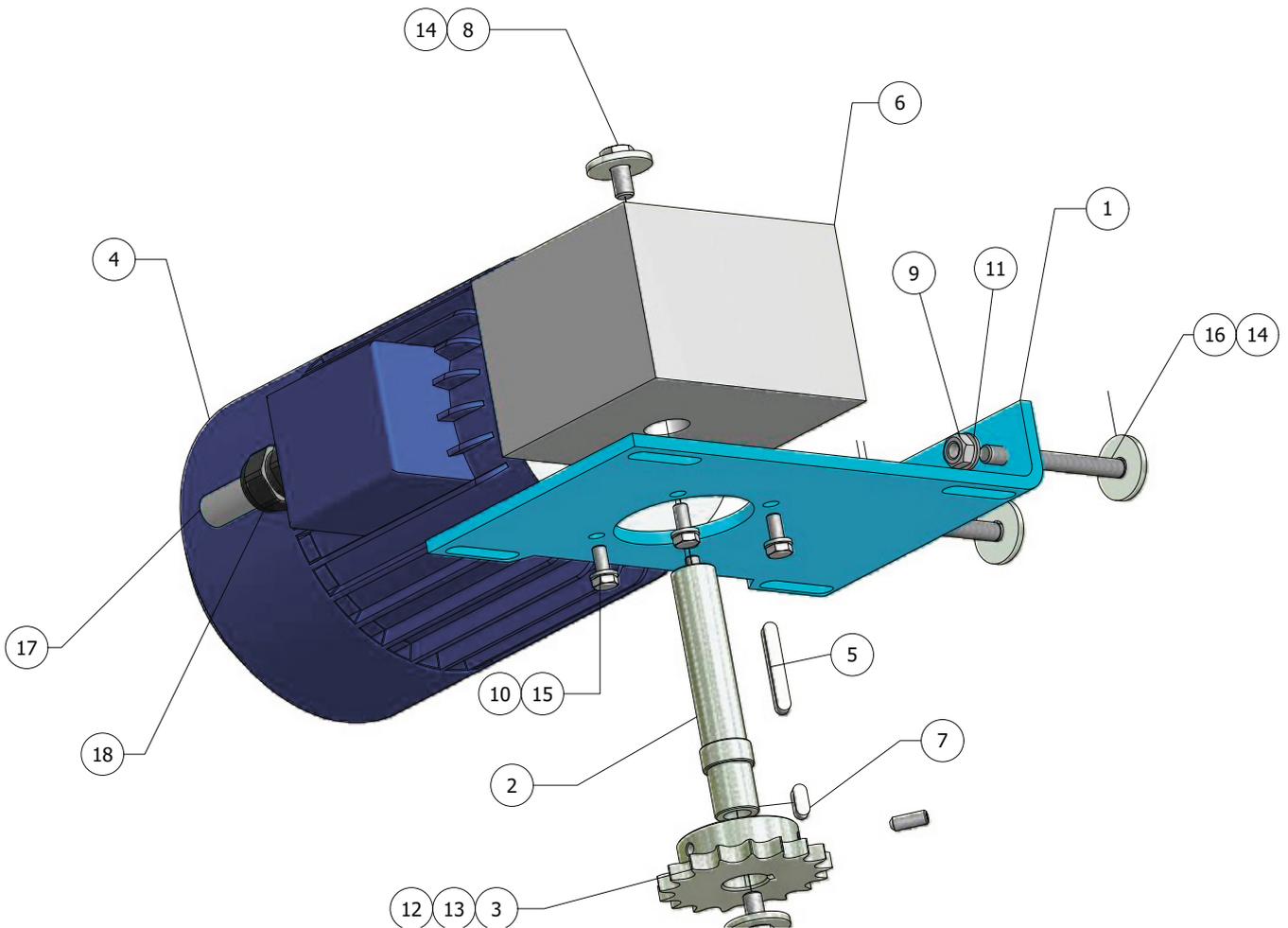
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	313032		TENSION ARM	1	
2	400693		SLIDE BEARING	2	
3	400950		CHAIN WHEEL	1	
4	460115		SCREW MC6S M8X45	1	
5	460181		NUT M6M 8	1	
6	460443		RETAINING RING SGA16	1	

213018 - WHEEL FOR TURN TABLE ASSY.



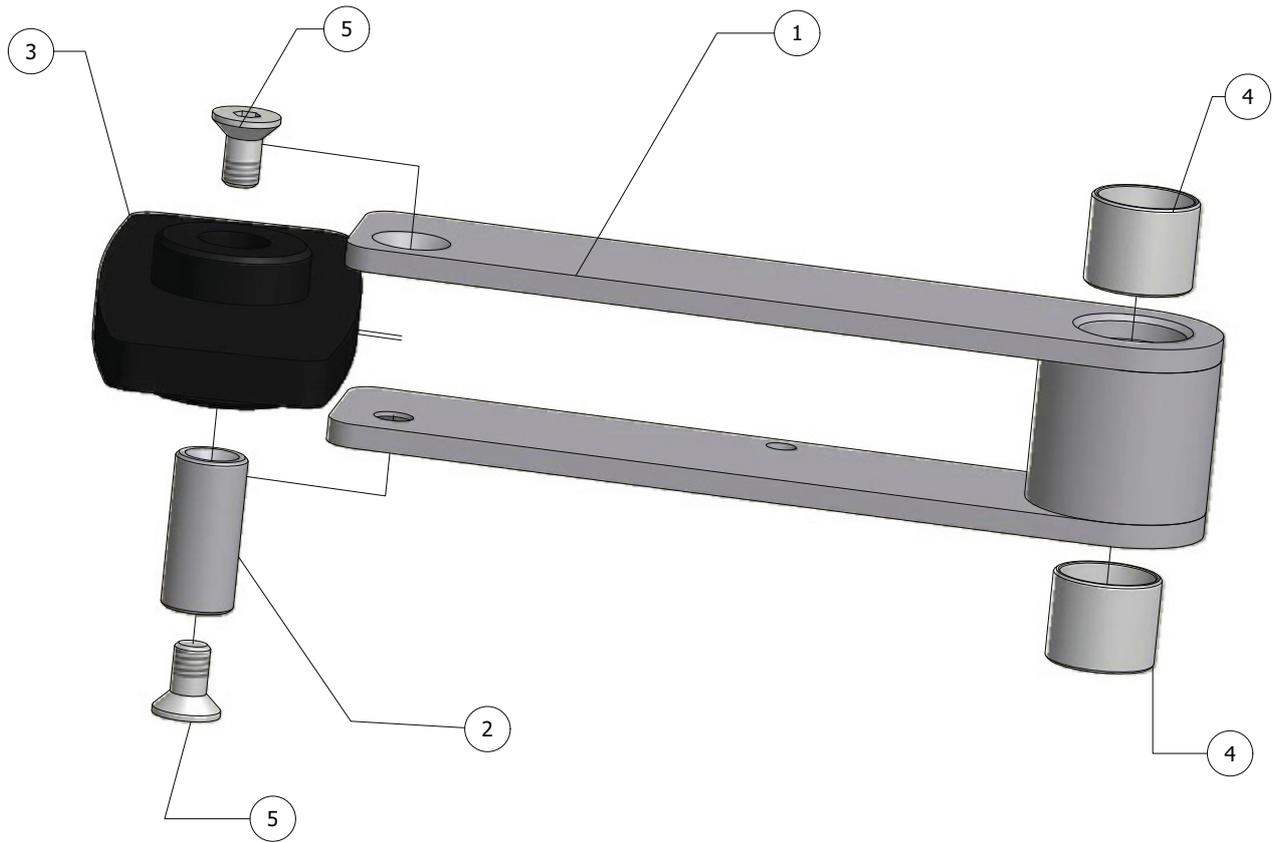
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	313073		DISTANCE 3	1	
2	313074		DISTANCE 2	2	
3	313075		DISTANCE 1	1	
4	313078		WHEEL	2	
5	460687		SCREW M6S M12x75	1	
6	460203		WASHER BRB. 13	2	
7	460193		LOCKINGNUT M12	1	

213020 - MOTOR ASSY.



POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	313076		TENSION BRACKET	1	
2	313079		SHAFT	1	
3	313080		SPROCKET	1	
4	400325		ELECTRIC MOTOR	1	
5	400529		SHAFT KEY	1	
6	400951		WORMGEAR	1	
7	400953		SHAFT KEY	1	
8	460017		SCREW M6S M8x16	2	
9	460181		NUT M6M 8	2	
10	460200		WASHER BRB 6,4	4	
11	460201		WASHER BRB 8.4	2	
12	460254		MSK6SS 6x10	1	
13	460255		STOPSCREW MSK6SS M6x16	1	
14	460305		WASHER SRKB9x28x3	4	
15	460318		SCREW M6S M6x14	4	
16	460764		SCREW M8x80	2	
17	751059		CABLE FOR TURNTABLE MOTOR	1	
18	900526		CONDUIT ENTRY 20MM	1	

213021 - CHAIN TENSIONER



POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	313033		CHAIN TENSIONER	1	
2	313033-3		SHAFT	1	
3	313077		CHAIN GUIDE	1	
4	400693		SLIDE BEARING	2	
5	460163		SCREW MF6S 6x12	2	

11. Optioner & tillbehör / Options & accessories

Maskinen kan utrustas med en eller flera tillval direkt från fabrik. Flertalet av extrautrustningen kan även eftermonteras. Ramper och ingjutningsringar kan inte kombineras. Det här avsnittet omfattar reservdelar för alla tillval.

The machine may be fitted with one or more optional extras directly at the factory. Most optional extras can also be retrofitted. Ramps and casting rings cannot be combined. This section includes spare parts for all optional extras.

*Ramp

*Access ramp

Ramp används när man vill kunna köra upp godset på maskinen med t ex handstaplare. Finns i flera versioner.

Ramp is used to for an easy access of the turn table on the machine with a pallet stacker. Available in several versions.

*Ingjutningsring

*Floor protection ring

Används för att förstärka betongkanten vid nedgjutning av maskinen. Förhindrar att truckar orsakar skada på golvkanten samt maskinen.

When casting the machine into concrete the ring reinforces the concrete edge. Prevents trucks causing damage to the floor edge and the machine.

*Thopsnörningsrulle

*String roller

Stringrollern är en option som lägger botten varv likt ett elastiskt snöre. Detta medför att godset binds hårdare vid pallen.

The string roller is an option which places the bottom wrap to resemble an elastic band. This ensures that the goods are bound more tightly to the pallet.

*Filmhållare

*Holder for film

Ger möjlighet att fästa sträckfilmen vid bordet istället för godset innan filmning påbörjas.

Allows the stretch film to be attached to the board instead of the goods before film application commences.

Knapp skydd

Button cover

Förhindrar att utvalda reglage/knappar ändras. Knappskyddet måste tas bort innan reglagen kan justeras.

Prevents selected controls / buttons are changed. The button cover must be removed before the controls can be adjusted.

Förlängd mast

Extended mast

För filmning av högt gods. Finns i två standard längder. För gods upp till 2600 mm samt för gods upp till 3000 mm.

For the filming of the high pallets goods. Available in two standard lengths. For goods up to 2600 mm, and for goods up to 3000 mm.

Topplatta, rund

Top plate, round

En skumgummiförsedd platta sänkes ner mot godset för att öka stabiliteten på godset. Rund topplatta fungerar bra för osymmetriska pallaster. Storlek: Ø700 mm

A foam rubber pad fitted topplate lowered against the goods in order to increase the stability of the cargo. Round top plate works best with asymmetric pallet loads. Dimension: Ø700 mm

Topplatta, rektangulär

Top plate, rectangular

En skumgummi försedd platta sänkes ner mot godset för att öka stabiliteten på godset. Rektangulär topplatta fungerar bäst med EUR-pallar. Storlek: 600x1000 mm

A foam rubber pad fitted topplate lowered against the goods in order to increase the stability of the cargo. Rect. top plate works best with EUR-pallets. Dimension: 600x1000 mm

*Twinpack

*Twinpack

Maskin utan manöverpulpst. Används i kombination med bandare och separat styrskåp med manöver reglage.

Machine without control panel. Used in combination with hooper and a separate control panel with controls.

*Tandem

*Tandem

En mast som betjänar två bord. Ökar kapaciteten avsevärt då pall kan ställas ena bordet samtidigt då pall filmas på andra bordet.

A mast which serves two boards. Considerably increases capacity as one pallet can be placed on one board while another pallet is having film applied on the other.

*Chassi 2000kg

*Chassi 2000kg

Maskinen klarar filma gods upp till 2000 kg.

The machine is capable of applying film to goods of up to 2000 kg.

*Bord Ø2000 mm

*Table Ø2000 mm

Större bordsdiameter Ø2000. För större pallar än std. std Ø1675 mm. Används med fördel med option: Chassi förlängt 500 mm.

Larger board diameter Ø2000. For pallets larger than std. Std Ø1675 mm. Ideally used with option: Chassis extended 500 mm.

*Chassi förlängt

*Chassis extended

Förlänger chassiet mellan mast och bord med 500 mm för att större pallar skall kunna filmas. Kan endast användas med option "Bord Ø2000 mm".

Extends the chassis between the mast and table with 500 mm. With this option larger pallets can be wrapped. Only for use with the option: "Table Ø2000 mm"

*Bord Ø2400 mm

*Table Ø2400 mm

Större bordsdiameter Ø2400. För större pallar än std. std Ø1675 mm.

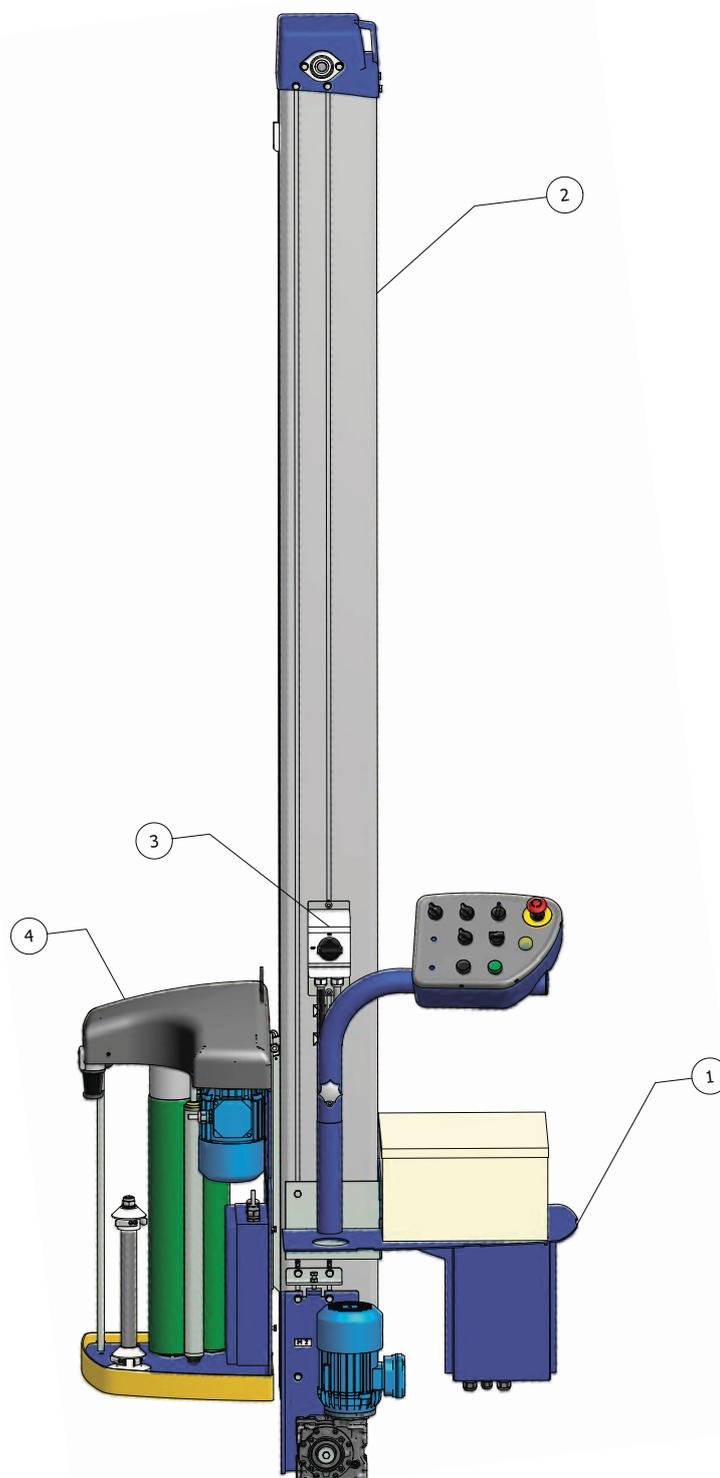
Larger board diameter Ø2400. For pallets larger than std. Std Ø1675 mm

*) KAN EJ ANVÄNDAS MED HS. / NOT FOR USE WITH HS.

12. Reservdelar, optioner/ Spare parts, options

12.1 OPTION - LÅNGMAST / OPTION - EXTENDED MAST

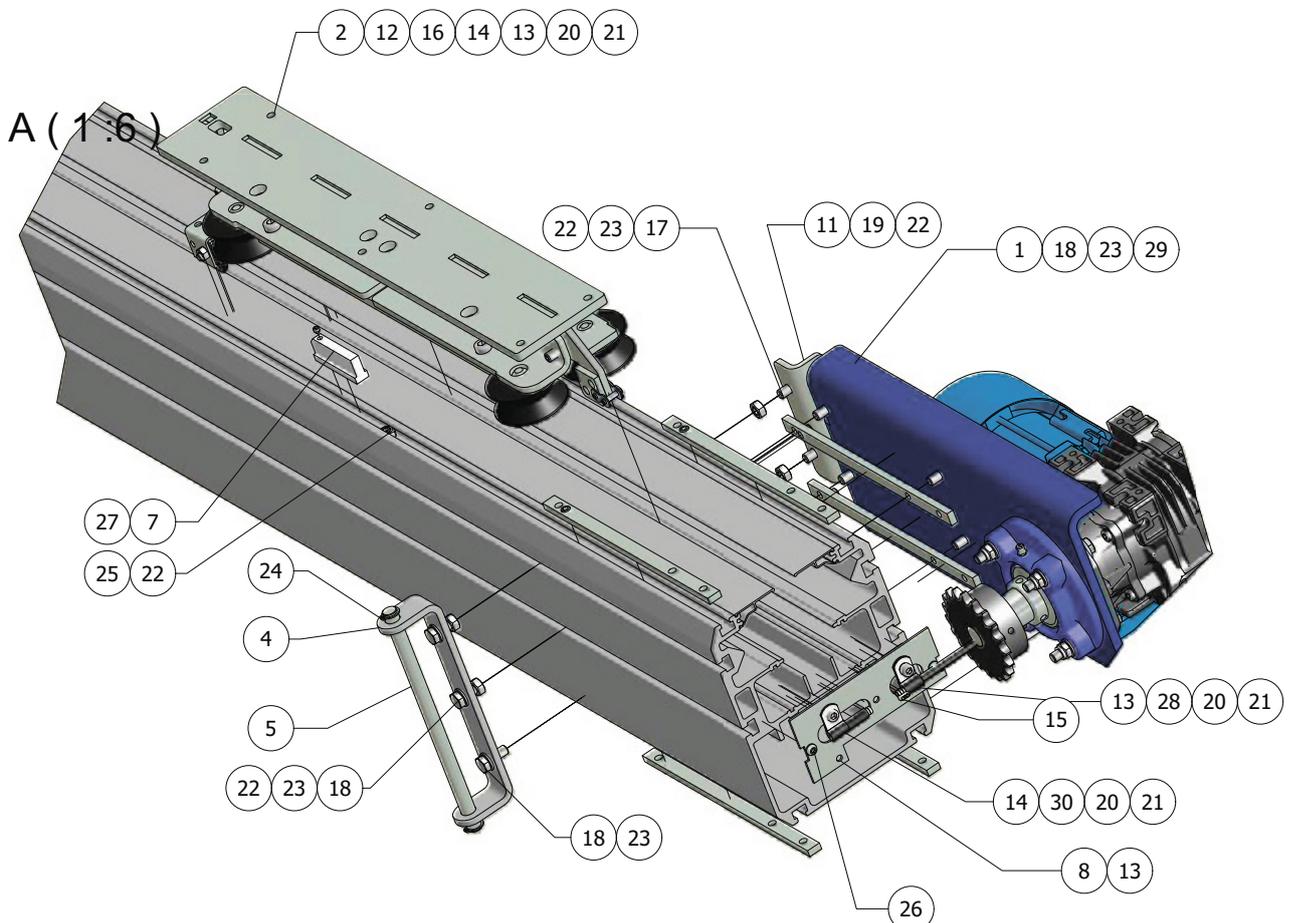
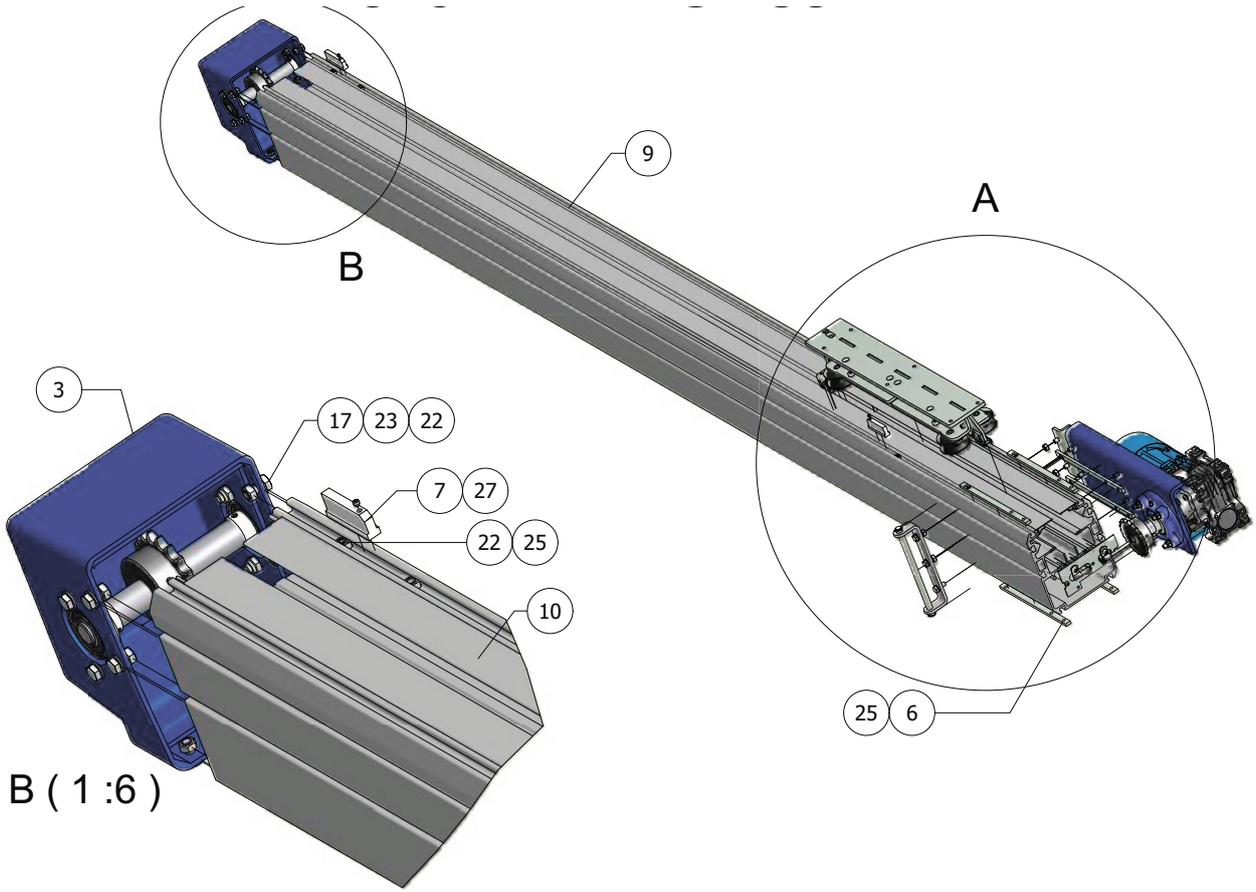
213026 - LONG MAST UNIT ASSY.



POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210147		EL COMPLETE	1	
2	210164		MAST COMPLETE GL 205	1	
	210164-1		MAST COMPLETE GL 215	1	
3	210185		MAIN SWITCH .ASSY	1	
4	210259		AGGREGATE 205 ASSY	1	
4	210260		AGGREGATE 215 ASSY	1	

210164 - LONG MAST COMPLETE GL 205

210164-1 - LONG MAST COMPLETE GL 215



210164 - LONG MAST COMPLETE GL 205

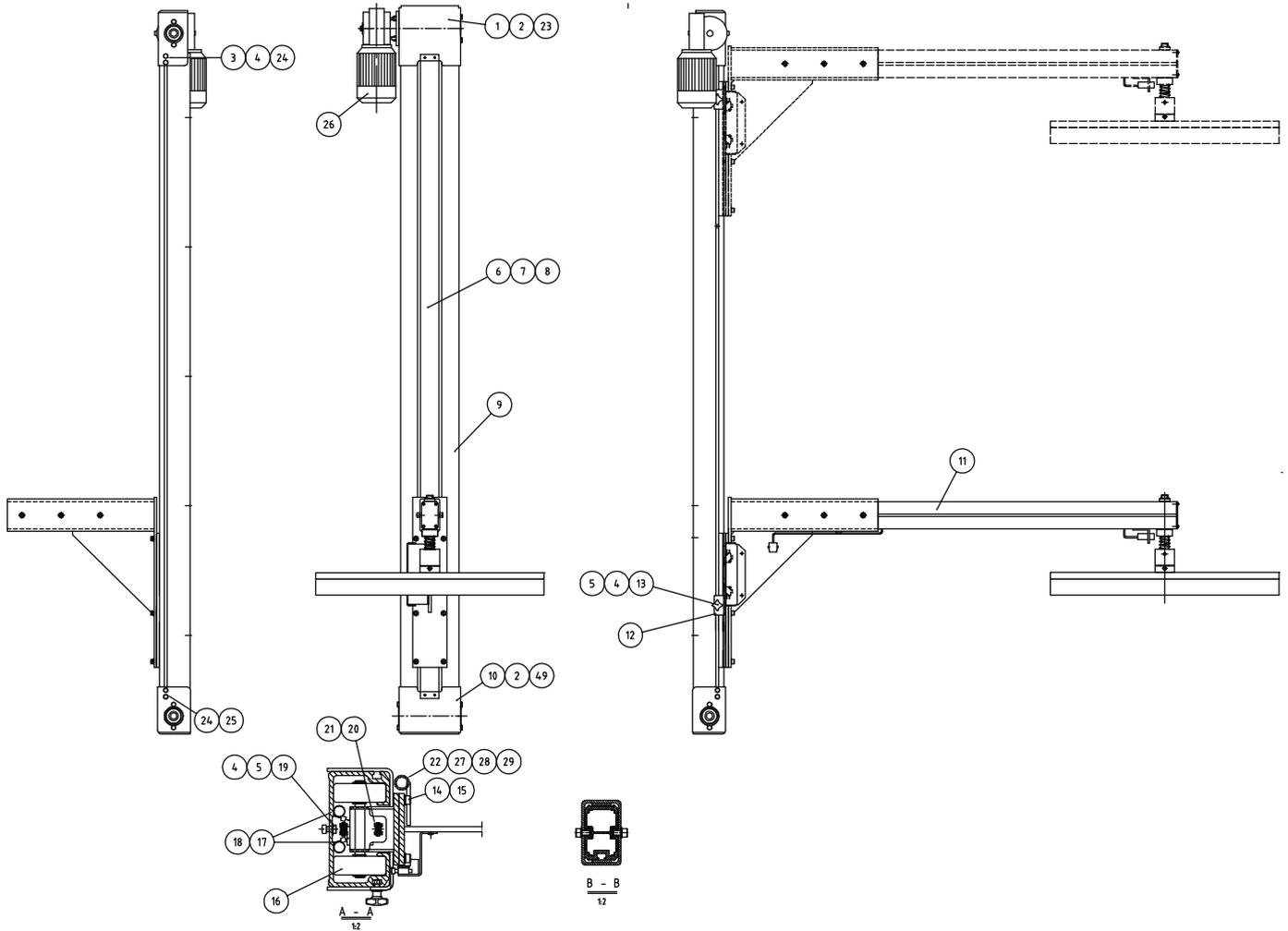
210164-1 - LONG MAST COMPLETE GL 215

POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210123		MAST TRANSMISSION LOWER	1	
2	210162		CARRIAGE COMPLETE	1	
3	210229		MAST TRANSMISSION UPPER	1	
4	312063		SUPPORT	1	
5	312065		SHAFT	1	
6	312066		BARNUT	6	
7	312067		LIMIT POSITION UNIT	2	
8	312071		CABLEBRACKET	1	
9	312214		MAST PROFILE	1	
10	312215		COVERPLATE	2	
11	312315		STRETCHING DEVICE	1	
12	400350		LOCKING LINK RS08B	2	
13	400352		RUBBER CLIP 8MM	1	
* 14	400372		RUBBER CLIP 6MM	3	
15	400395		STRAP	6	
16	400748		ROLLER CHAIN RS 08B	1	
17	460017		SCREW M6S M8x16	8	
18	460018		M6S M8x20	7	
19	460019		SCREW M6S 8x30	1	
20	460094		SCREW MC6S M6x12	4	
21	460180		NUT M6M M6	4	
22	460181		NUT M6M 8	38	
23	460201		WASHER BRB 8.4	15	
24	460412		RETANINGRING SGA 12	2	
25	460543		STOPSCREW	8	
26	460665		SCREW MRT-M5x8	2	
27	460671		SCREW SK6SS - M5 x 5	2	
* 28	751060		SPIRAL CABLE POWER MOTOR	1	
29	751062		CABLE FOR MAST MOTOR	1	
30	751064		SPIRALCABLE TERMINALCONT BOX	1	

* OBS! ANVÄNDS EJ I GL 205

* ATTENTION! NOT USED IN GL 205

210200 - ROUND TOP PLATE Ø700mm



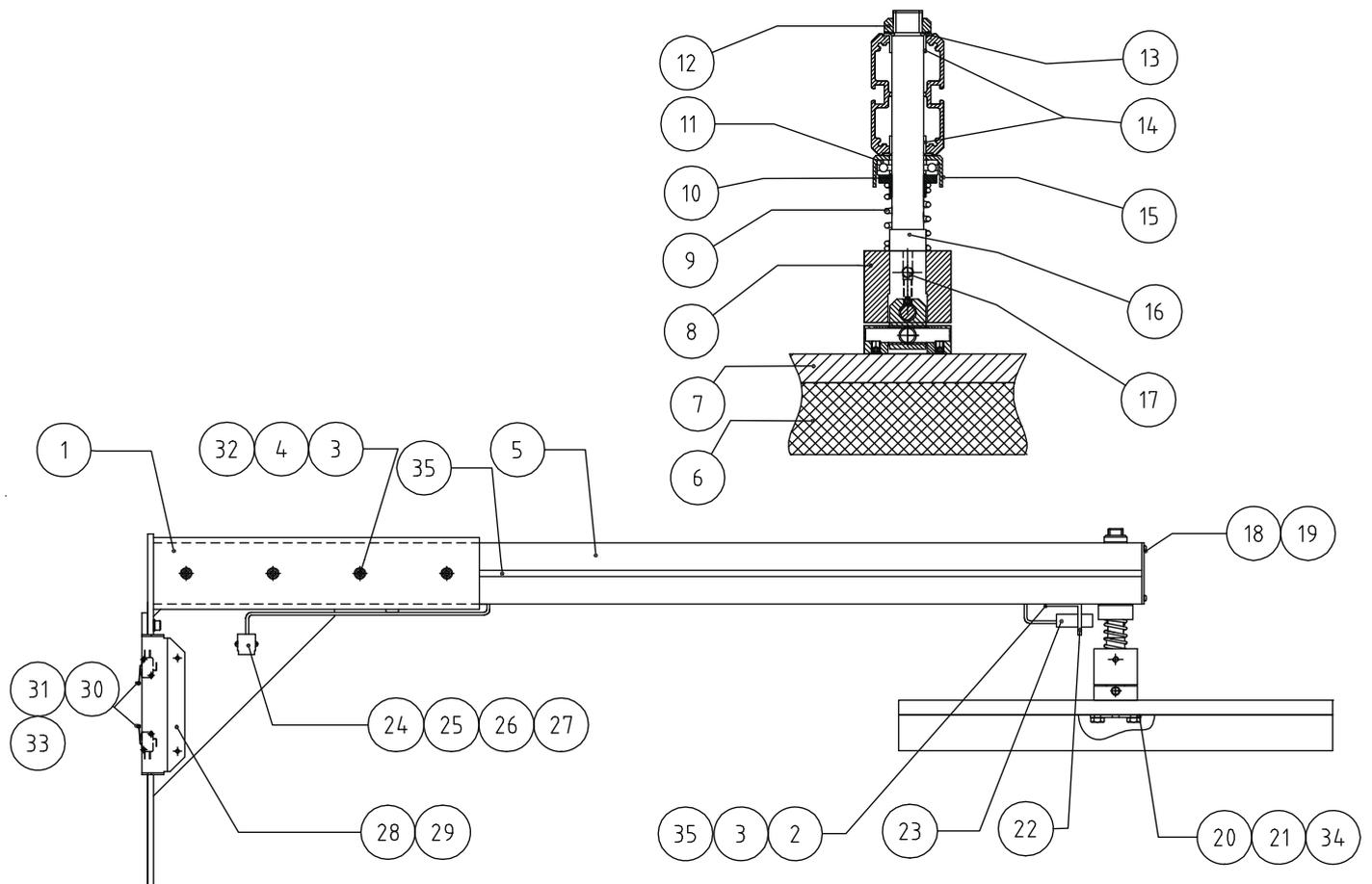
210200 - ROUND TOP PLATE Ø700mm

POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210153		TRANSMISSION UPPER	1	
2	312198		PLATE NUT	2	
3	460017		SCREW	4	M6S M8x16
4	460201		WASHER	7	BRB 8,4
5	460181		NUT	4	M6M M8 FZB
6	312225		COVER	1	
7	460564		SCREW	2	KS 4x8
8	460589		WASHER	2	BRB 4,3
9	312200		MASTPROFILE	1	L=2005 MM
9*	312216		MASTPROFILE	1	L=2405 MM
10	210152		TRANSMISSION LOWER	1	
11	210198		TOPPLATE BAR COMPLETE	1	
12	312206		LIMIT SWITCH POSITION UNIT	2	
13	460017		SCREW	2	M6S M8x16
14	460108		SCREW	6	MC6S M8x16
15	460201		WASHER	6	BRB 8,4
16	210165		CARRIAGE COMPLETE	1	
17	400729		PIPE	2	VP 16 MM L=4M
18	400728		CLIP	20	TYB 25M 185
19	460553		SCREW	5	MLC6S M8x18
20*	400747		ROLLER CHAIN	1	RS 08B-1 L=4050, 319 LINK
20*	400483		ROLLER CHAIN	1	RS 08B-1 L=4850, 381 LINK
21	400350		LOCKING LINK	2	24/RS08B-1
22	751067		CABLE	1	SEE ELECTRICAL WIRING
23	312199		DISTANCE	2	
24	312226		BARNUT	4	
25	460169		SCREW	4	MF6S M8x16
26	751068		CABLE FOR MOTOR	1	SEE ELECTRICAL WIRING
27	900163		CONNECTION HOUSE	1	171029 MILTRONIC
28	900165		CONNECTION	1	171501 MILTRONIC
29	900265		CONDUIT ENTRY	1	PG 11

* Markerade positioner gäller topplatta med option: förlängd mast.

* Marked positions is for top plate with the option: extended mast.

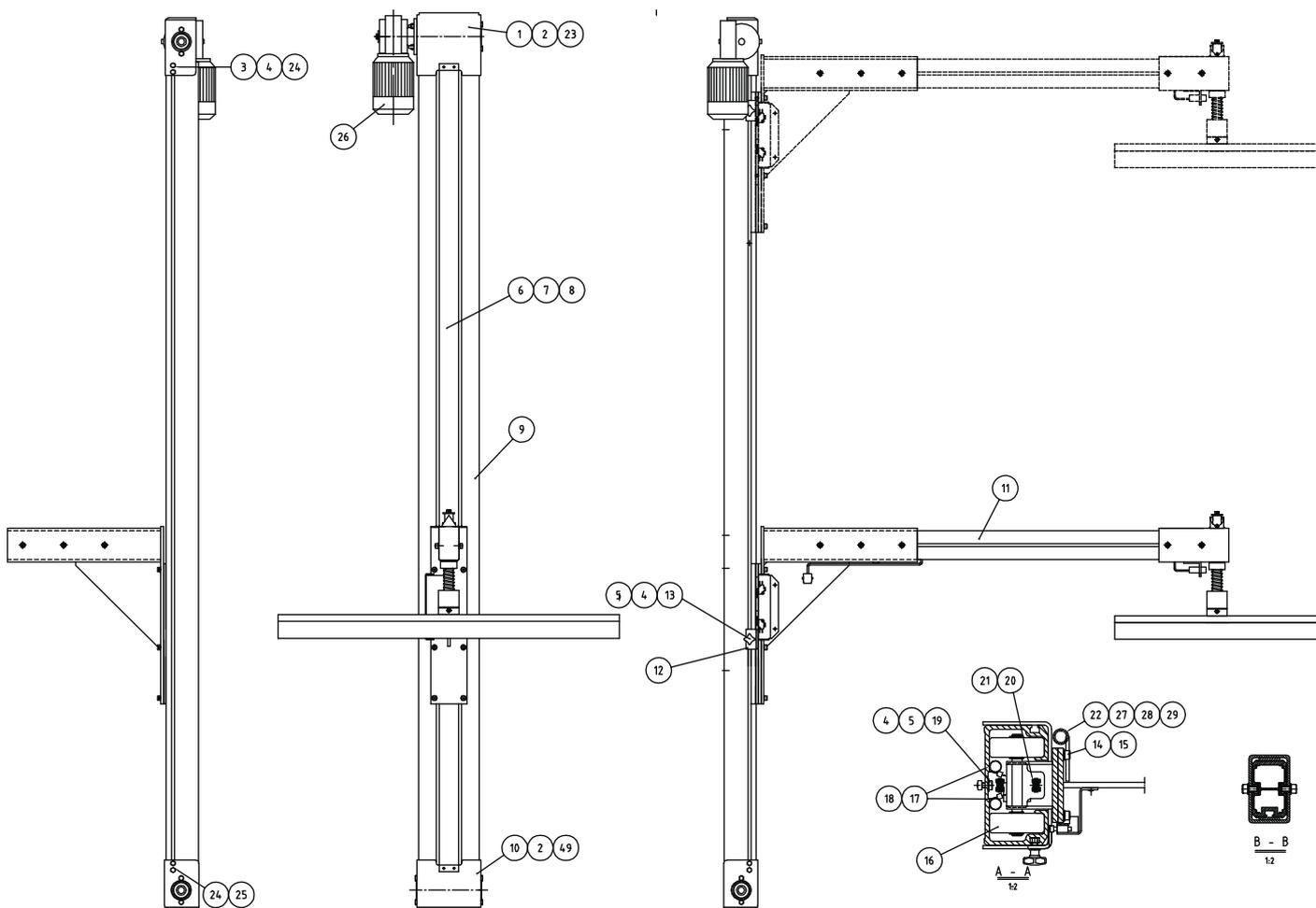
210198 - TOP PLATE BAR COMPLETE



210198 - TOP PLATE BAR COMPLETE

POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	312207		BRACKET	1	
2	460595		NUT	2	ML6M M8
3	460201		WASHER	8	BRB 8,4
4	460602		SCREW	8	MC6S M8x14
5	310022		BAR PROFILE	1	L=1355MM
6	312339		FOAM RUBBER	1	D=700 MM
7	312337		TOPPLATE	1	
8	210197		CARDAN JOINT COMPLETE	1	
9	400508		SPRING	1	SF-TF3x25x50
10	300710		DISTANCE RING	1	BRB 4,3
11	400170		THRUST BALL BEARING	1	NO. 511 05
12	460620		SHAFT NUT	1	GUK 1
13	460571		WASHER	1	15x21x1
14	400349		FLANGE BEARING	2	BM2212 F33 FB
15	310058		BEARING COVER	1	
16	312298		SHAFT ROUND TOPPLATE	1	
17	460273		STOP SCREW	1	MT6SS M8x20
18	310027		COVERPLATE	1	
19	460604		SCREW	4	RXK-Z FZB ST 3,5x9,5
20	460201		WASHER	4	BRB8,4 FZB
21	460113		SCREW	4	M6S M8x35
22	312319		SENSOR HOLDER	1	
23	900074		SENSOR	1	X1 M18PA 370 L
24	900162		CONNECTION HOUSE	1	171009 MILTRONIC
25	900164		CONNECTION	1	171506 MILTRONIC
26	900166		CONDUIT ENTRY	1	SKINTOP DIX 11240
27	460073		SCREW	2	MC6S M4x10
28	312144		LIMIT SWITCH BRACKET	1	
29	460665		SCREW	2	MRT-TT M5x8
30	900149		LIMIT SWITCH	2	
31	460682		SCREW	4	MRT-TT M3x16 FZB
32	310037		BAR NUT	2	
33	460197		NUT	4	M6M M3
34	312301		CARDAN JOINT WASHER	1	
35	460107		SCREW	2	M6M M8x12
36	10204-0,7M		PNEUMATIC HOST	0,7m	L660 MM 10x1,5

210211 - RECTANGULAR TOP PLATE



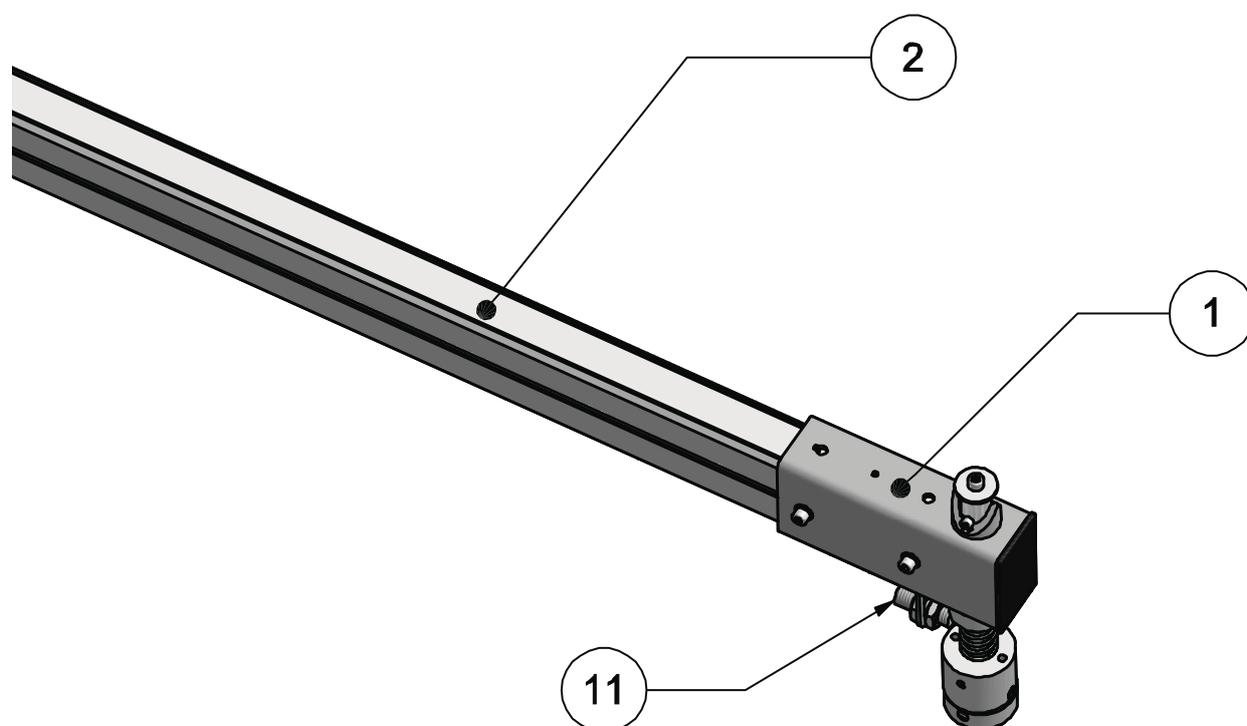
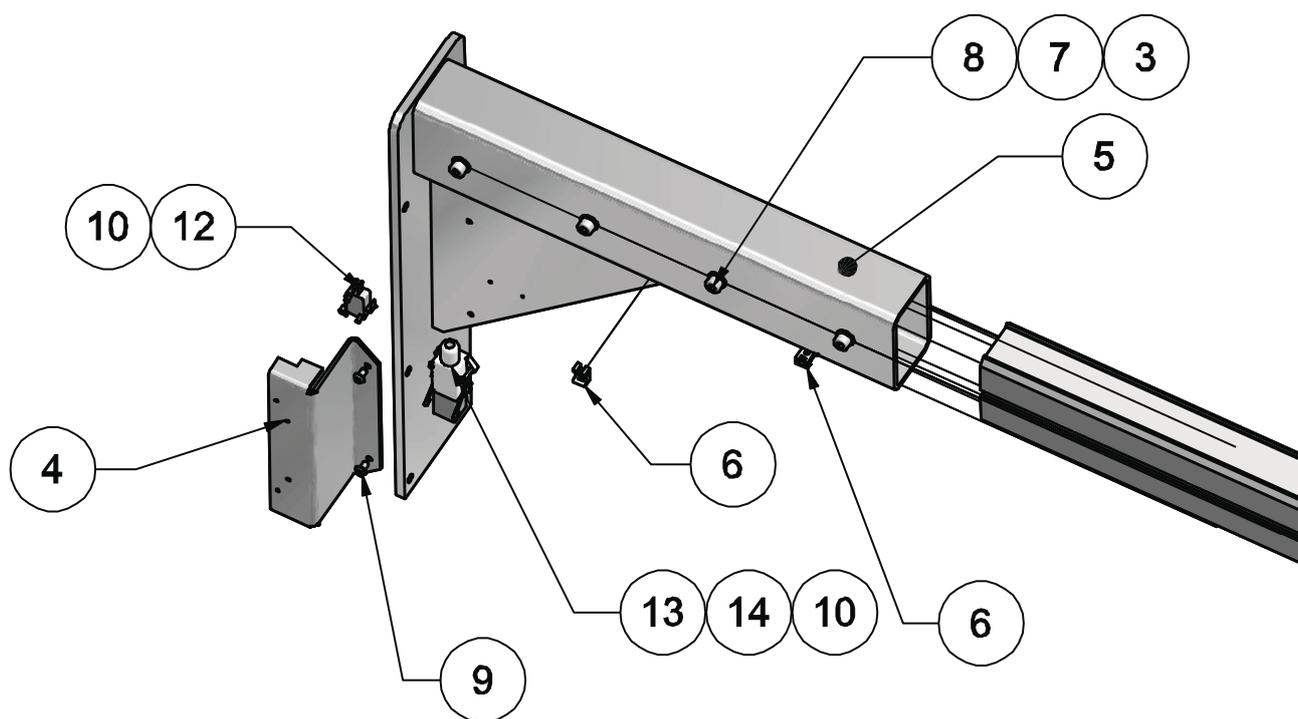
210211- RECTANGULAR TOP PLATE

POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210153		TRANSMISSION UPPER	1	
2	312198		PLATE NUT	2	
3	460017		SCREW	4	M6S M8x16
4	460201		WASHER	12	BRB 8,4
5	460181		NUT	4	M6M M8 FZB
6	312227		COVER	1	
7	460564		SCREW	2	KS 4x8
8	460589		WASHER	2	BRB 4,3
9	312200		MASTPROFILE	1	L=2005 MM
9*	312216		MASTPROFILE	1	L=2405 MM
10	210152		TRANSMISSION LOWER	1	
11	210199		TOPPLATE BAR COMPLETE	1	
12	312206		LIMIT SWITCH POSITION UNIT	2	
13	460017		SCREW	2	M6S M8x16
14	460108		SCREW	6	MC6S M8x16
15	460201		WASHER	6	BRB 8,4
16	210165		CARRIAGE COMPLETE	1	
17	400729		PIPE	2	VP 16 MM L=4M
18	400728		CLIP	20	TYB 25M 185
19	460551		SCREW	7	MLC6S M8x16
20	400747		ROLLER CHAIN	1	RS 08B-1 L=4850 381 LINK
20*	400483		ROLLER CHAIN	1	RS 08B-1 L=4450 349 LINK
21	400350		LOCKING LINK	2	24/RS08B-1
22	751067		CABLE	1	SEE ELECTRICAL WIRING
23	312199		DISTANCE	2	
24	312226		BARNUT	4	
25	460169		SCREW	4	MF6S M8x16
26	751068		CABLE FOR MOTOR	1	SEE ELECTRICAL WIRING
27	900163		CONNECTION HOUSE	1	171029 MILTRONIC
28	900165		CONNECTION	1	171501 MILTRONIC
29	900265		CONDUIT ENTRY	1	PG 11

* Makerade positioner gäller topplatta med optionen: förlängd mast.

* Marked positions is for top plate with the option: extended mast.

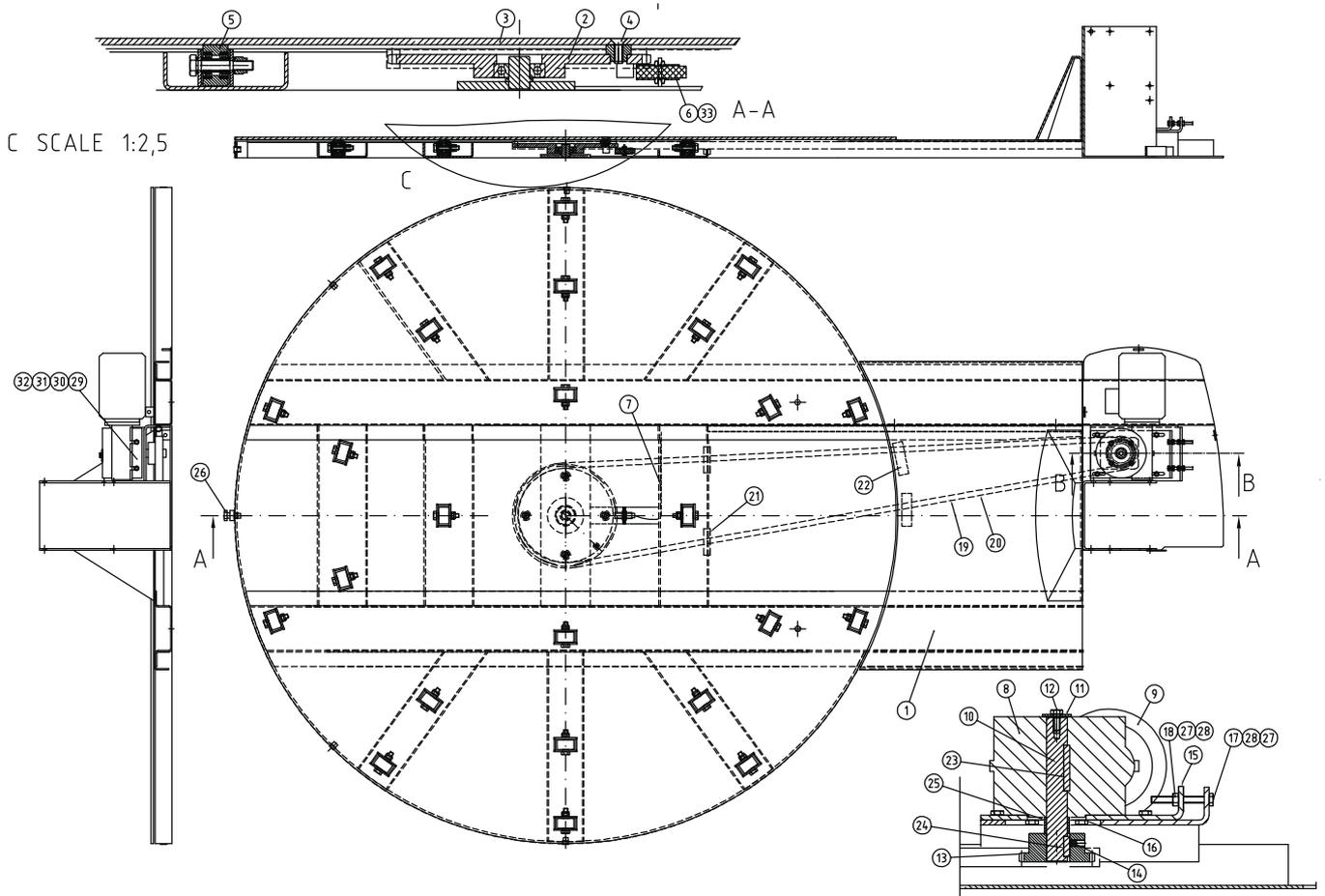
210199 - TOP PLATE BAR COMPLETE



210199 - TOP PLATE BAR COMPLETE

POS.	PART NO	REV.	DESCRIPTION	Q.	NOTICE.
1	260057		ENDTUBE ARM ASSY.	1	
2	310022		BEAMPROFILE	1	
3	310037		BARNUT	2	
4	312144		LIMIT SWITCH BRACKET .	1	
5	312207		BAR PROFILE HOLDER	1	
6	400497		CLIP FOR CABLE TIE	2	
7	460201		WASHER BRB 8.4	8	
8	460602		SCREW MC6S M8x14	8	
9	460655		SCREW MRT-M5x8	2	
10	460682		SCREW MRT-M3x16	6	
11	900074		SENSOR	1	
12	900149		LIMIT SWITCH	2	
13	900162		CONTACT HOUSING	1	
14	900164		CONTROL BASE MALE	1	

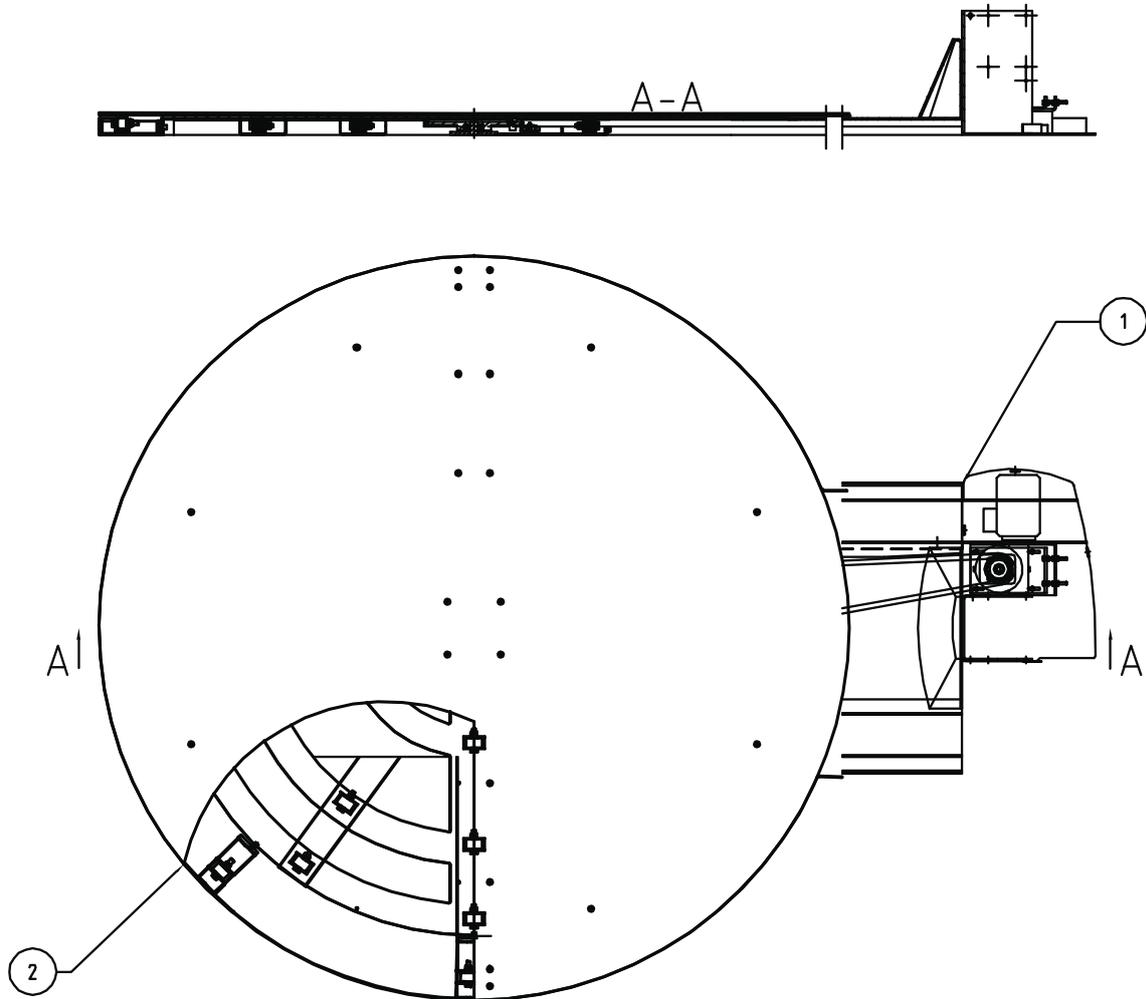
210137 - BOTTOM UNIT COMPLETE Ø2000



210137 - BOTTOM UNIT COMPLETE Ø2000

POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210129		BOTTOM UNIT FRAME	1	
2	210139		CHAIN WHEEL COMPLETE	1	
3	312113		TURNTABLE	1	
4	460175		SCREW	4	MF6S M10X30 fzb
5	210160		WHEEL COMPLETE	24	I M18-05 BPS-ZWB
6	900074		SENSOR	1	
7	400395		STRAP	2	
8	400492		WORMGEAR	1	FRS60/PC 1:49 M80-B14
9	400809		AC-MOTOR	1	0,55kW T71C-4POL B14
10	312177		SHAFT WORMGEAR	1	
11	460540		WASHER	1	SRKB-fzb 9X35X3
12	460018		SCREW	1	M6S M8X20 fzb
13	312112		CHAINWHEEL	1	
14	460258		STOPSCREW	2	M8x8
15	312121		TENSIONPLATE	1	
16	460017		SCREW	8	M6S M8X16 fzb
17	460068		SCREW	2	M6S M8X60fzb
18	460181		NUT	2	M6M M8
19	400740		CHAIN	1	ISO 12-B, 209-länkar = 3981mm
20	400741		LOCKING LINK	1	ISO 12-B
21	312125		CHAINSUPPORT	2	
22	312156		DISTANCE FOR CHAIN	2	
23	460580		KEY	1	RK8x7x56
24	460581		KEY	1	RK8x7x25
25	312178		DISTANCE FOR SHAFT	1	
26	312054		SHAFT FOR RAMP	1	
27	460201		WASHER	6	BRB 8,4 FZB
28	460305		WASHER	2	SRKB 9x28x2 FZB
29	400732		RUBBER CLIP	1	14MM
30	460094		SCREW	1	M6S M6x12 FZB
31	460200		WASHER	1	BRB 6,4 FZB
32	751038		POWER SUPPLY CABLE	1	
33	460732		WASHER	2	DIN 6798 AZ 19mm

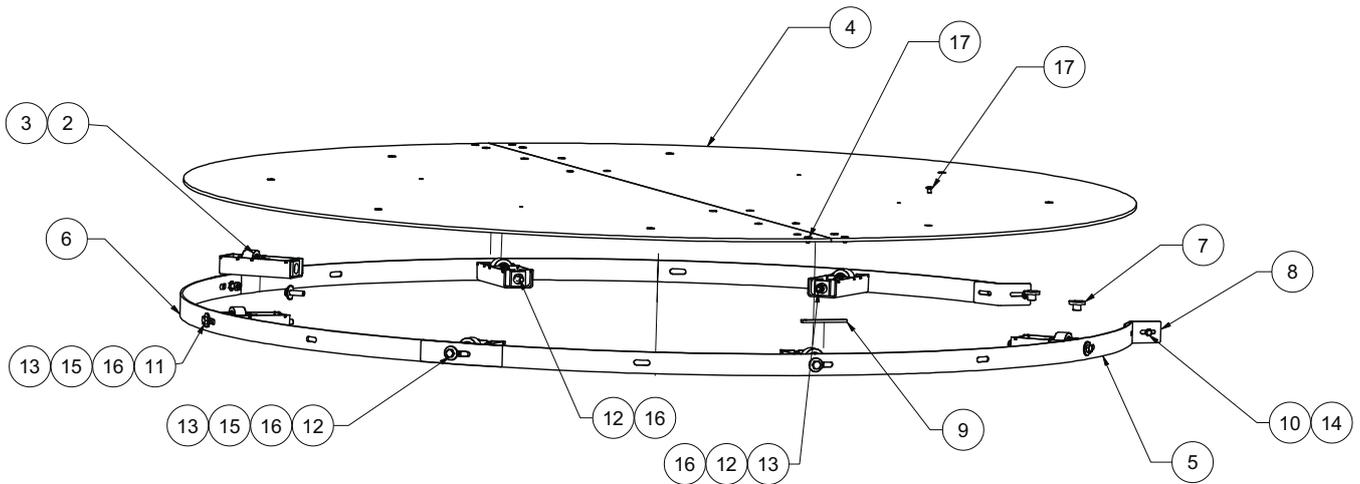
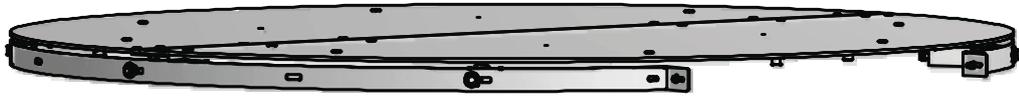
210250 - BOTTOM UNIT COMPLETE Ø2400



POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210252		BOTTOM UNIT Ø2000 + 500 mm	1	
2	210247		Table Ø2400mm	1	

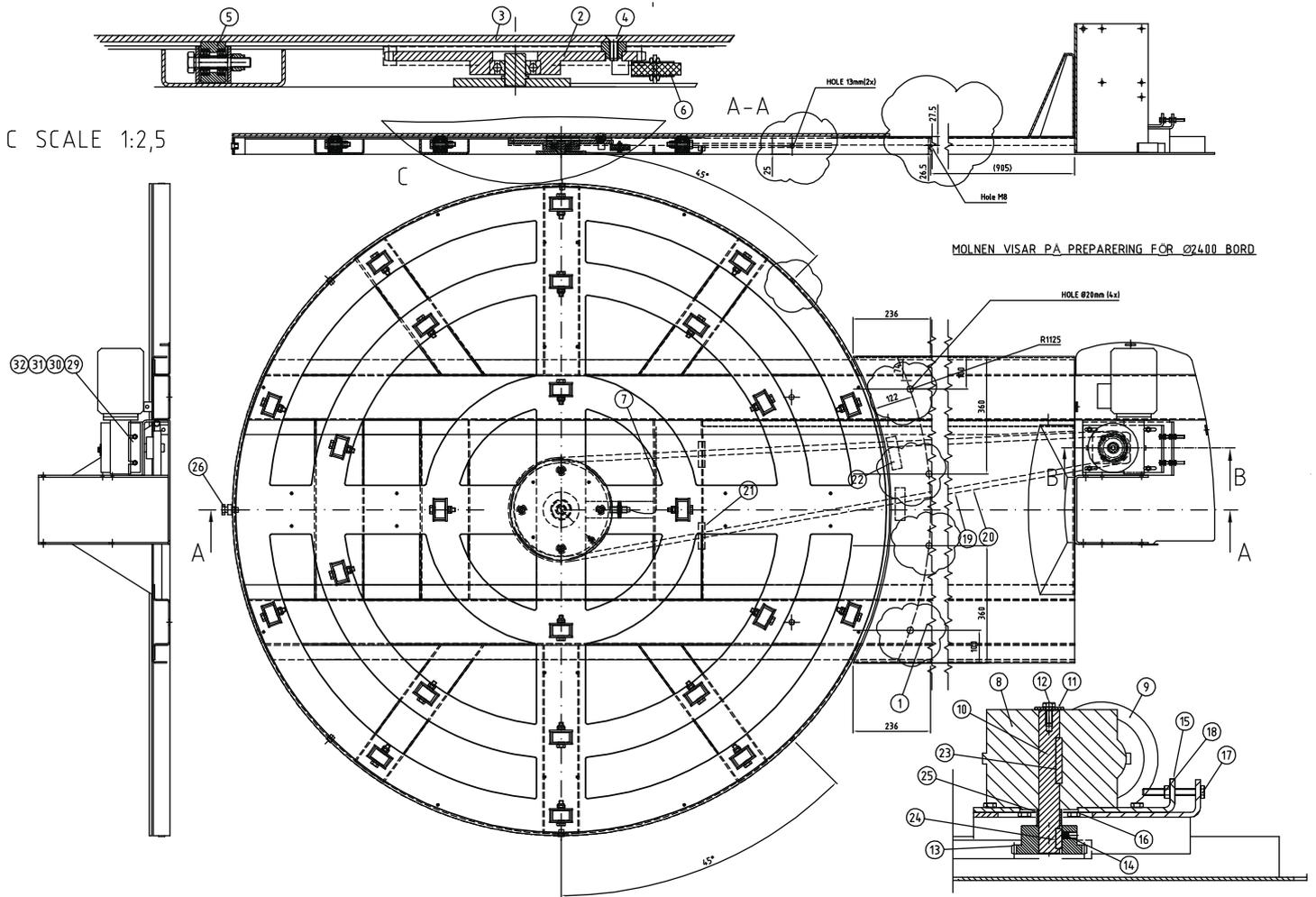
210247 - TABLE ASSY Ø2400

(1 : 20)



POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210248		WHEEL HOLDER TABLE Ø2400mm	7	
2	210160		WHEEL COMPLETE	1	
3	312420		WHEEL HOLDER	1	
4	312421		TABLE Ø2400mm	2	
5	312422		BORDER	2	
6	312427		BORDER	1	
7	312447		PROTECTIVE STUD	2	
8	312450		BRACKET FOR BORDER	2	
9	321045		BAR NUT	4	
10	460015		SCREW M6S M8x12	2	
11	460040		M6S M12x30	5	
12	460041		M6S M12x40	9	
13	460193		LOCKINGNUT M12	9	
14	460201		WASHER BRB 8.4	2	
15	460203		WASHER BRB. 13	7	
16	460306		WASHER 12,5x35x3	14	
17	460569		SCREW MF6SM8x14	24	

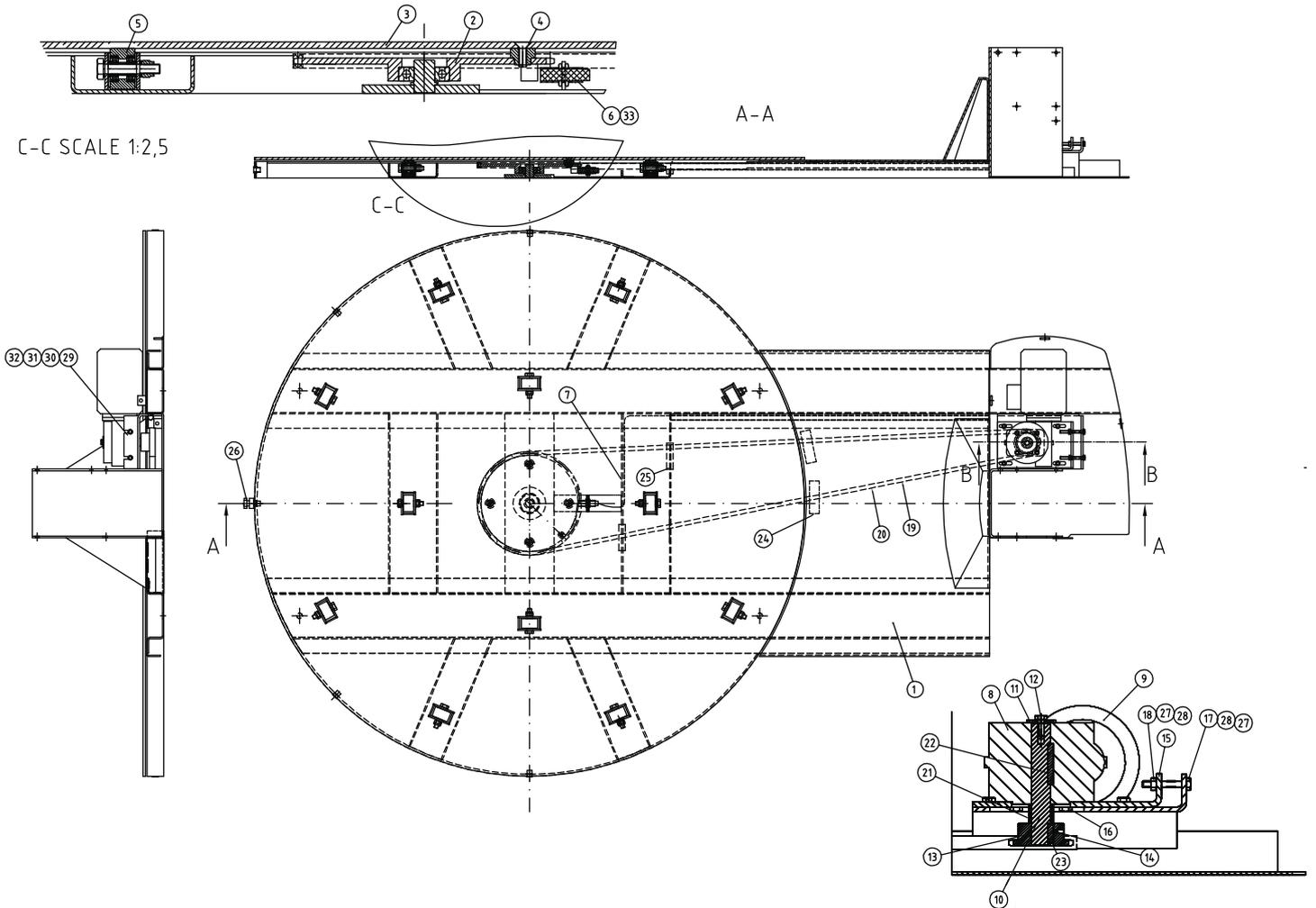
210252 - BOTTOM UNIT ASSY Ø2400



210252 - BOTTOM UNIT ASSY Ø2400

POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210174		BOTTOM UNIT FRAME	1	
2	210139		CHAIN WHEEL COMPLETE	1	
3	312424		TURNTABLE FRAME	1	
4	460175		SCREW	4	MF6S M10X30 fzb
5	210160		WHEEL COMPLETE	24	
6	900074		INDUCTIVE LIMIT SWITCH	1	
7	400395		STRAP	4	
8	400492		WORMGEAR	1	FRS60/PC 1:49 M71-B14
9	400809		AC-MOTOR	1	0,55kW T71C-4POL B14
10	312177		SHAFT WORMGEAR	1	
11	460540		WASHER	1	SRKB-fzb 9X35X3
12	460018		SCREW	1	M6S M8X20 fzb
13	312112		CHAINWHEEL	1	
14	460258		STOPSCREW	2	M8x8
15	312121		TENSIONPLATE	1	
16	460017		SCREW	4	M6S M8X16 fzb
17	460025		SCREW	2	M6S M8X70 fzb
18	460181		NUT	2	M6M M8
19	400762		CHAIN	1	ISO 12-B235-links = 4972mm
20	400741		LOCKING LINK	1	ISO 12-B
21	312125		CHAINSUPPORT	2	
22	312156		DISTANCE FOR CHAIN	2	
23	460580		KEY	1	RK8x7x56
24	460581		KEY	1	RK8x7x25
25	312178		DISTANCE FOR SHAFT	1	
26	312054		SHAFT FOR RAMP	1	

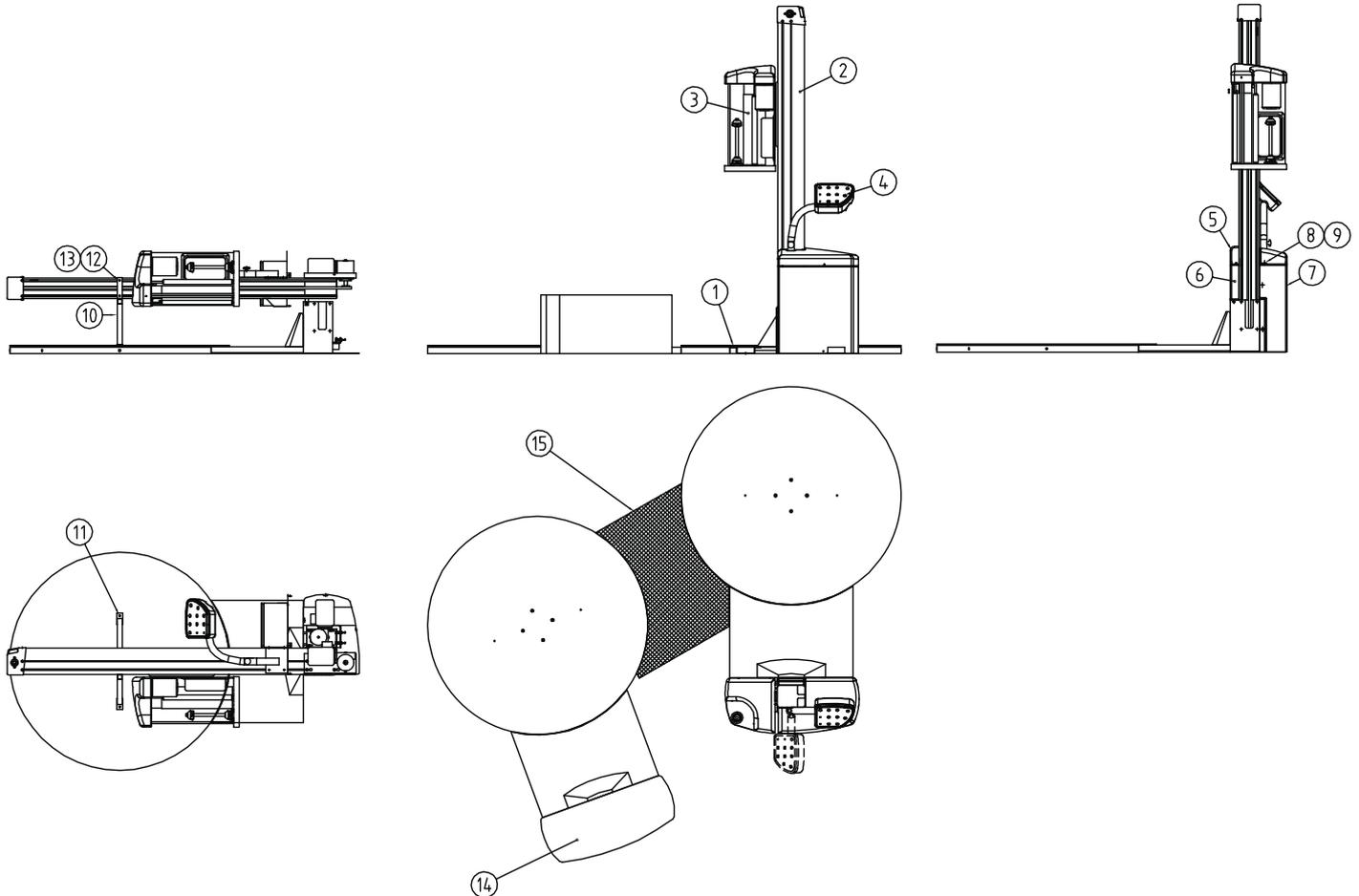
210171 - BOTTOM UNIT Ø1675mm, 2000kg



210171 - BOTTOM UNIT Ø1675mm, 2000kg

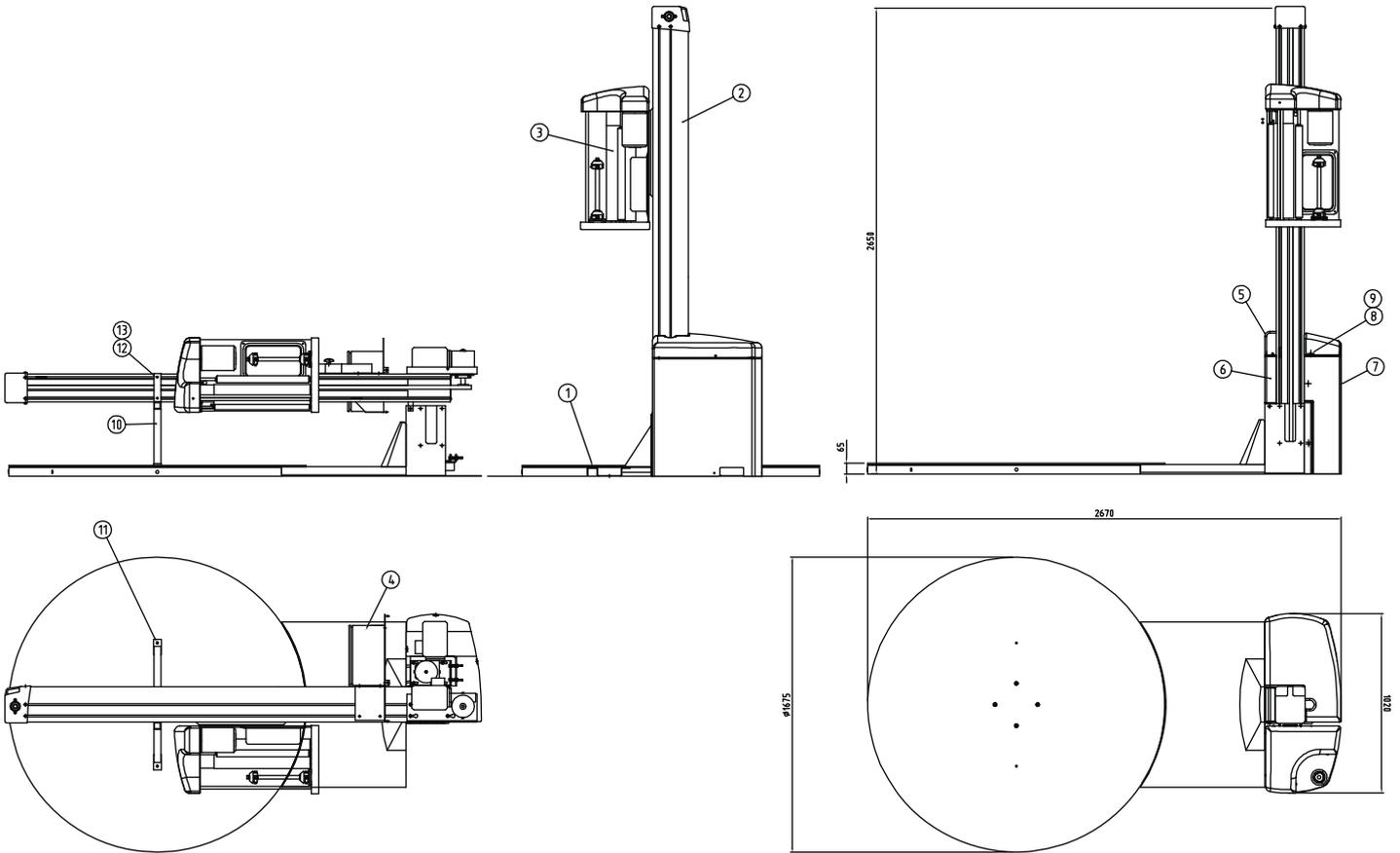
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210120		BOTTOM UNIT FRAME	1	
2	210139		CHAIN WHEEL COMPLETE	1	
3	312012		TURNTABLE	1	
4	460175		SCREW	4	MF6S M10X30 fzb
5	210160		WHEEL COMPLETE	12	
6	900074		SENSOR	1	
7	400395		STRAP	2	
8	400395		STRAP	4	
9	400492		WORMGEAR	1	FRS60/PC 1:49 M80-B14
10	400809		AC-MOTOR	1	0,55kW T71C-4POL B14
11	460540		WASHER	1	SRKB-fzb 9X35X3
12	460018		SCREW	1	M6S M8X20 fzb
13	312112		CHAINWHEEL	1	
14	460258		STOPSCREW	2	M8x8
15	312121		TENSIONPLATE	1	
16	460017		SCREW	8	M6S M8X16 fzb
17	460068		SCREW	2	M6S M8X60 fzb
18	460181		NUT	2	M6M M8-fzb
19	400742		CHAIN	1	ISO 12-B, 191-länkar = 3645mm
20	400741		LOCKING LINK	1	ISO 12-B
21	312175		DISTANCE	1	
22	460580		KEY	1	RK8x7x56
23	460581		KEY	1	RK8x7x25
24	312156		DISTANCE FOR CHAIN	2	
25	312125		CHAIN SUPPORT	2	
26	312054		SHAFT FOR RAMP	1	
27	460201		WASHER	6	BRB 8,4 FZB
28	460305		WASHER	2	SRKB 9x28x2 FZB
29	400732		RUBBER CLIP	1	14MM
30	460094		SCREW	1	M6S M6x12 FZB
31	460200		WASHER	1	BRB 6,4 FZB
32	751038		POWER SUPPLY CABLE	1	
33	460732		WASHER	2	DIN6798 AZ 19mm

TANDEM



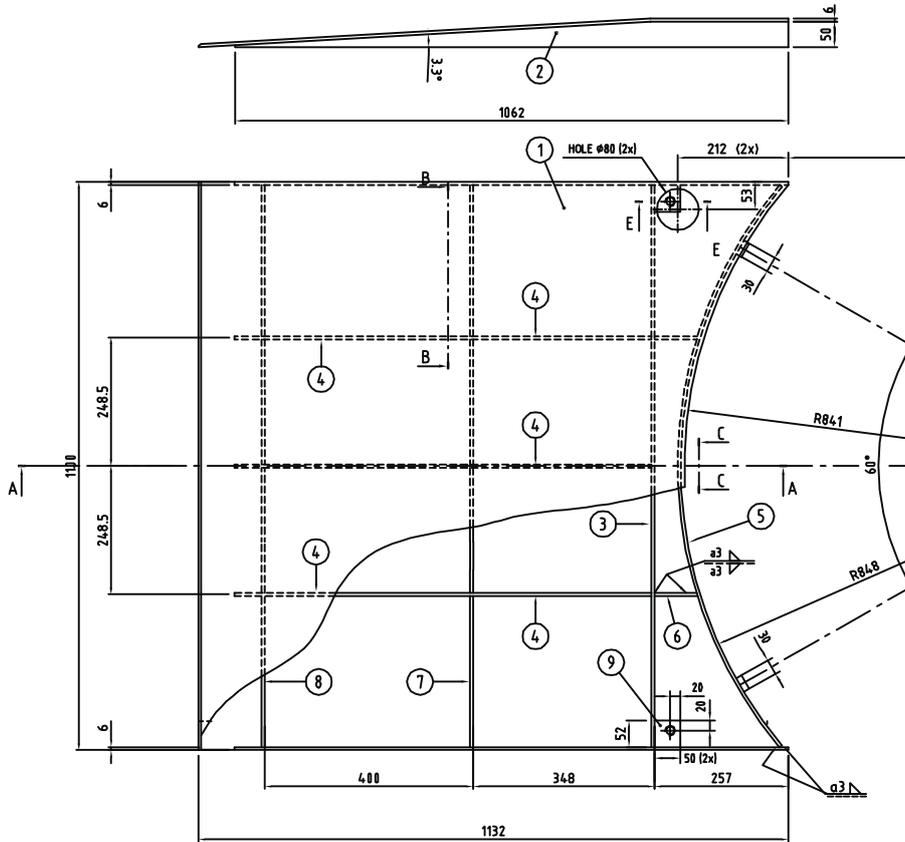
POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210118		BOTTUM UNIT 1675	2	
2	210127-2		MAST GL 205	1	
	210127		MAST GL 215	1	
3			PRESTRECH AGGREGATE GL205 TANDEM	1	
	210173		PRESTRECH AGGREGATE GL215 TANDEM	1	
4	210147		EL COMPLETE GL205/215	1	
5	312108		TOPPANEL	1	
6	312109		SIDEPANEL FRONT	1	
7	312110		SIDEPANEL BACK	1	
8	460666		SCREW	14	MRT-TT M5X16 fzb
9	460684		CLIPS	12	M5
10	210145		TRANSPORT SAFEGUARD	1	
11	460029		SCREW	2	M6S-fzv M10X20
12	460017		SCREW	2	M6S-fzv M8X16
13	460181		NUT	2	M6M M8
14	312237		COVER	1	
15	312236		WALKING PLATE	1	

TWINPACK

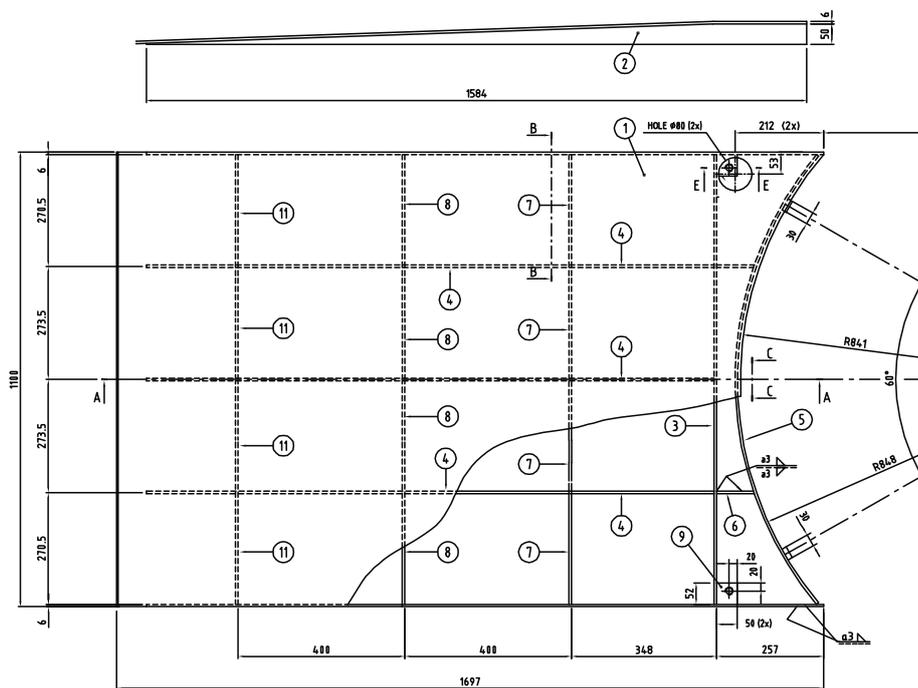


POS	PART NO	REV	DESCRIPTION	QTY	NOTICE
1	210118/2		BOTTOM UNIT 1675	1	
2	210127		MAST GL 205	1	
	210127/1		MAST GL 215	1	
3	210159		PRESTRECH AGGREGATE GL 205	1	
	210160		PRESTRECH AGGREGATE GL 215	1	
4	210147/1		EL COMPLETE GL205/215	1	
5	312108		TOPPANEL	1	
6	312109/1		SIDEPANEL FRONT	1	
7	312110/1		SIDEPANEL BACK	1	
8	460666		SCREW	14	MRT-TT M5X16 fzb
9	460684		CLIPS	12	M5
10	210145		TRANSPORT SAFEGUARD	1	
11	460029		SCREW	2	M6S-fzv M10X20
12	460017		SCREW	2	M6S-fzv M8X16
13	460181		NUT	2	M6M M8

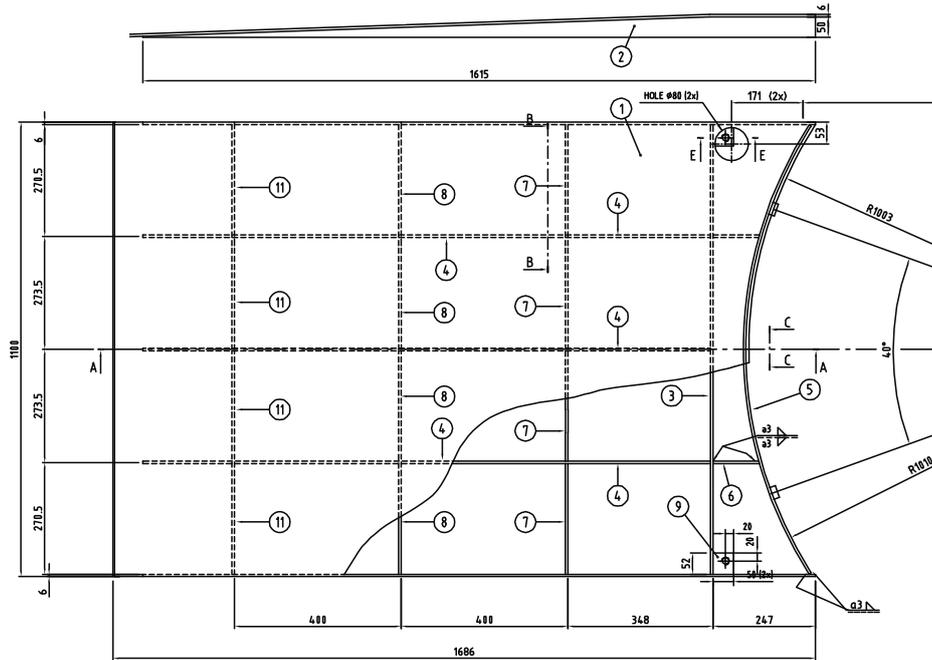
210138 - STD RAMP



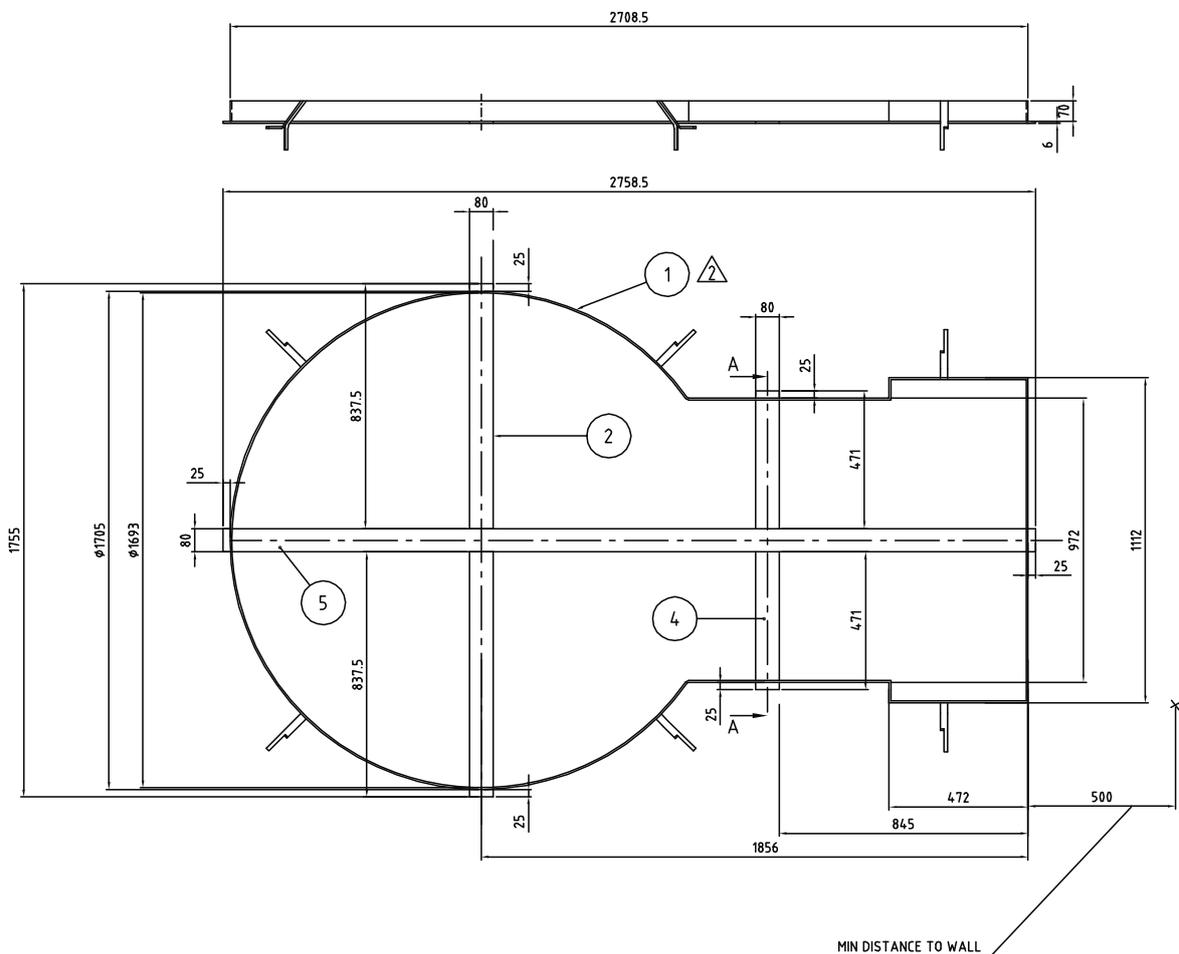
210161 - EXTENDED RAMP



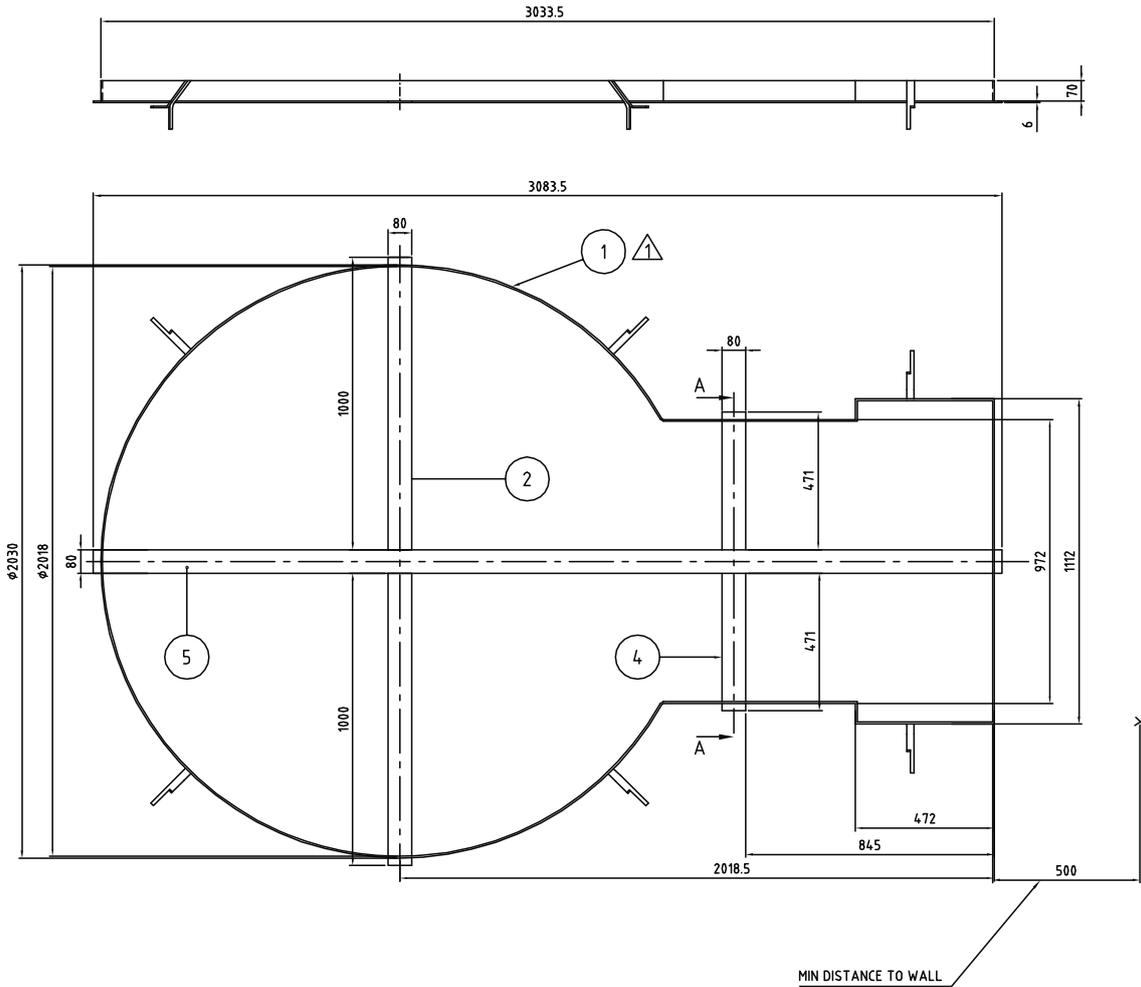
210140 - RAMP FOR Ø2000mm TURNTABLE



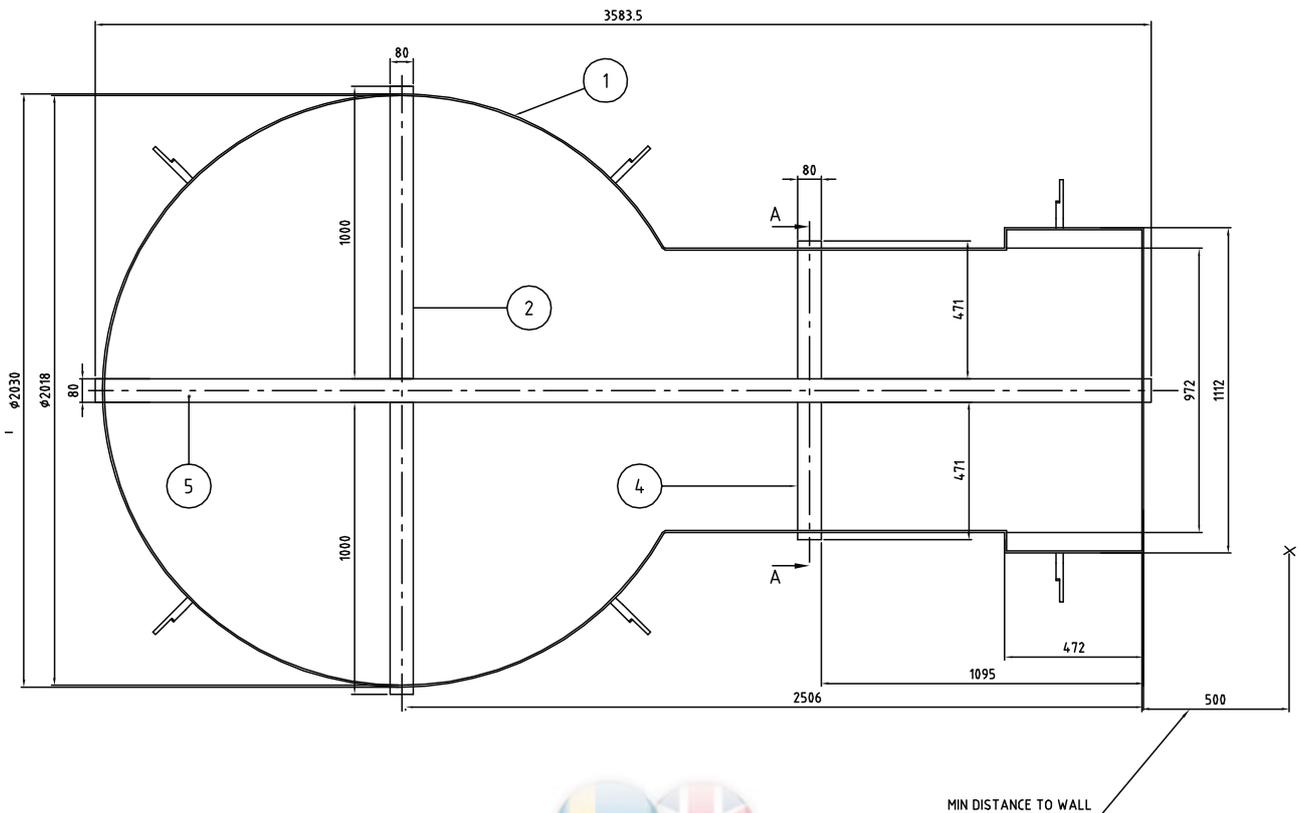
210148 - STD FLOOR PROTECTION RING



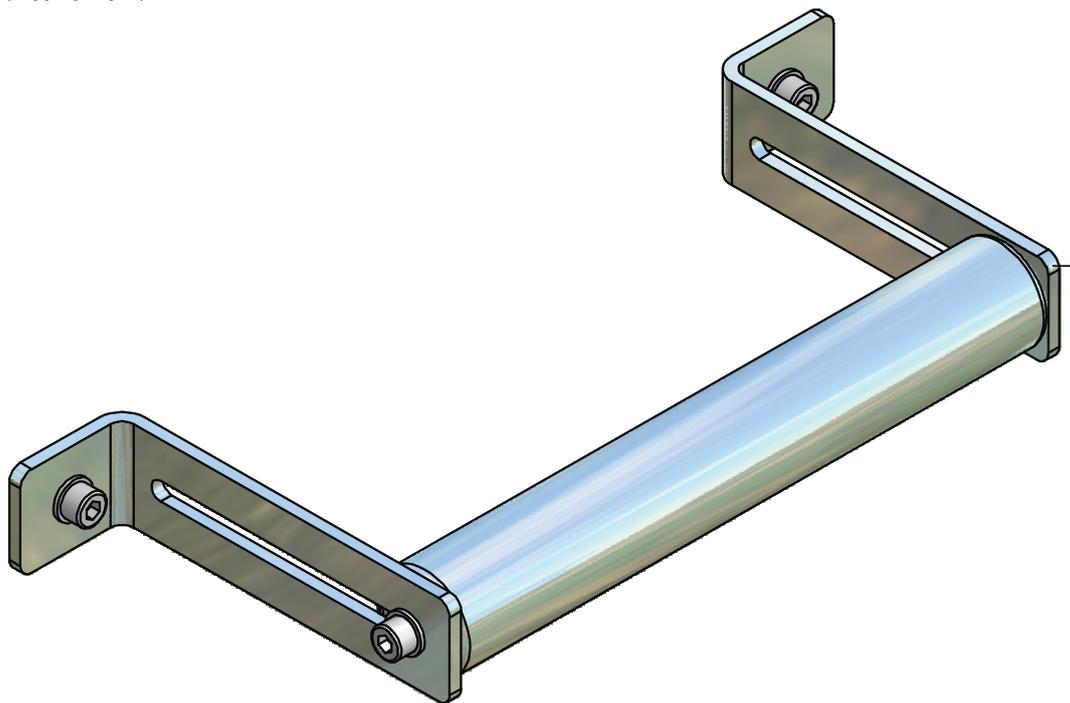
210149 - FLOOR PROTECTION RING Ø2000mm



210149 - FLOOR PROTECTION RING Ø2000mm +500



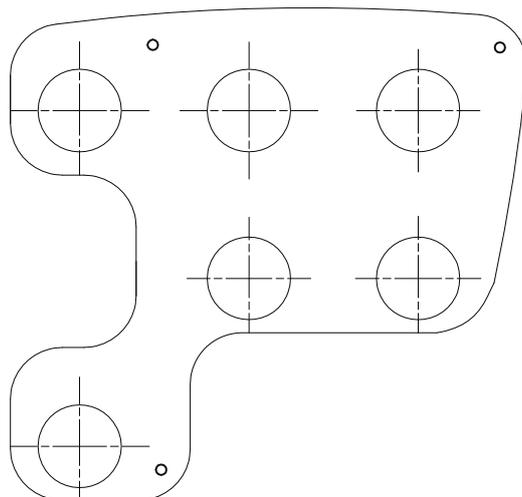
260041 - STRING ROLLER



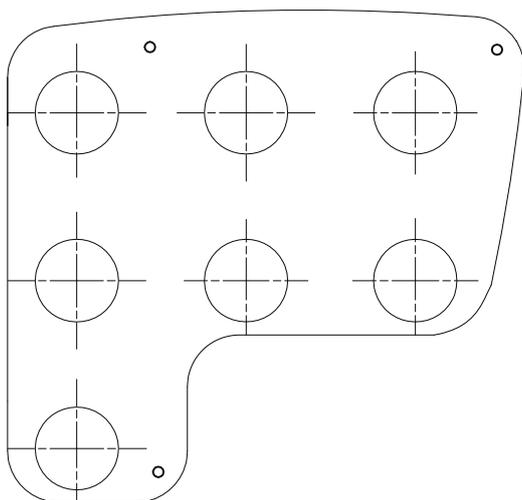
312437 - HOLDER FOR FILM



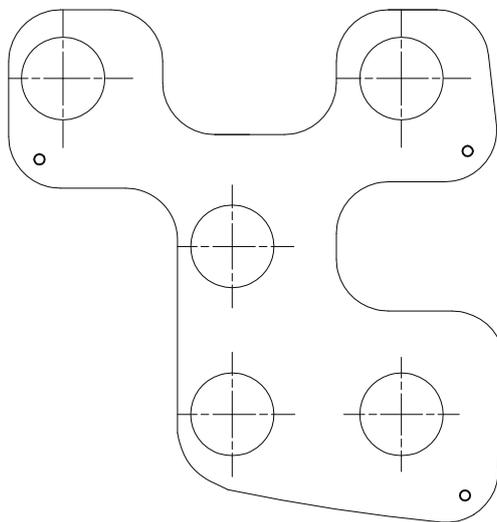
312343 - BUTTON COVER



312376 - BUTTON COVER



312377 - BUTTON COVER



13. Rekommenderade reservdelar/ Recommended spare parts

ARTNO	DESCRIPTION	MAXI	MIDI	MINI
210119	Chain Wheel Complete	1		
260006	Pre stretch roller - Out	1		
260007	Pre stretch roller - In	1		
210159	Bobin Holder Complete	1		
210160	Wheel Complete	12(24)		12
312458	Gear Wheel Z=52	1		1
312459	Gear Wheel Z=81	1		1
312051	Belt pulley	1		1
312055	Chain Wheel	2		
312288	Shaft	1		
312372	Distance mast transmission upper	1		
312373	Distance mast transmission upper	1		
312374	Shaft mast transmission upper	1		
312078	Chain Wheel	1		
312125	Chain Support	2		
312126	Wheel	4		4
312164	Plastic Bearing	2		
312174	Shaft Wormgear	1		
400120	Worm gear turntable FRT 50 1:28 M80-B14	1		
400309	Ac-motor turntable 0,55KW 1380R/M 80-4A	1		
400325	Ac-motor carriage / film 0,37KW 1380R/M B14	2		
400326	Transport roller 1200 D=40 RL=526	1		
400327	Electromagnetic clutch	1		
400328	Flange bearing SLFL 20 A	5		
400329	Rigid ball bearing 6203-2RS	1		
400350	Locking link, turntable + mast(2pcs) ISO 08B	3		
400537	Worm gear carriage FRT50/Fi1:70 M71-B14	1		
400723	Chain ISO 08B, 287 LÄNK -	1		
400727	Flange Bearing UCFC 206	1		
400734	Belt 8PJ L=610	1		1
400735	Break roller D=30 EL=544	1		
400744	Chain ISO 08B, 371 LÄNK -	1		
900074	Inductive limit switch IM18-05BPS-ZWB	1		
900148	Security switch XPS42-E2	1		
900674	Limit switch T12-SU1Z AH	2		
900190	Frequency converter LENZE 0,75kW	1		
900191	STD.I/O Modul for frequency converter	1		
900660	Photocell PHOTOCELL WT34-B410, load height detection	1		

Parts for machine with the option: 2000 mm table.

210139	Chain Wheel Complete	1		
312112	Chain Wheel	1		
312177	Shaft Wormgear	1		
400492	Worm gear turntable 2000 FRS60/PC 1:49 M80-B14	1		
400740	Roller chain, JAPAN, RSO8B1	1		
400741	Rigid ball bearing 6205-DD/2RS	1		

Part for machine with the option: 2600 mm mast.

400748	Chain ISO 08B 435 LANKAR	1		
--------	--------------------------	---	--	--

Parts for machine with the option: Horse Shoe (HS).

213018	Wheel for turntable assy.	18		18
313030	Drive Wheel	2		2
400948	Spring	1		1
400949	Spring	1		1
400951	Roller Chain RS 088 57 LINK	1		
400952	Roller Chain RS 088 183 LINK	1		
400936	Sensor	1		
400728	Photocell (incl. Reflector)	1		
400325	Motor	1		
400951	Wormgear	1		

Note:

MAXI: Rekommenderade delar som återförsäljare bör lagerhålla.
MIDI: Rekommenderade delar som slutkund bör lagerhålla.
MINI: Rekommenderade delar som slutkund skall lagerhålla.

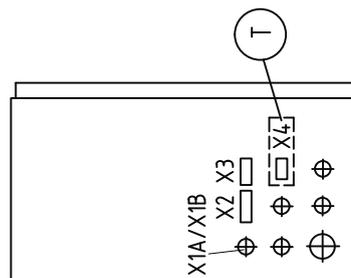
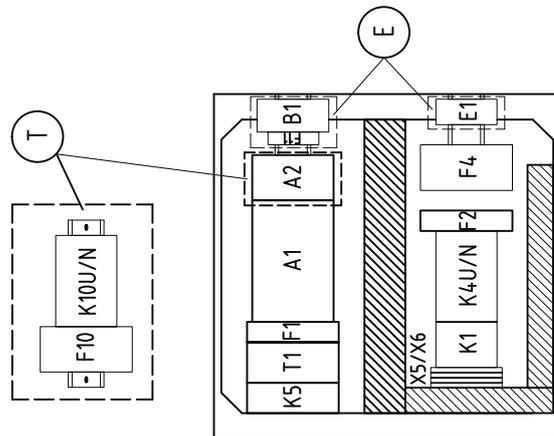
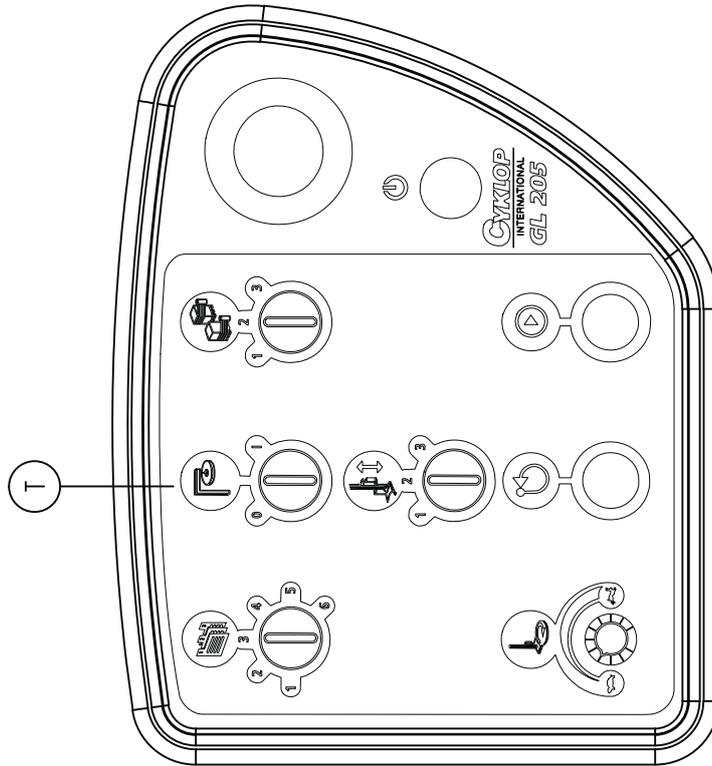
Note:

MAXI: Recommended parts that reseller should have on stock.
MIDI: Recommended parts that end customer should have on stock.
MINI: Recommended parts that end customer shall have on stock.

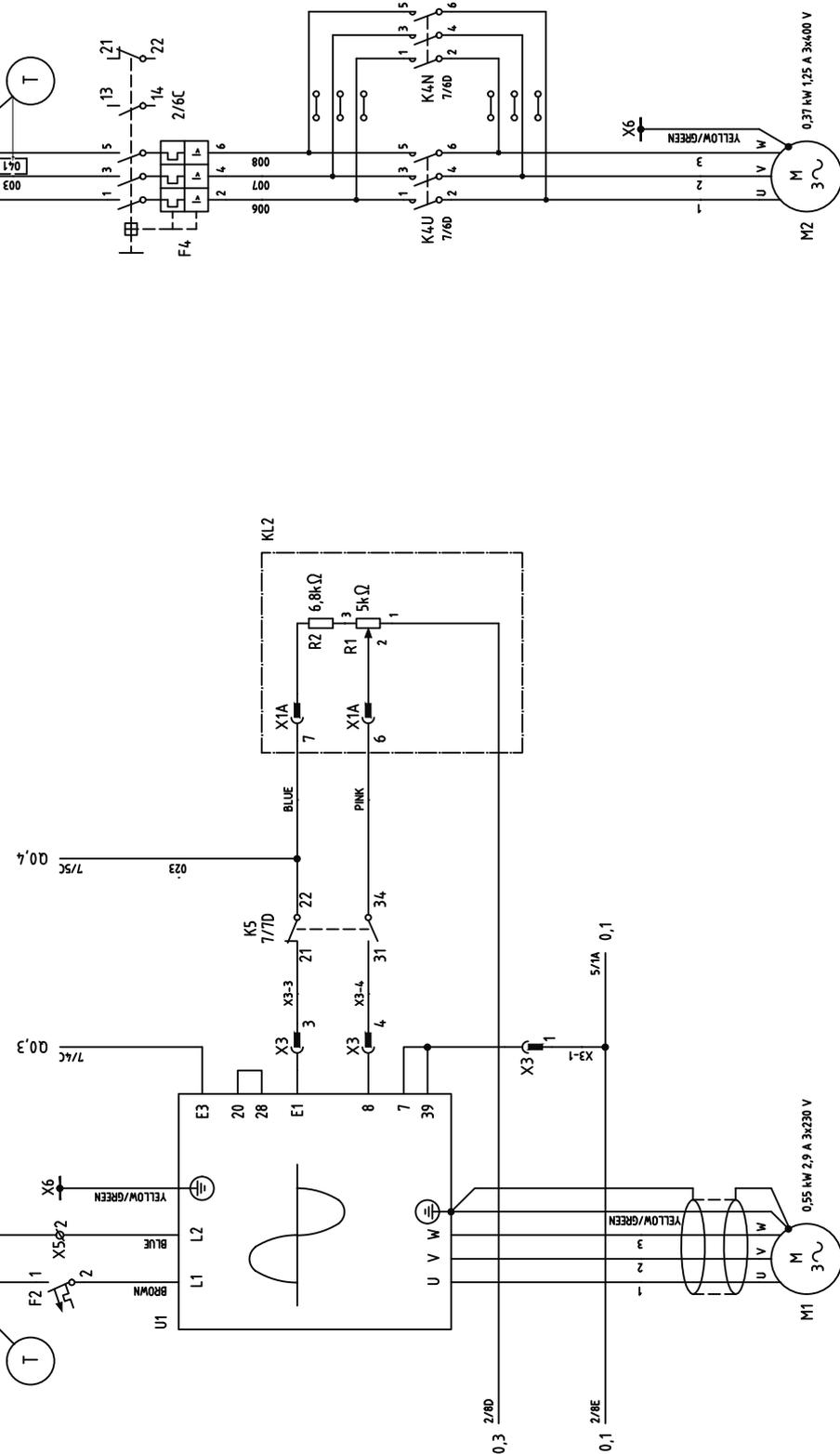
14. Elschema/ Wiring diagram

14.1 GL 205

1 el



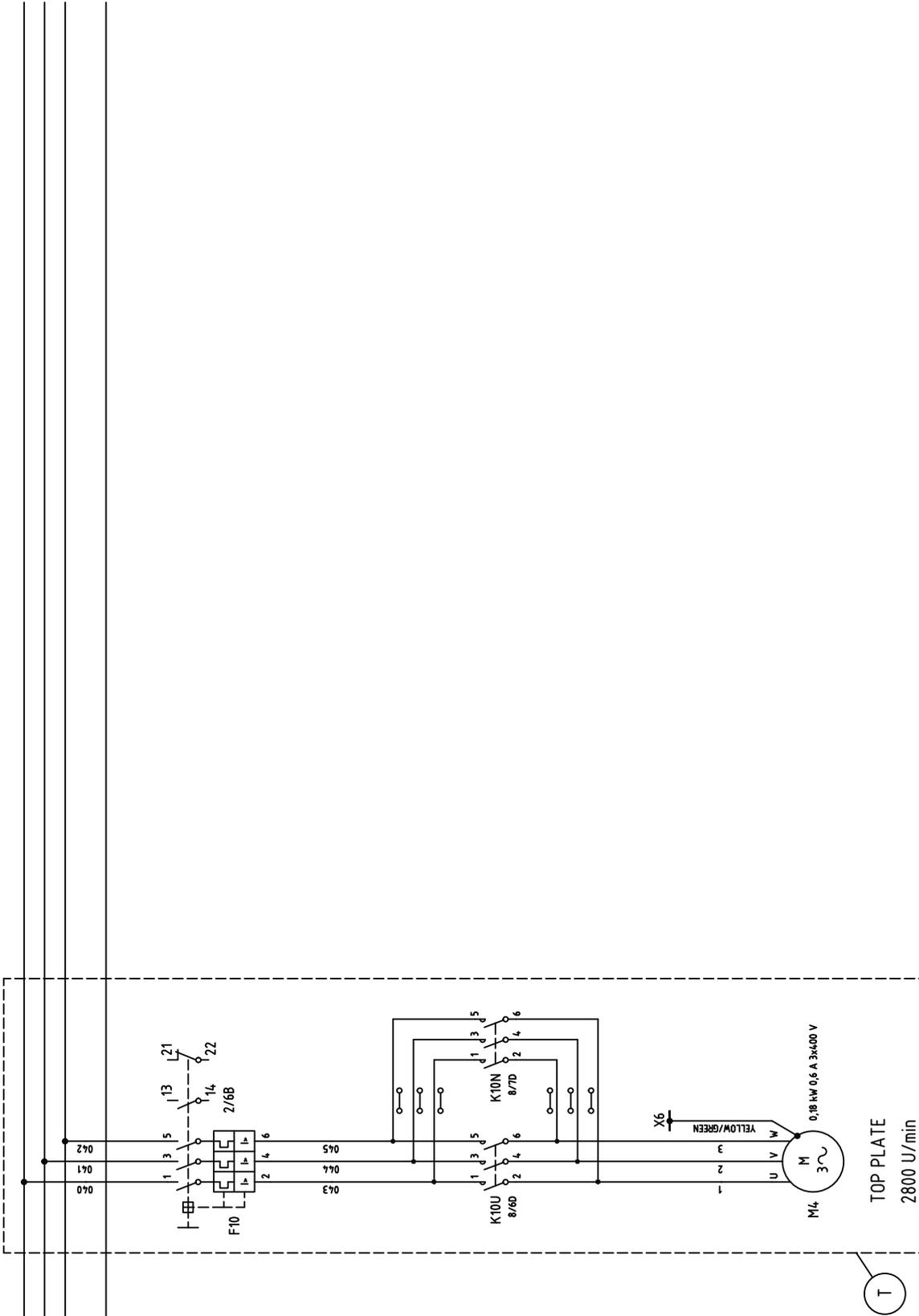
01 2/8A 4/1A 01
 02 2/8A 4/1A 02
 03 2/8A 4/1A 03
 N 2/8B 4/1A N



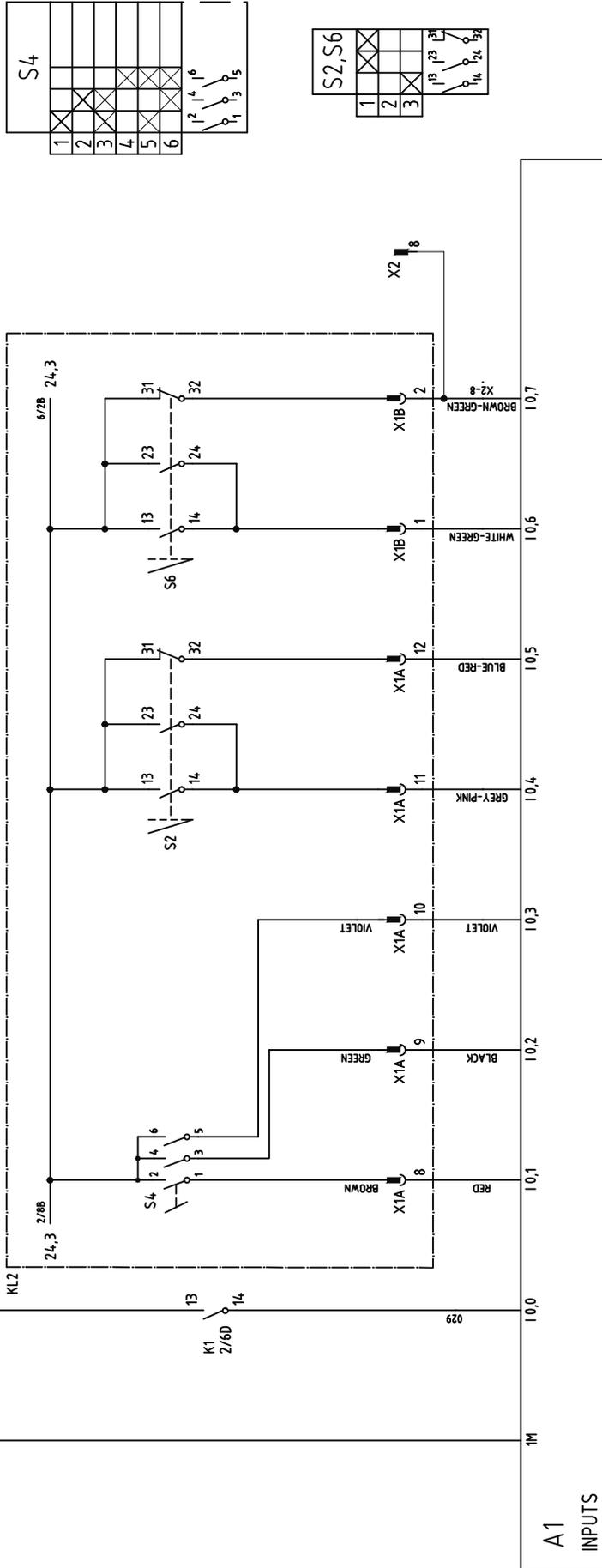
TURNTABLE MOTOR
 1400 U/min

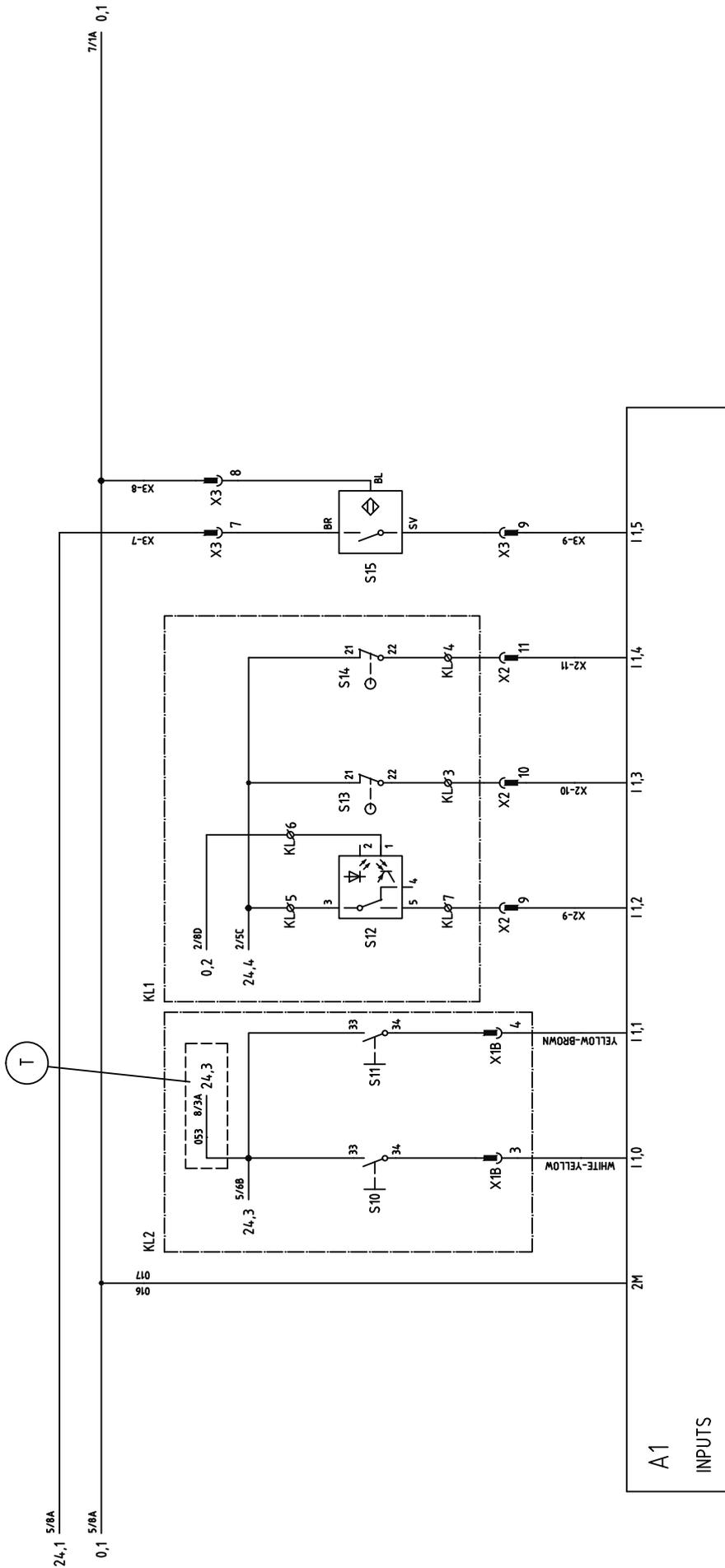
SPOOL CARRIAGE MOTOR
 1400 U/min

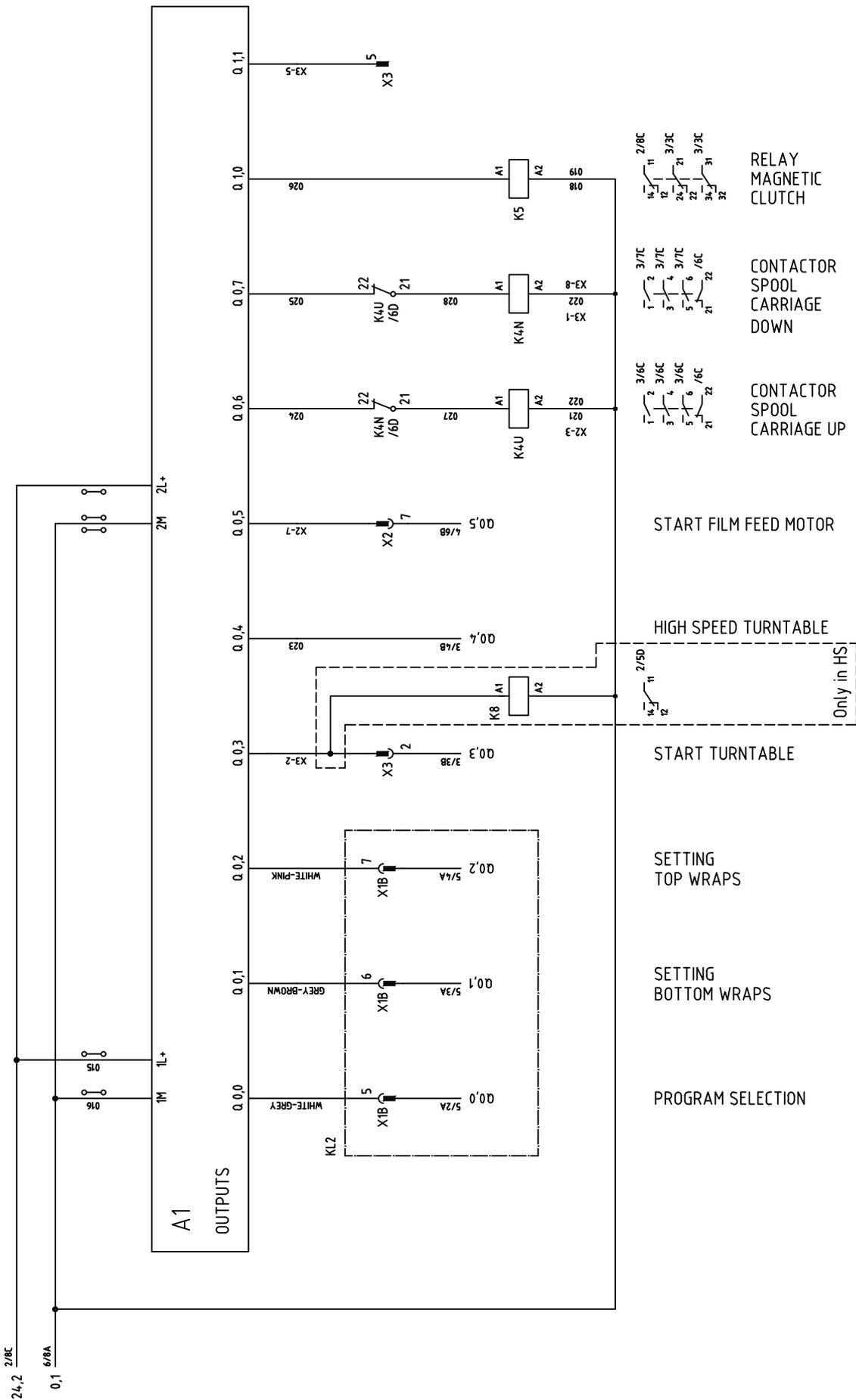
01 3/8A
 02 3/8A
 03 3/8A
 N 3/8A

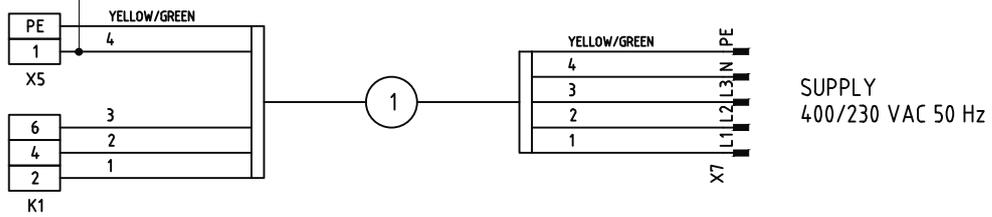
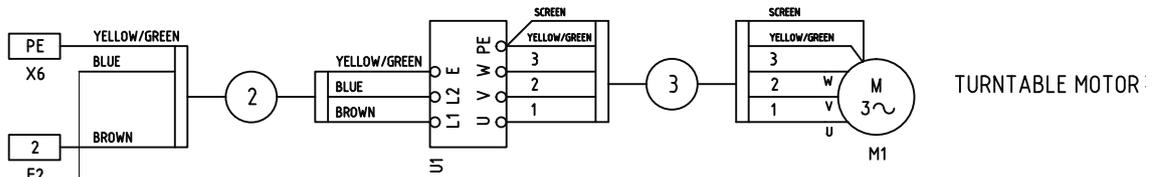
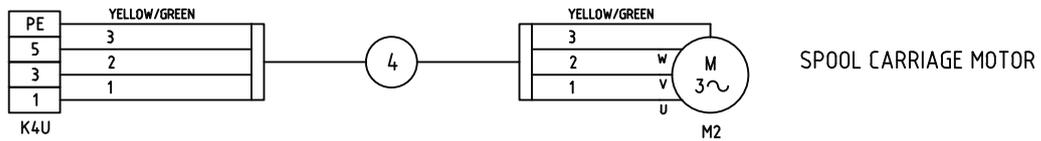
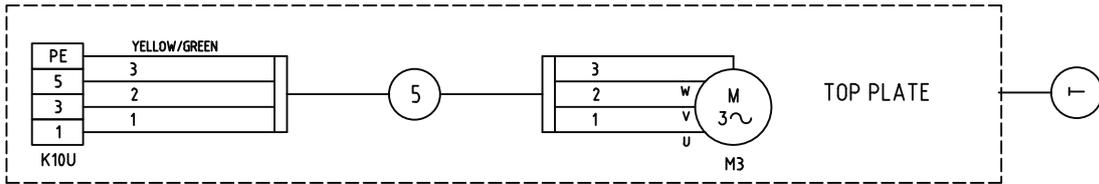


24,1 2/08 6/1A 24,1
 0,1 3/00 6/1A 0,1



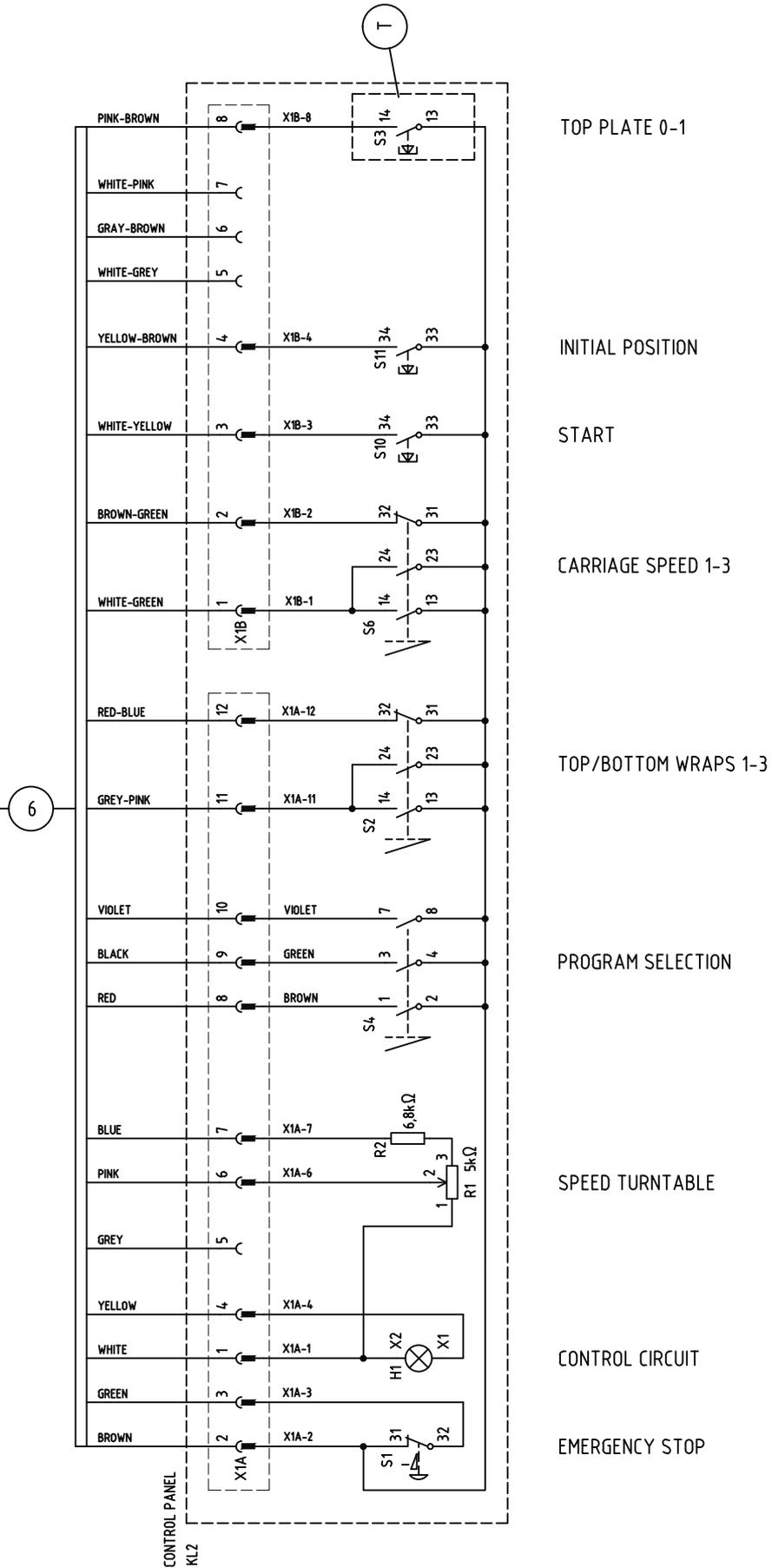


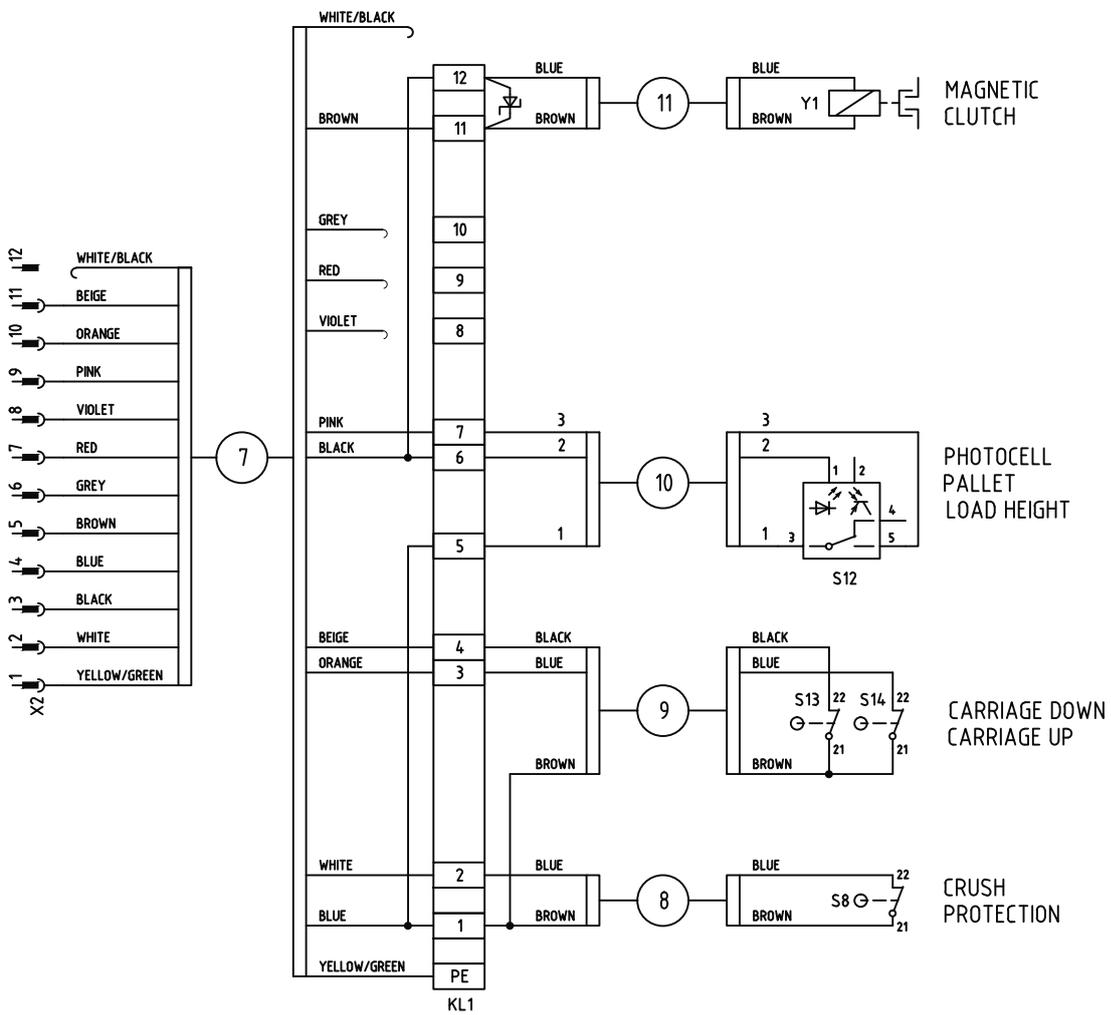


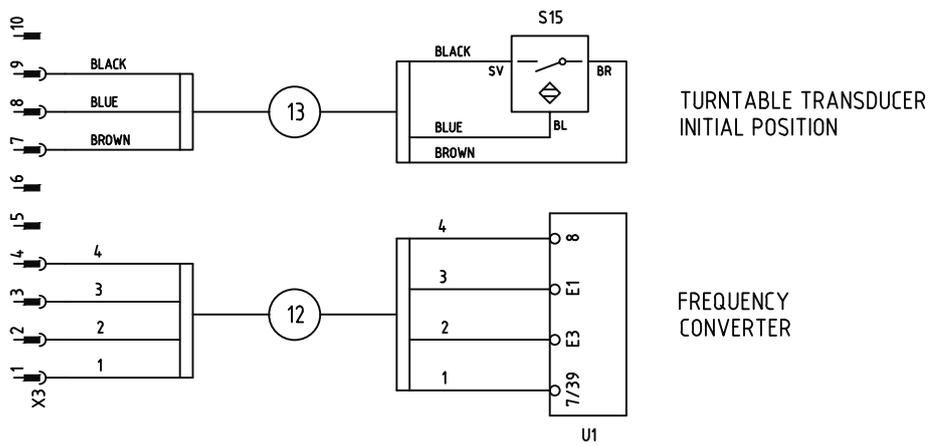


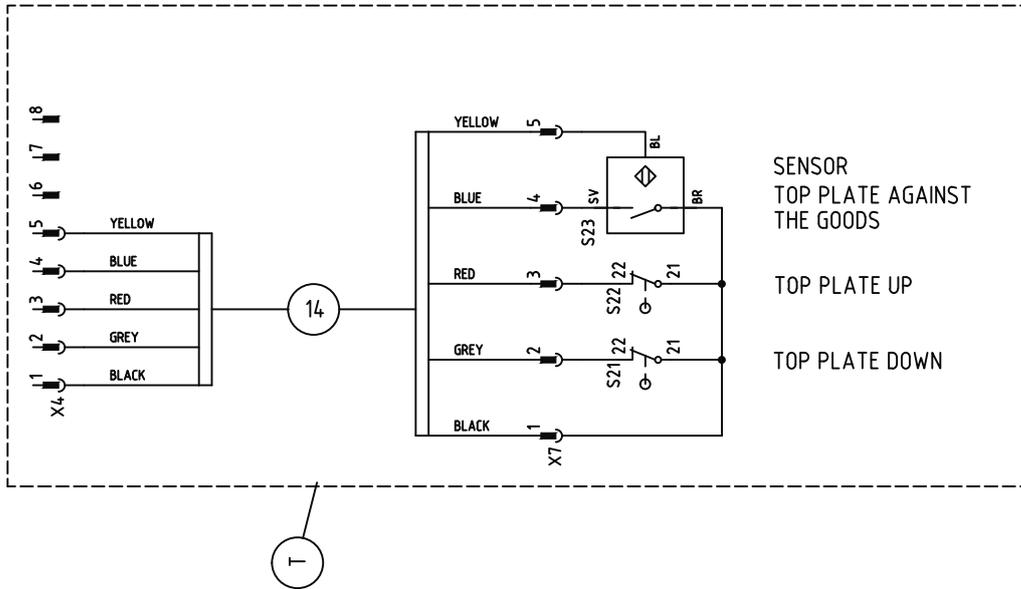
ELECTRICAL CABINET

PINK-BROWN
WHITE-PINK
GRAY-BROWN
WHITE-GREY
YELLOW-BROWN
WHITE-YELLOW
BROWN-GREEN
WHITE-GREEN
RED-BLUE
GREY-PINK
VIOLET
BLACK
RED
BLUE
PINK
GREY
YELLOW
GREEN
BROWN
WHITE



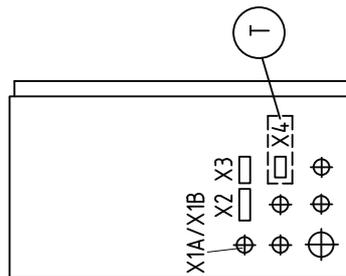
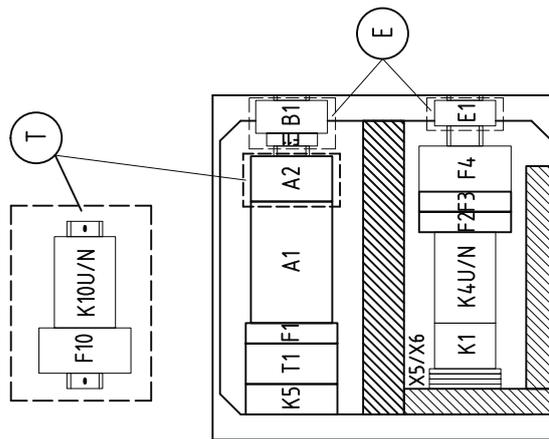
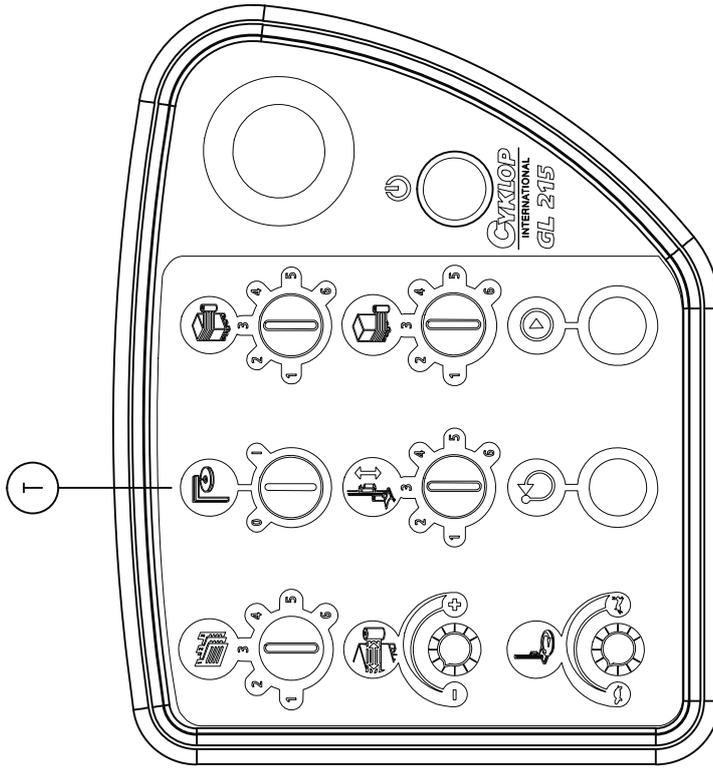


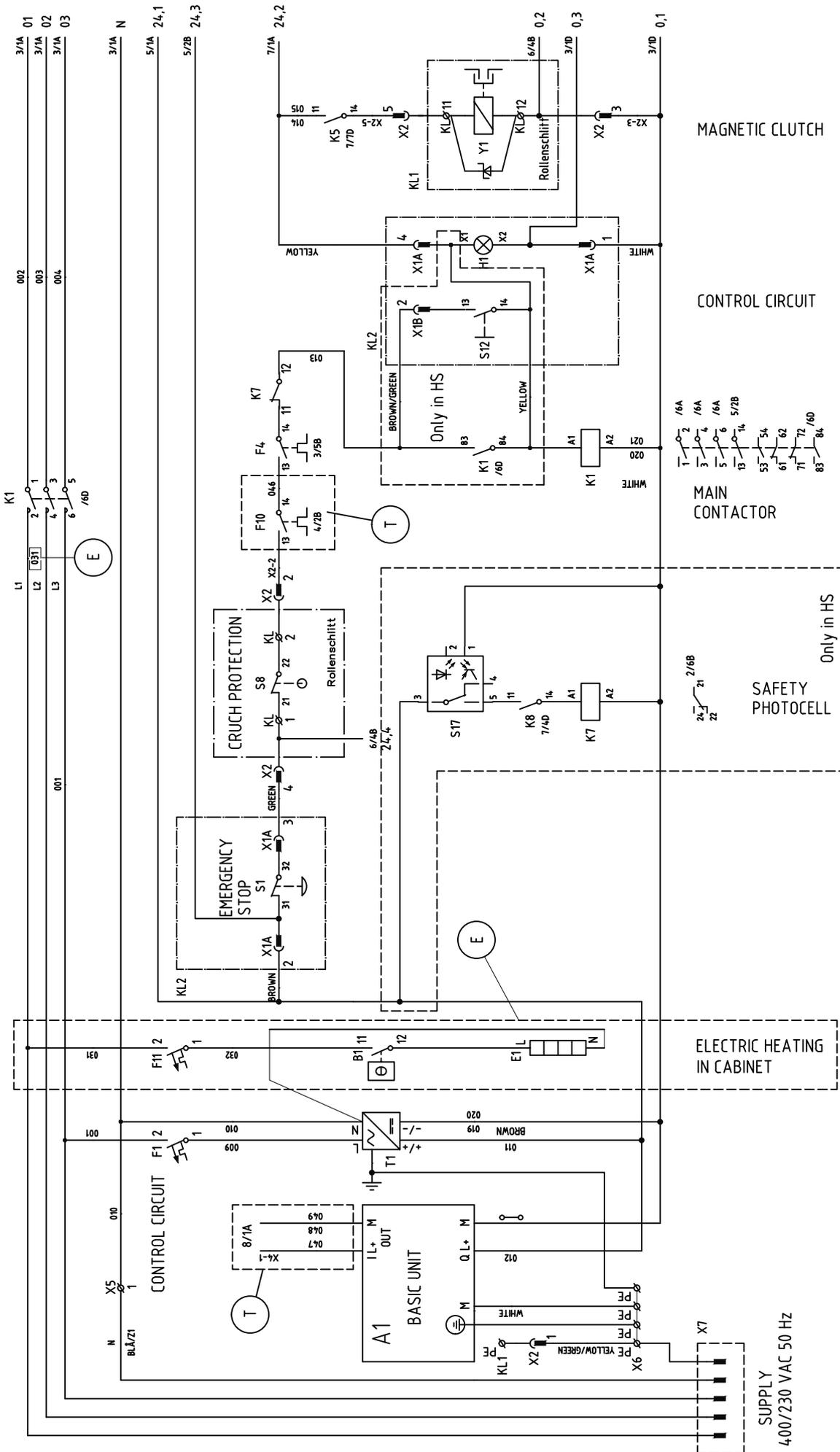




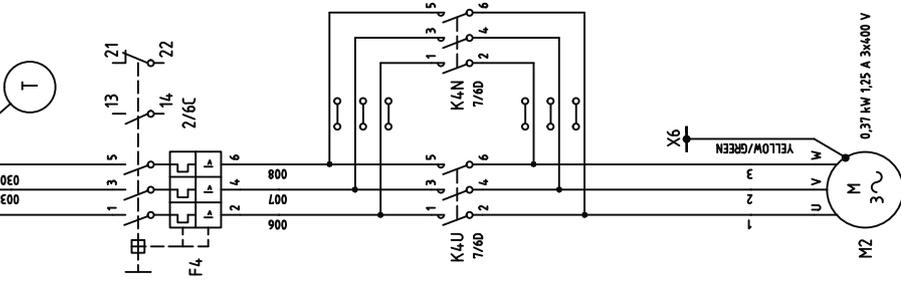
No	Pos	Designation	Type	Make	Serves	Note	Sheet
1		ELECTRICAL CABINET	205/215-1	NPP		340x340x200	1
1	A1	LOGIC CONTROL SYSTEM	6ES7214-1AD23-0XB0	SIEMENS			2
1	A2	LOGIC CONTROL SYSTEM	EM223DC/DC	SIEMENS	TOP PLATE	(OPTION)	8
1	B1	THERMOSTAT	TMC RÖD NC	COSMOTEC	ELECTRIC HEATING IN CABINET	(OPTION)	2
1	E1	HEATER ELEMENT	NIMBUS D-65 30W		ELECTRIC HEATING IN CABINET	(OPTION)	2
1	F1	AUTO CIRCUIT BREAKER	C60N 1P C6A	MERLIN GERIN	CONTROL CIRCUIT		2
1	F2	AUTO CIRCUIT BREAKER	C60N 1P C10A	MERLIN GERIN	TURNABLE MOTOR		3
1	F3	AUTO CIRCUIT BREAKER	C60N 1P C10A	MERLIN GERIN	FILM FEEDING MOTOR		4
1	F4	MOTOR CIRCUIT BREAKER/AUX. CONTACT	GV2ME063/GVAE113	TELEMECANIQUE	CARRIAGE MOTOR		3
1	F10	MOTOR CIRCUIT BREAKER/AUX. CONTACT	GV2ME043/GVAE113	TELEMECANIQUE	TOP PLATE	(OPTION)	4
1	F11	TERMINAL BLOCK / FUSE	WKF4,TKG/35 / SI ST/V0	WIELAND	ELECTRIC HEATING IN CABINET	FUSE 2A 5x20mm (OPTION)	2
1	K1	CONTACTOR	LP1K0910BD	TELEMECANIQUE	MAIN SUPPLY		2
1	K4U/N	CONTACTOR	LP2K06013BD	TELEMECANIQUE	CARRIAGE UP/DOWN		7
1	K5	RELAY/SOCKET	114A4-24VDC 1 / ES15-4G	KUHNKE	MAGNETIC CLUTCH		7
1	K10U/N	CONTACTOR	LP2K06013BD	TELEMECANIQUE	TOP PLATE	(OPTION)	8
1	K7	RELAY		SCHRACK			2
1	K8	RELAY		SCHRACK			7
1	T1	POWER SUPPLY UNIT	DRAN60-24	CHINFA		24VDC 3A	2
1	X1A,1 / X1B,1	CONNECTOR	12-POL / 10-POL FEMALE HOUSING	MOLEX	CONTROL PANEL KL2	CABLE LIYY 20x0,5	10
1	X2	CONNECTOR	12-POL MALE HOUSING	MOLEX	COUPLING BOX KL1		11
1	X3	CONNECTOR	10-POL MALE HOUSING	MOLEX	REMAINING		12
1	X4	CONNECTOR	8-POL MALE HOUSING	MOLEX	TOP PLATE	(OPTION)	13
1	X5	ZERO BLOCK	ST2,5-QUA TRO BLUE	PHOENIX			9
3	X6	TERMINAL BLOCK EARTH	ST2,5-QUA TRO-PE	PHOENIX			9
1	X7	PLUG	IEC 16A 4/16				2/9

No	Pos	Designation	Type	Make	Serves	Note	Sheet
1		CONTROL PANEL					1
1	H1	INDICATOR LIGHT WHITE	3SB3001-6AA60 / 3SB3403-1PE	SIEMENS	CONTROL CIRCUIT		3
1	R1	POTENTIOMETER	RA30Y50S	COSMOS	TURNTABLE MOTOR	5K Ω LIN 2,5W	3
1	R2	RESISTOR	6.8K Ω				3
1	R4	POTENTIOMETER	RA30Y50S	COSMOS	FILM FEEDING MOTOR	5K Ω LIN 2,5W	4
1	R5	RESISTOR	20K Ω				4
1	S1	EMERGENCY STOP	3SB3000-1HA20 / 3SB3403-0C	SIEMENS			2
1	S2	SWITCH	CL45-1K05FS1 IP 6S	KRAUS & NAIMER	TOP WRAPS		5
1	S3	SWITCH	3SB3000-2KA11 / 3SB3403-0B	SIEMENS	TOP PLATE	(OPTION)	8
1	S4	SWITCH	CL45-1K05FS1 IP 6S	KRAUS & NAIMER	PROGRAM SELECTION		5
1	S5	SWITCH	CL45-1K05FS1 IP 6S	KRAUS & NAIMER	BOTTOM WRAPS		5
1	S6	SWITCH	CL45-1K05FS1 IP 6S	KRAUS & NAIMER	CARRIAGE SPEED		5
1	S10	PUSH BUTTON, GREEN	3SB3000-0AA41 / 3SB3403-0B	SIEMENS	START		6
1	S11	PUSH BUTTON, YELLOW	3SB3000-0AA31 / 3SB3403-0B	SIEMENS	INITIAL POSITION		6
1	S12	PUSH BUTTON, WHITE		SIEMENS			2
12	V1-12	DIODER	1N4002/GI				
1	X1A,2 / X1B,2	CONNECTOR	12-POL / 10-POL MALE HOUSING	MOLEX	(CABLE LIYY20x0,5 FROM CABINET)		

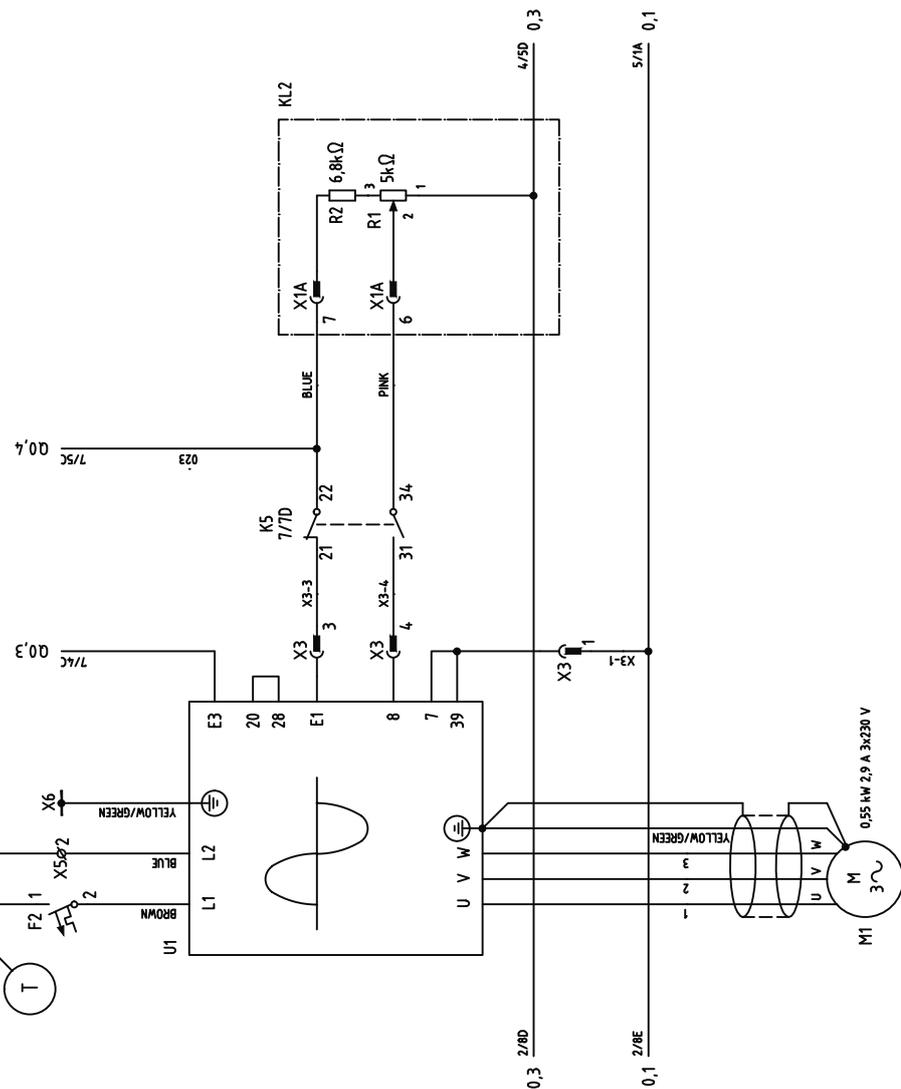




01 2/8A 4/1A 01
 02 2/8A 4/1A 02
 03 2/8A 4/1A 03
 N 2/8B 4/1A N

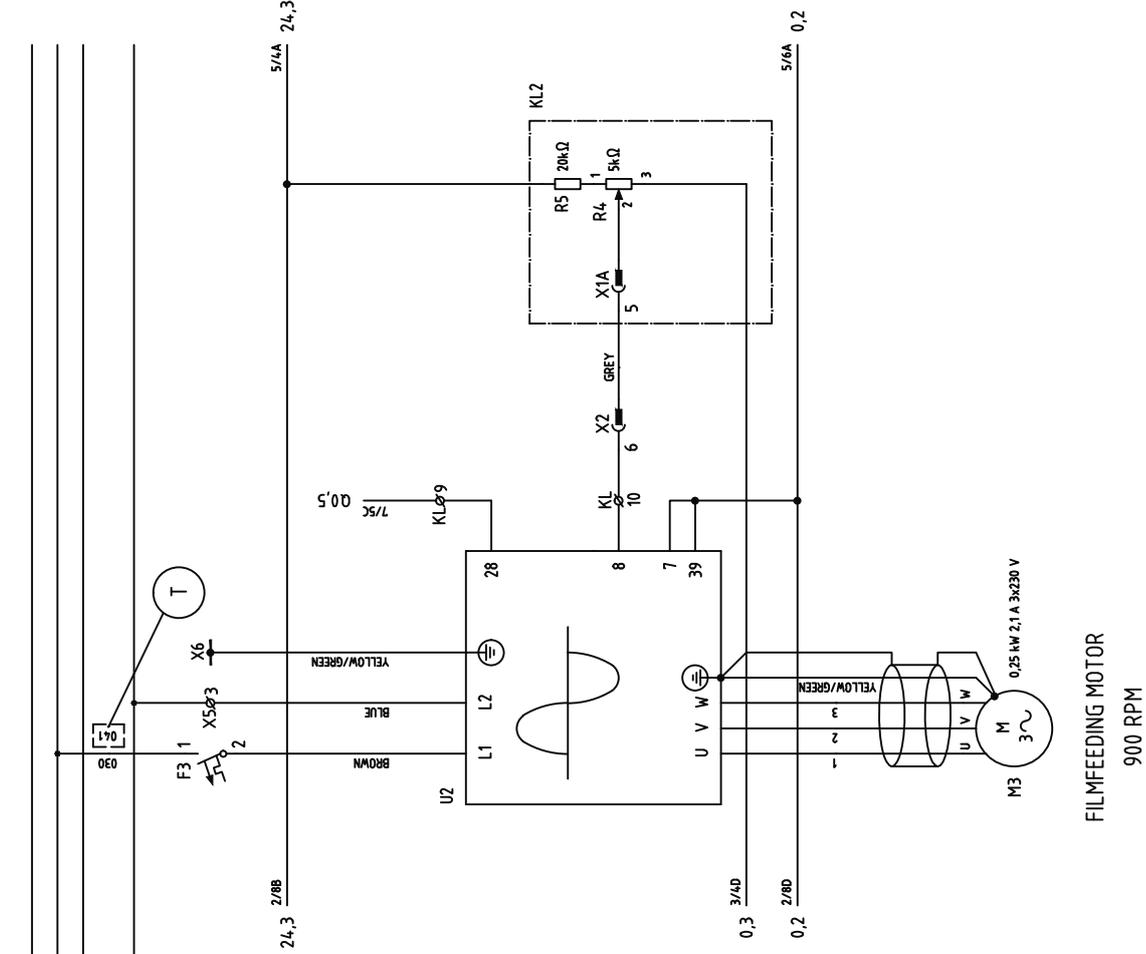
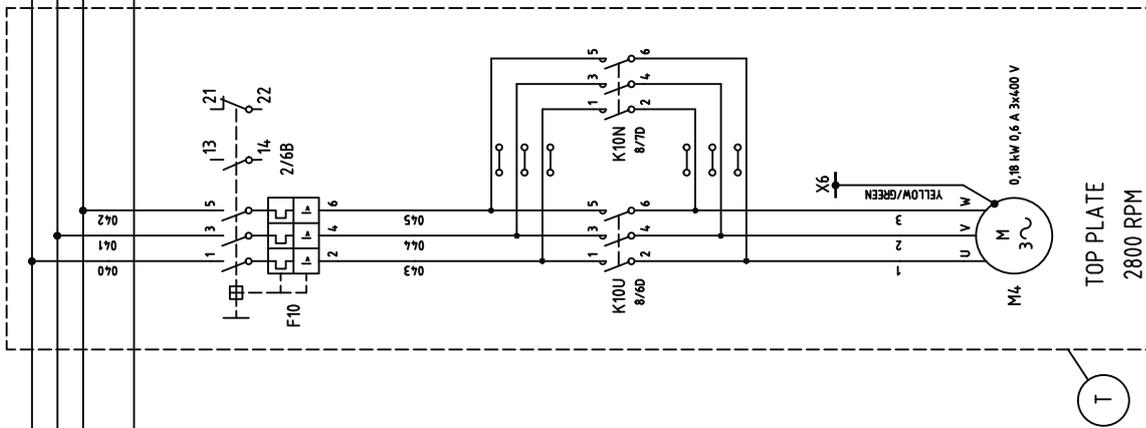


SPOOL CARRIAGE MOTOR
 1400 RPM

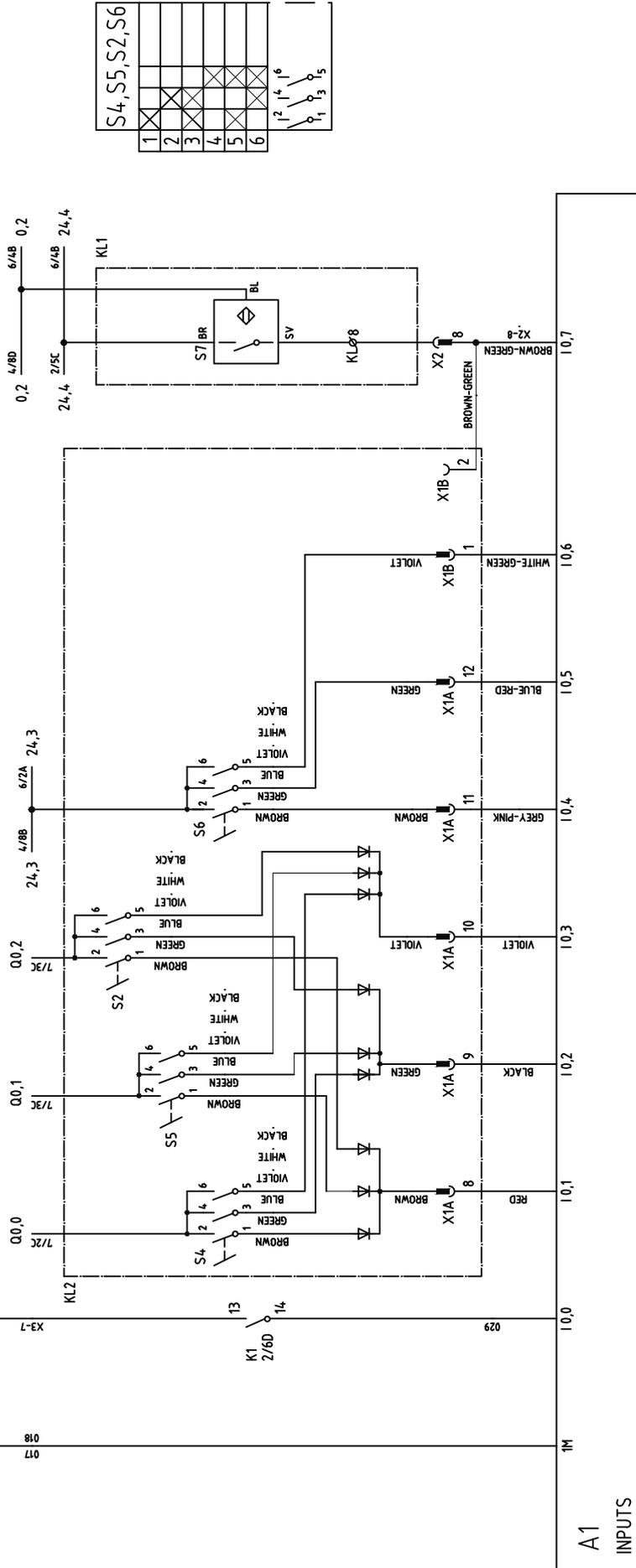


TURNTABLE MOTOR
 1400 RPM

- 01 3/8A
- 02 3/8A
- 03 3/8A
- N



24,1 2/8B 6/1A 24,1
 0,1 3/5D 0,1 6/1A 0,1



TRANSUCER
WRAP TENSION

CARRIAGE
SPEED 3

CARRIAGE
SPEED 2

CARRIAGE
SPEED 1

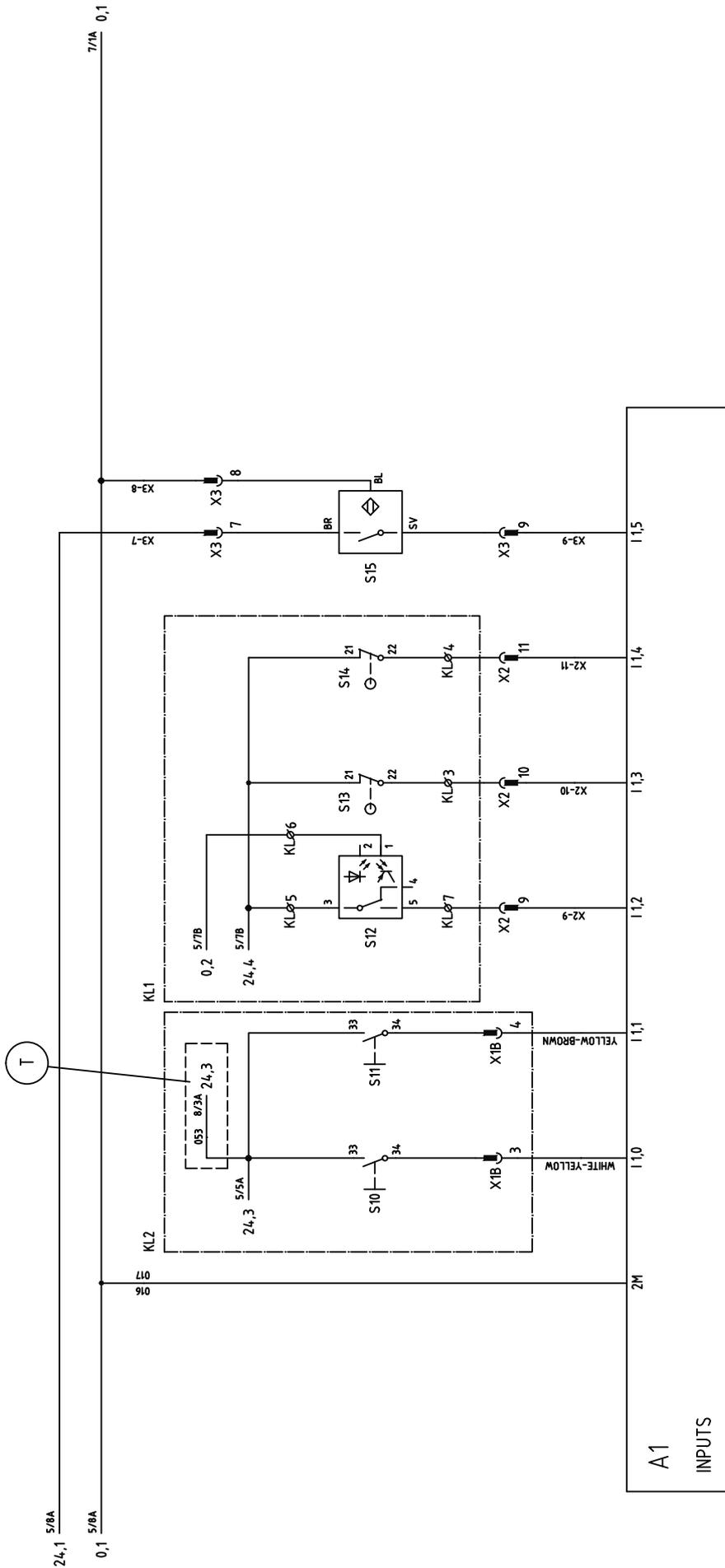
NO. TOP WRAPS

NO. BOTTOM WRAPS

PROGRAM SELECTION

MAIN CONTACTOR

A1
INPUTS



TRANSDUCER
TURNTABLE
INITIAL POSITION

SPOOL CARRIAGE
UP

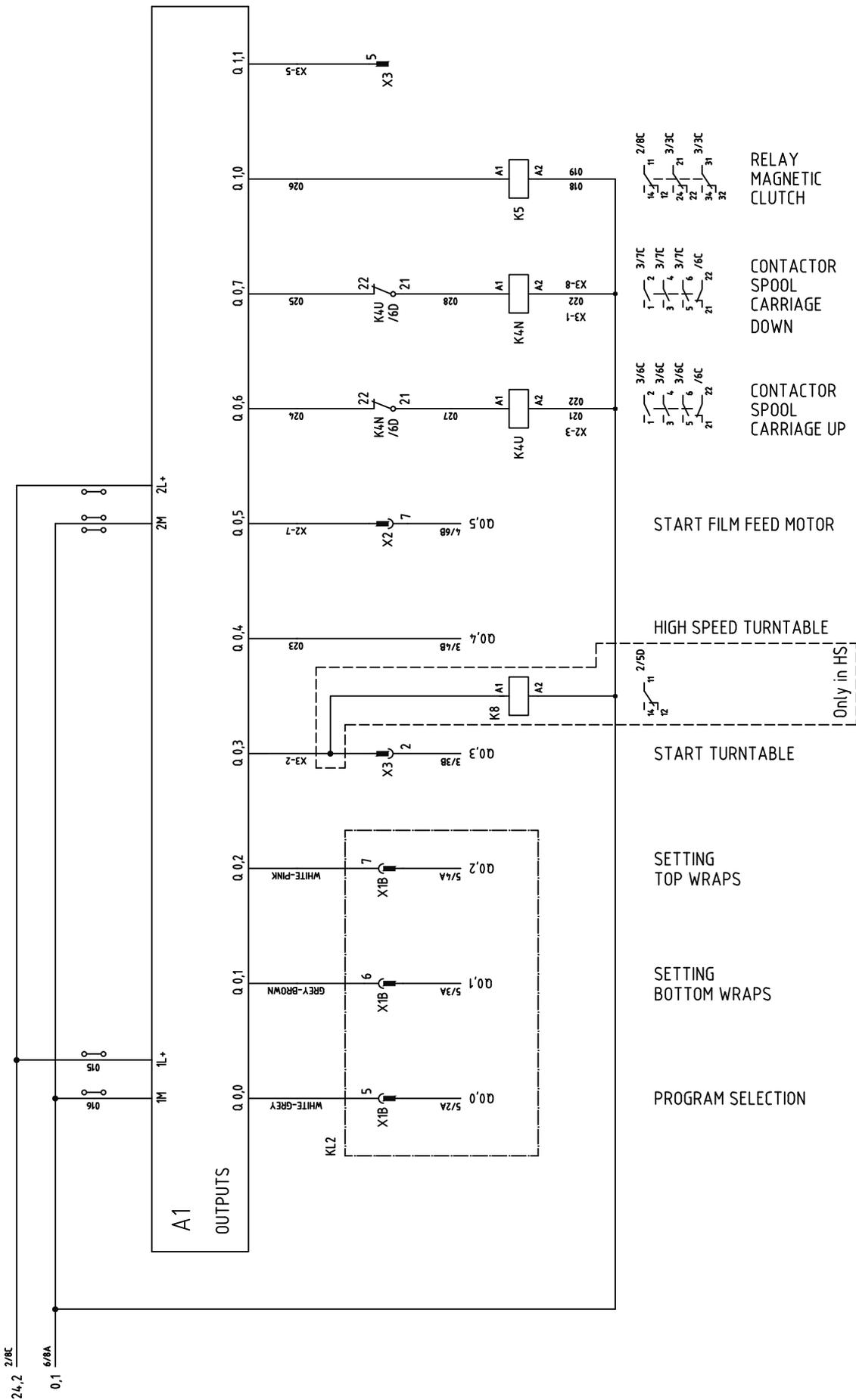
SPOOL CARRIAGE
DOWN

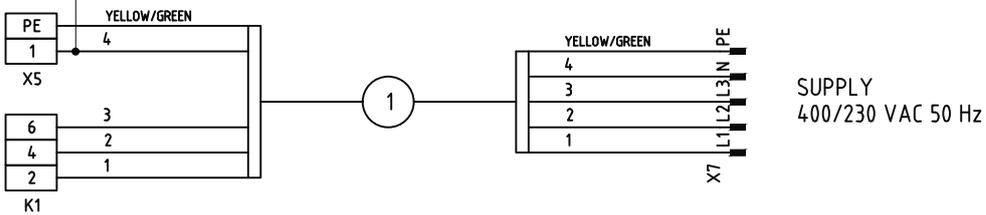
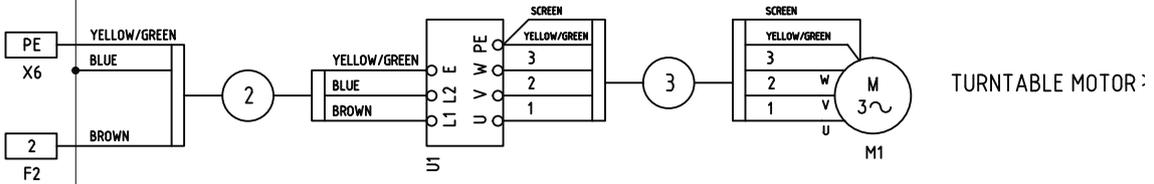
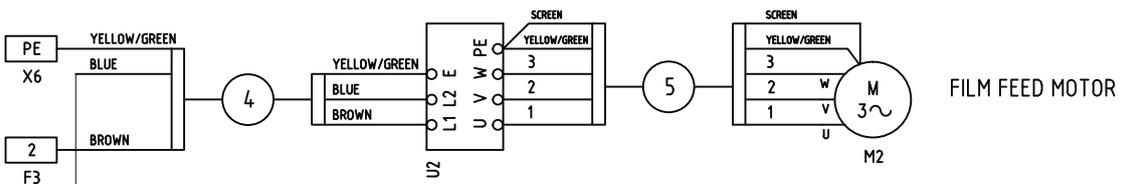
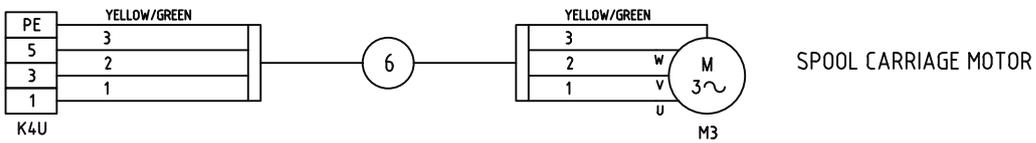
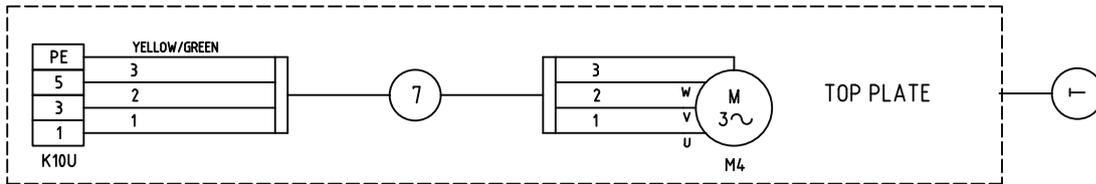
PHOTOCELL PALLES
LOAD HEIGHT

INITIAL POSITION

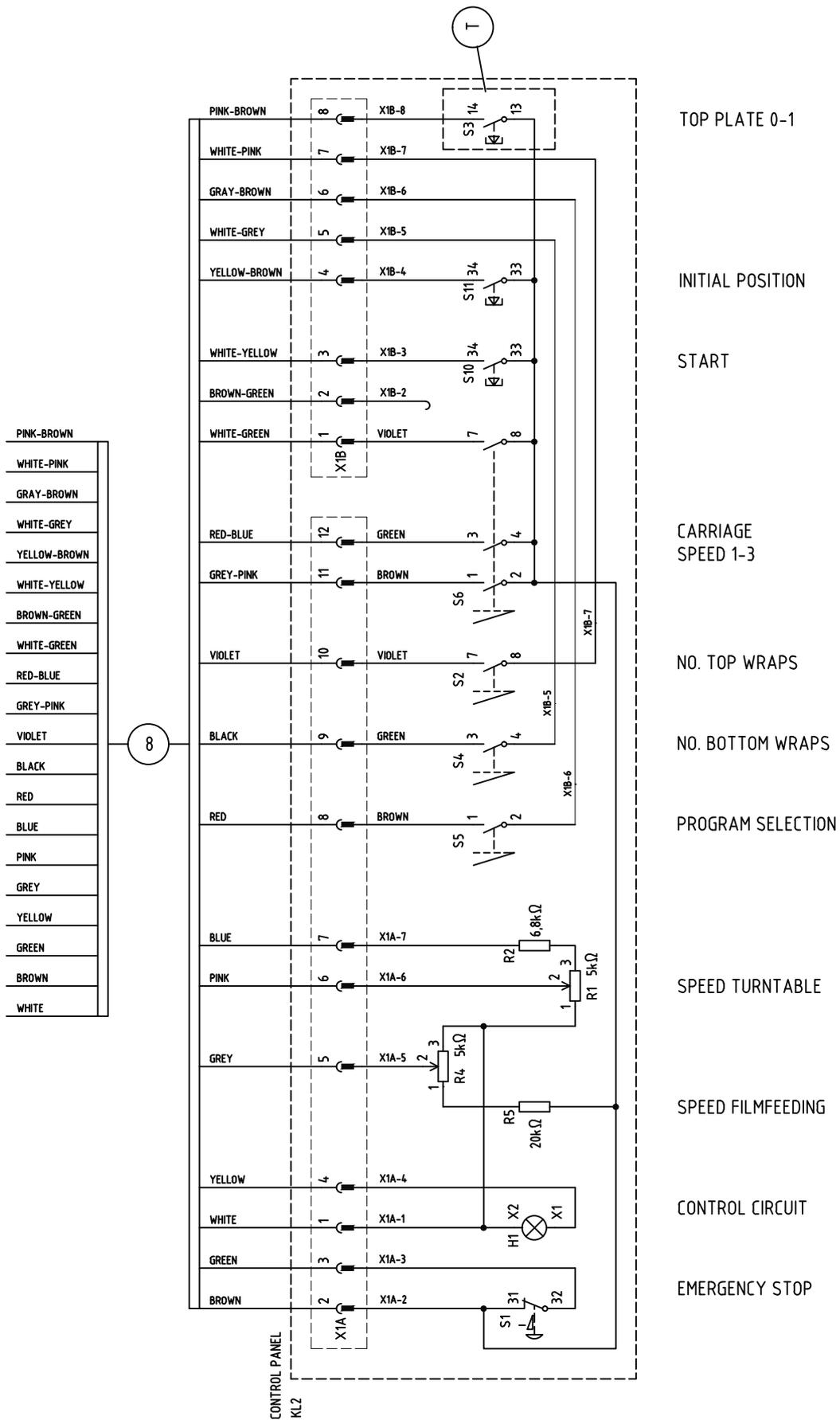
START

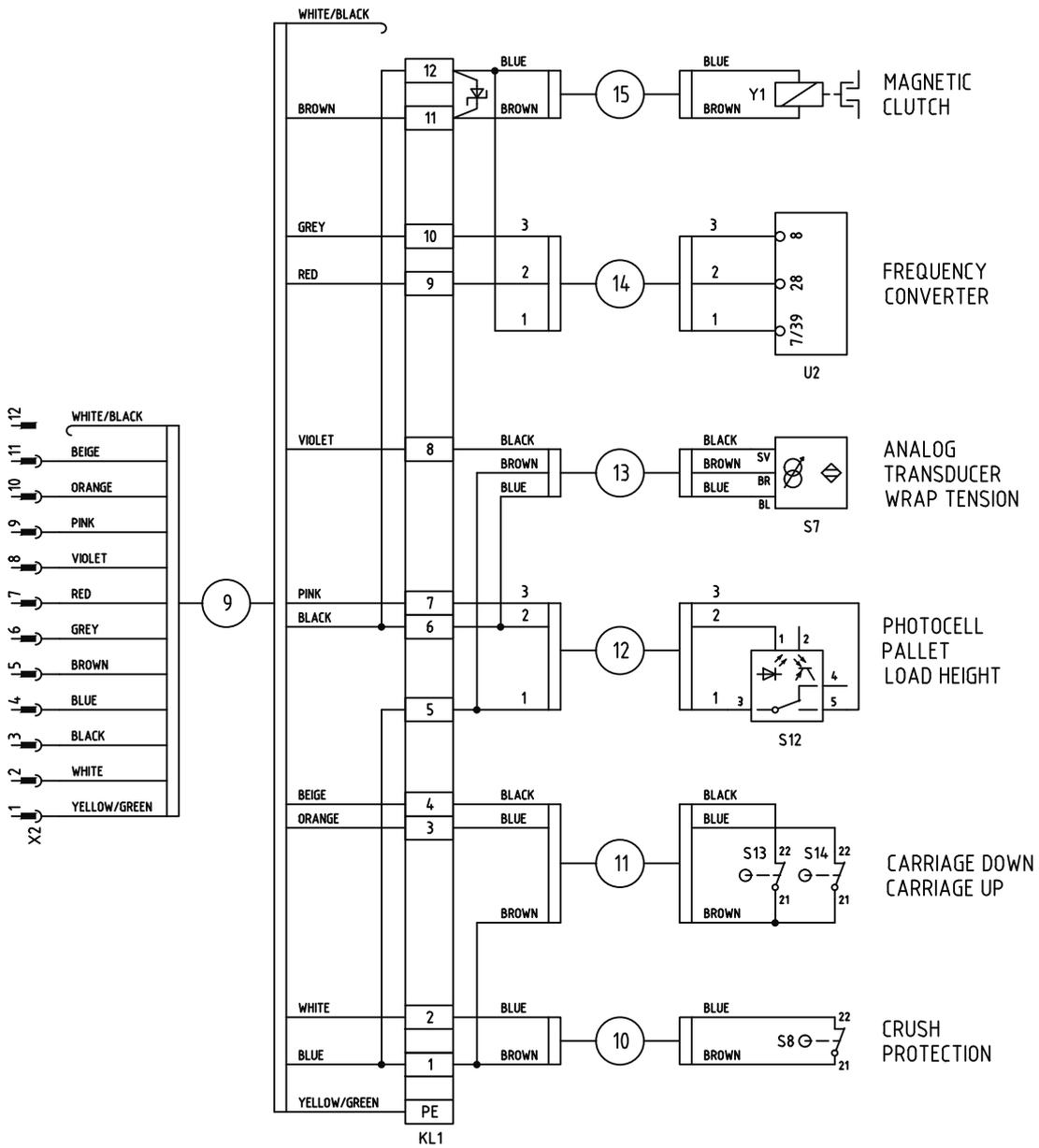
A1
INPUTS

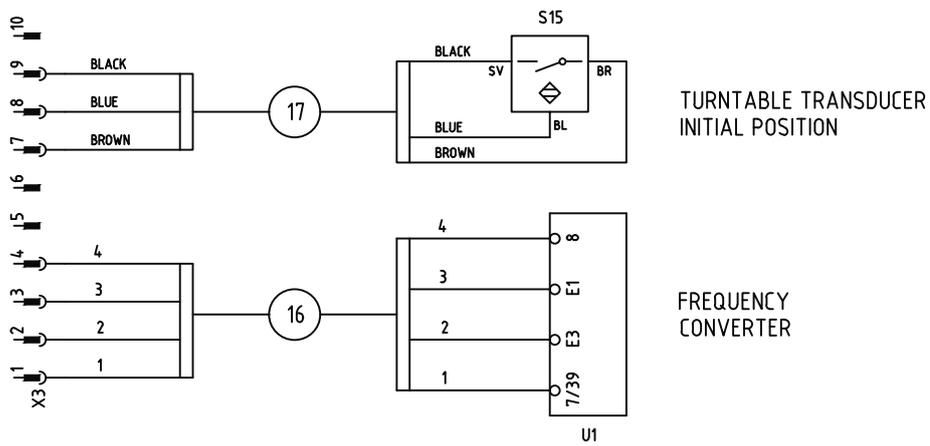


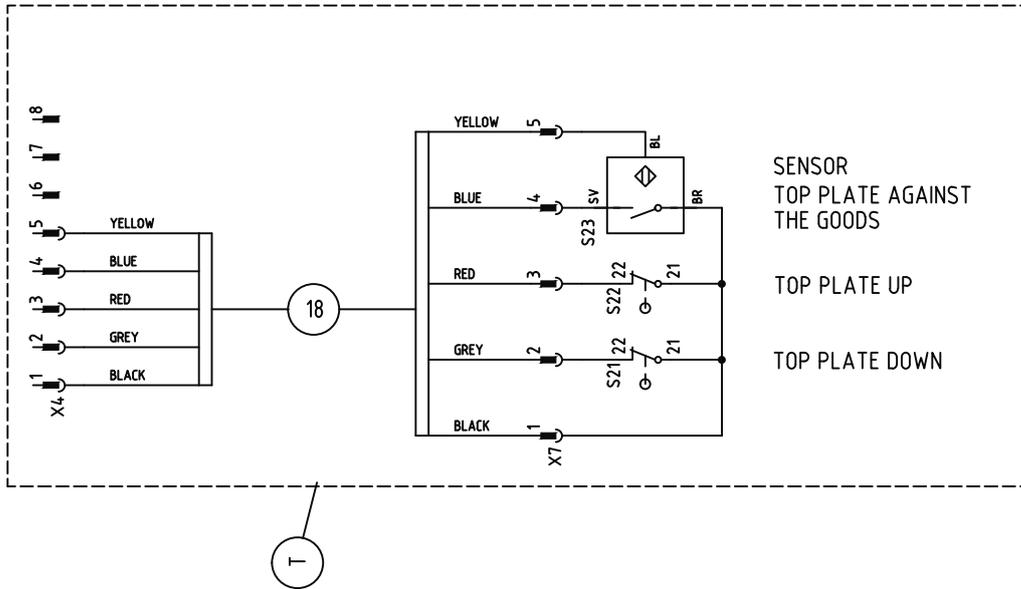


ELECTRICAL CABINET









No	Pos	Designation	Type	Make	Serves	Note	Sheet
1		ELECTRICAL CABINET	2057/215-1	NPP		340x340x200	1
1	A1	LOGIC CONTROL SYSTEM	6ES7214-1AD23-0XB0	SIEMENS			2
1	A2	LOGIC CONTROL SYSTEM	EM223DC/DC	SIEMENS	TOP PLATE	(OPTION)	8
1	B1	THERMOSTAT	TMC RÖD NC	COSMOTEC	ELECTRIC HEATING IN CABINET	(OPTION)	2
1	E1	HEATER ELEMENT	NIMBUS D-65 30W		ELECTRIC HEATING IN CABINET	(OPTION)	2
1	F1	AUTO CIRCUIT BREAKER	C60N IP C6A	MERLIN GERIN	CONTROL CIRCUIT		2
1	F2	AUTO CIRCUIT BREAKER	C60N IP C10A	MERLIN GERIN	TURNTABLE MOTOR		3
1	F3	AUTO CIRCUIT BREAKER	C60N IP C10A	MERLIN GERIN	FILM FEEDING MOTOR		4
1	F4	MOTOR CIRCUIT BREAKER/AUX. CONTACT	GV2ME063/GVAE113	TELEMECANIQUE	CARRIAGE MOTOR		3
1	F10	MOTOR CIRCUIT BREAKER/AUX. CONTACT	GV2ME043/GVAE113	TELEMECANIQUE	TOP PLATE	(OPTION)	4
1	F11	TERMINAL BLOCK / FUSE	WKF4-TKG/35 / SI ST/V0	WIELAND	ELECTRIC HEATING IN CABINET	FUSE 2A 5x20mm (OPTION)	2
1	K1	CONTACTOR	LP1K0910BD	TELEMECANIQUE	MAIN SUPPLY		2
1	K4U/N	CONTACTOR	LP2K06013BD	TELEMECANIQUE	CARRIAGE UP/DOWN		7
1	K5	RELAY/SOCKET	114A4-24VDC 1 / ES15-4G	KUHNKE	MAGNETIC CLUTCH		7
1	K10U/N	CONTACTOR	LP2K06013BD	TELEMECANIQUE	TOP PLATE	(OPTION)	8
1	K7	RELAY		SCHRACK			2
1	K8	RELAY		SCHRACK			7
1	T1	POWER SUPPLY UNIT	DRAN60-24	CHINFA		24VDC 3A	2
1	X1A,1 / X1B,1	CONNECTOR	12-POL / 10-POL FEMALE HOUSING	MOLEX	CONTROL PANEL KL2	CABLE LIYY 20x0,5	10
1	X2	CONNECTOR	12-POL MALE HOUSING	MOLEX	COUPLING BOX KL1		11
1	X3	CONNECTOR	10-POL MALE HOUSING	MOLEX	REMAINING		12
1	X4	CONNECTOR	8-POL MALE HOUSING	MOLEX	TOP PLATE	(OPTION)	13
1	X5	ZERO BLOCK	ST2,5-QUATRO BLUE	PHOENIX			9
3	X6	TERMINAL BLOCK EARTH	ST2,5-QUATRO-PE	PHOENIX			9
1	X7	PLUG	IEC 16A 4,16				2/9

No	Pos	Designation	Type	Make	Serves	Note	Sheet
1		CONTROL PANEL					1
1	H1	INDICATOR LIGHT WHITE	3SB3001-6AA60 / 3SB3403-1PE	SIEMENS	CONTROL CIRCUIT		3
1	R1	POTENTIOMETER	RA30Y50S	COSMOS	TURNABLE MOTOR	5K Ω LIN 2,5W	3
1	R2	RESISTOR	6,8K Ω				3
1	R4	POTENTIOMETER	RA30Y50S	COSMOS	FILM FEEDING MOTOR	5K Ω LIN 2,5W	4
1	R5	RESISTOR	20K Ω				4
1	S1	EMERGENCY STOP	3SB3000-1HA20 / 3SB3403-0C	SIEMENS			2
1	S2	SWITCH	CL45-1K05F51 1P 6S	KRAUS & NAIMER	TOP WRAPS		5
1	S3	SWITCH	3SB3000-2KA11 / 3SB3403-0B	SIEMENS	TOP PLATE	(OPTION)	8
1	S4	SWITCH	CL45-1K05F51 1P 6S	KRAUS & NAIMER	PROGRAM SELECTION		5
1	S5	SWITCH	CL45-1K05F51 1P 6S	KRAUS & NAIMER	BOITOM WRAPS		5
1	S6	SWITCH	CL45-1K05F51 1P 6S	KRAUS & NAIMER	CARRIAGE SPEED		5
1	S10	PUSH BUTTON, GREEN	3SB3000-0AA41 / 3SB3403-0B	SIEMENS	START		6
1	S11	PUSH BUTTON, YELLOW	3SB3000-0AA31 / 3SB3403-0B	SIEMENS	INITIAL POSITION		6
1	S12	PUSH BUTTON, WHITE		SIEMENS			2
12	V1-12	DIODER	IN4002/GI				
1	X1A.2 / X1B.2	CONNECTOR	12-POL / 10-POL MALE HOUSING	MOLEX	(CABLE LIYY20x0.5 FROM CABINET)		

Versions logg, manual

- 1.0 Första utgåva.
- 1.1 Versionslogg tillagd.
- 1.2 EG-deklaration uppdaterad.
- 1.3 Manual blir tvåspråkig.
- 1.4 Tyska, danska, holländska, polska och franska språk tillagda.
- 1.5 200395 - Indicating roller tillagd i reservdelslistan.
- 1.6 Installation av ingjutningsring tillagd.
Varningsinformation ang. flytt av gods som rör bordet tillagd.
Grammatikfel samt andra textfel i tyska versionen åtgärdade.
- 1.7 Felaktigt piktogram "Val toppvarv" manöverpulten GL 205 åtgärdad.
- 1.8 Bild på trädning av film utbytt mot korrekt utförande.
- 1.9 EG-deklaration uppdaterad.
- 2.0 Elschema på tyska tillagt i den tyska manualen
Elschema uppdaterat.

Manual version log

- 1.0 First edition.
- 1.1 Version log added.
- 1.2 EC-declaration updated.
- 1.3 Manual is now in dual language.
- 1.4 Languages german, danisch, dutch, polish and french added.
- 1.5 200395 - Indicating roller added to spare parts.
- 1.6 Instruction casting of floor frame added.
Caution information added about the danger of moving pallets on the table.
Grammar faults and other text adjustments in the German version corrected.
- 1.7 Pictogram changed for "Select top wrap" on the control cabinet for GL 205.
- 1.8 Picture for loading of film replaced with correct one.
- 1.9 EC-declaration updated.
- 2.0 Wiring diagram in german added to the german manual.
Wiring diagram updated.

