

IT Dichiarazione "CE" di conformità
(Direttiva 2006/42/CE allegato II tipo A)

ROBOPAC S.p.A. dichiara che la macchina per uso artigianale e industriale, identificabile dai riferimenti in calce, è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute come richiesto dalle Direttive 2006/42/CE, 2004/108 CE e relative modifiche.

EN "CE" declaration of conformity
(Directive 2006/42/CE attachment II type A)

ROBOPAC S.p.A. declares that the machine for crafts and industrial use, identifiable by the references at the foot of the page, is in conformity with the essential safety and health requisites required by Directives 2006/42/CE, 2004/108 CE and relevant amendments.

FR Déclaration "CE" de conformité
(Directive 2006/42/CE annexe II type A)

ROBOPAC S.p.A. déclare que la machine est conforme aux conditions essentielles requises concernant la sécurité et la préservation de la santé conformément aux Directives 2006/42/CE, 2004/108 CE et modifications correspondantes pour une utilisation artisanale et industrielle et pouvant être identifiée par les références citées au bas de la page.

DE "CE"-Konformitätserklärung
(Richtlinie 2006/42/EG, Anlage II Typ A)

ROBOPAC S.p.A. erklärt hiermit, dass die durch die Angaben im Fuß dieses Dokuments identifizierbare Maschine für den handwerklichen und industriellen Einsatz in Übereinstimmung steht mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzvorgaben gemäß den Richtlinien 2006/42/EG, 2004/108 EG und zugehörigen Änderungen.

ES Declaración de conformidad "CE"
(Directiva 2006/42/CE anexo II tipo A)

ROBOPAC S.p.A. declara que la máquina para uso artesanal e industrial, que se identifica en base a las referencias al pie de página, es conforme a los requisitos esenciales de seguridad y de tutela de la salud según lo exigen las Directivas 2006/42/CE, 2004/108 CE y sus relativas modificaciones.

PT Declaração "CE" de conformidade
(Directiva 2006/42/CE anexo II tipo A)

ROBOPAC S.p.A. declara que a máquina para uso artesanal e industrial, identificável mediante as referências abaixo indicadas, está conforme aos requisitos essenciais de segurança e salvaguarda da saúde, previstos pelas Directivas 2006/42/CE, 2004/108 CE e relativas modificações

EL Δήλωση συμμόρφωσης "CE" (EK)
(Οδηγία 2006/42/EK - συνημμένο II - τύπος Α)

Η ROBOPAC S.p.A. δηλώνει ότι η μηχανή βιομηχανικής και βιοτεχνικής χρήσης, που φέρει τα παρακάτω αναγνωριστικά στοιχεία, είναι κατασκευασμένη σε συμμόρφωση με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας και προστασίας της υγείας, όπως επιβάλλεται από τις Οδηγίες 2006/42/ΕΚ, 2004/108 ΕΚ και περαιτέρω τροποποιήσεις.

NL EG-Verklaring van overeenstemming
(Richtlijn 2006/42/EG bijlage II type A)

ROBOPAC S.p.A. verklaart dat de machine die bedoeld is voor ambachtelijke en industriële omgevingen met de hierbij vermelde identificatiegegevens voldoet aan de essentiële veiligheids- en gezondheidsvereisten zoals deze zijn voorgeschreven door de Richtlijnen 2006/42/EG, 2004/108 EG en daarop volgende wijzigingen.

DA "EF" OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING
(Direktiv 2006/42/CE bilag II type A)

ROBOPAC S.p.A. erklærer at maskinen til håndværksmæssig og industrielt brug, som kan identificeres ved referencerne ved siden af, er i overensstemmelse med de væsentlige krav om sikkerhed og helbredsbeskyttelse som krævet af Direktiverne EF 2006/42, EF 2004/108 og deres følgende ændringer.

SV "CE"-konformitetsförklaring
(Direktiv 2006/42/CE bilaga II typ A)

ROBOPAC S.p.A. förklarar att denna maskin som är avsedd för hantverk och industriellt bruk, samt kan identifieras av referensinformationen nedan, motsvarar de grundläggande säkerhets- och hälsokrav som uppställts i Direktiv 2006/42/CE, 2004/108 CE och senare ändringar.

FI "CE" Vaatimustenmukaisuusvakuutus
(Direktiivi 2006/42/CE liite II tyyppi A)

ROBOPAC S.p.A. vakuuttaa, että teollisuus- ja pienteollisuuskäyttöön tarkoitettu laite, joka on tunnistettavissa alla olevista viitteistä, vastaa turvallisuudesta ja työterveysuojelusta säädettyjä vaatimuksia annettujen Direktiivien 2006/42/CE, 2004/108 CE sekä niiden myöhempien muutosten mukaisesti.

NO "CE" samsvarerklæring
(Direktiv 2006/42/CE vedlegg II type A)

ROBOPAC S.p.A. erklærer at maskinen for håndverks- og industriell bruk, kjennetegnet av referansene nedenfor, samsvarer grunnleggende sikkerhetskrav og sikring av helse som påkrevd i direktivene 2006/42/CE, 2004/108 CE og gjeldende endringer.

CS PROHLÁŠENÍ O SHODNOSTI CE
(Směrnice 2006/42/CE příloha Typ A)

ROBOPAC S.p.A. prohlašuje, že stroj pro řemeslnické a průmyslové využití, identifikovatelný podle údajů uvedených v záhlaví, se shoduje se základními požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví tak, jak je to požadováno ve směrnicih 2006/42/CE, 89/339 CEE a v jejich úpravách.

ET "EÜ" vastavustunnistus
(Direktiiv 2006/42/EÜ lisa A tüüp)

ROBOPAC S.p.A. deklareerib, et seade on tööstuslikuks ja käsitöönduslikuks kasutamiseks, identifitseerimiseks vaata allpool ära toodud viiteid, ning vastab peamistele ohtuse ja tervisekaitse nõuetele nagu seda nõutud Direktiivis 2006/42/EÜ, 2004/108 EÜ ja järgnevatel parandustel.

LV "CE" atbilstības apliecinājums
(Eiropas Savienības direktīvas 2006/42/CE pielikums II tips A)
Uzņēmums ROBOPAC S.p.A. apliecina, ka amatnieciskai un rūpnieciskai izmantošanai paredzēta mašīna, kuras identifikācijas dati atrodas apakšējā daļā, atbilst vispārējām drošības un veselības aizsardzības prasībām, kuras ir aprakstītas ES direktīvās 2006/42/CE, 2004/108 CE un atbilstošajos grozījumos.

LT "ES" atitikimo deklaracija
(ES Direktīva 2006/42 pridētas II tipas A)
ROBOPAC S.p.A. pareiškia, kad meistriņiam ir industriniam nauojimui irengimas pripažintas atitinkantis būtinis saugumo ir sveikatos apsaugos reikalavimus kaip nurodyta direktīvose 2006/42/CE, 2004/108 CE su atitinkamais pasikeitimais.

HU CE megfelelısségi nyilatkozat
(2006/42 számú CE utasítás, II melléklet, A típus)
A ROBOPAC S.p.A. kijelenti, hogy a kisipari és ipari használatra szolgáló, a lap alján lévő hivatkozások alapján azonosítható gép, megfelel az alapvető biztonsági és egészségvédelmi követelményeknek, amint azt a 2006/42 számú CE, a 2004/108 számú CE utasítások és vonatkozó módosításai előírják.

PL Deklaracja "CE" zgodności
(Dyrektywa 2006/42/WE załącznik II typ A)
Robopac S.p.A. oświadcza, że urządzenie przeznaczone do użytku drobnej wytwórczości oraz na skalę przemysłową rozpoznawalne poprzez podane poniżej oznaczenia, jest zgodne z podstawowymi wymogami w zakresie zdrowia i ochrony bezpieczeństwa zgodnie z zaleceniami Dyrektyw 2006/42/WE, 2004/108 WE wraz z późniejszymi zmianami.

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico - Person authorised to write the technical sheet - Personne autorisée à rédiger le document technique - Zur Verfassung des technischen Heftes befugte Person - Persona autorizada para realizar el folleto de datos técnicos - Pessoa autorizada à composição do manual técnico - Άτομο που είναι εξουσιοδοτημένο να δημιουργήσει το τεχνικό φυλλάδιο - Persoon bevoegd om het technische dossier samen te stellen - Person der er autoriseret til at danne den endelige tekniske data - Person som är auktoriserad att framställa den tekniska dokumentationen - Henkilö, joka on valtuutettu laatimaan tekniset tiedot sisältävän kirjasen - Person som har autorisasjon til å lage det tekniske heftet - Osoba pověřená zpracováním technické dokumentace - Tehnilise toimiku koostamiseks volitatud isik - Asmuo, įgaliojotas sudaryti techninę knygėlę - Persona ir autorizēta izveidot tehnisko māpi - Műszaki anyag elkészítésére feljogosult személy - Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej - Osoba oprávněná vypracováním technické dokumentácie - Oseba, pooblašćena za sestavo tehničnega zvezka - Persoană autorizată să constituie fascicolul tehnic - Човек оторизиран за изготвяне на техническата книжка

Modello - Model - Modèle - Modell - Modelo
Modelo - αριθμόςσειράς - Model - Model - Modell
Modell - Malli - Model - Mudel - Modelis
Modelis - Modell - Model - Model - Model - Model - Модел

Matricola - Serial number - Matricule - Seriennummer - Matrícula
Número de serie - Μοτῆλο - Seriennummer - Seriennummer - Serien
Seriennummer - Sarjanumero - Výrobní číslo - Registrērimistunnistus
Nomenklatūras numurs - Registracijos numeris - Gépszám
Numer fabryczny - Výrobné číslo - Maticna številka
Număr serie - Серийн номер

SK ES vyhlásenie o zhode
(Smernica 2006/42/ES príloha II. typ A)
Akciová spoločnosť ROBOPAC S.p.A., identifikovateľná podľa vyššie uvedených údajov v záhlaví, prehlasuje, že strojné zariadenie určené pre remeselné a priemyselné použitie je v súlade so základnými bezpečnostnými predpismi a s požiadavkami na ochranu zdravia v zmysle ustanovení smerníc 2006/42/ES, 2004/108 ES.

SL Izjava "CE" o ustrezanju
(Smernica 2006/42/CE, priloga II, tip A)
ROBOPAC S.p.A. izjavlja, da naprava, izdelana za uporabo v industrijskih postopkih, razpoznavna po navedenih oznakah, ustreza osnovnim pogojem za varnost pri delu in za varovanje zdravlja, določenim v Smernicah 2006/42/CE, 2004/108 CE ter v dodatnih predpisih.

RO Declarație "CE" de conformitate
(Directiva 2006/42/CE anexa tip A)
ROBOPAC S.p.A. declară că mașina pentru uz artizanal și industrial, identificabilă de referințele din josul paginii, este în conformitate cu cerințele esențiale de siguranță și de protecție a sănătății conform cerințelor din directivele 2006/42/CE, 2004/108 CE și modificările lor aferente

BG Декларация "EO" за съответствие
(Директива 2006/42/EO, приложение II, вид A)
ROBOPAC S.p.A. декларира, че машината за занаятчийска и индустриална употреба, подлежаща на идентификация чрез данните в долната част, съответства на основните условия за безопасност и здравеопазване, както се изисква от Директиви 2006/42/EO, 2004/108 EO и съответните промени.

Aetna Group S.p.A.
Robopac Sistemi Division
S.S. Marecchia, 59
47827 Villa Verucchio, Rimini, Italy

Paolo Pecchenini
(Research & Development Manager)

CS) Гарантийные условия

ROBOPAC S.p.A. обязуется, в пределах, далее описанных, заменять или ремонтировать бесплатно части, которые будут иметь дефекты в период 12 (двенадцать) месяцев, последующих дате, указанной в своих документах отправки.

Для получения гарантий, клиент должен немедленно сообщить о выявленном дефекте, ссылаясь обязательно на заводской номер машины.

ROBOPAC S.p.A., на основании своего необсуждаемого мнения, решит заменить дефектную деталь или же запросить выслать её для проверок и/или ремонта.

Заменяя или ремонтируя дефектную деталь, ROBOPAC S.p.A. полностью выполняет свои гарантийные обязанности и отвергает любую ответственность и обязанность за расходы по транспорту, поездке и пребыванию техников и монтажников.

В никоём случае ROBOPAC S.p.A. не будет нести ответственности за возможные потери, полученные в результате не производства, а также не отвечает за повреждения, нанесённые людям или вещам, вызванные аварией или насильной остановкой функционирования машины, являющейся предметом гарантии.

Гарантией не покрыты:

- транспортные аварии;
- повреждения в результате неправильно выполненного монтажа;
- неправильное использование машины или же неаккуратность;
- ремонт или вскрытие машины персоналом, не имеющим на это разрешение;
- отсутствие техобслуживания;
- детали, подвергнутые нормальному износу.

Для компонентов и закупаемых деталей фирма ROBOPAC S.p.A. даёт клиенту те же термины гарантий, которые от получает от поставщиков данных компонентов и/или деталей.

ROBOPAC S.p.A. не гарантирует соответствие машин нормам, действующим в странах за пределами Европейского Сообщества.

Возможное подведение к нормативам Страны, где будет установлена машина, будет идти за счёт клиента, который берёт на себя полную ответственность за внесение возможных изменений, снимая с фирмы ROBOPAC S.p.A. любую обязанность и/или ответственность, касающиеся любой претензии, которая может появиться со стороны третьих лиц из-за несоблюдения вышеназванных норм.

IT ITALIANO

La realizzazione di questo manuale intende essere una guida pratica per l'utilizzo corretto e sicuro della macchina nonché per una sua razionale manutenzione.

La rete di distribuzione ROBOPAC è, da questo momento, al vostro servizio per qualunque problema di assistenza tecnica, parti di ricambio e per qualunque nuova esigenza che possa far sviluppare la vostra attività. Ogni osservazione sul presente libretto è un contributo importante per il miglioramento dei servizi che la ROBOPAC intende offrire ai propri clienti.

EN ENGLISH

The purpose of this publication is to give practical guidance concerning the maintenance and the correct use of the machine.

ROBOPAC distribution network is at Your service for any problem regarding technical assistance, spare parts and any new requirement fit for Your business.

Any remark you would like to make on our guidance is of great interest to us, in order to improve services that ROBOPAC usually offers to its own Customers.

FR FRANÇAIS

Avec ce livret nous voulons Vous donner tous les renseignements nécessaires pour l'entretien et l'emploi correct de la machine.

Dès ce moment le réseau de distribution de ROBOPAC est à Votre service pour tout problème concernant l'assistance technique, les pièces de rechange et toutes les exigences qui puissent aider au développement de Votre activité.

Vos observations à propos de ce livret seront les bienvenues, car elles pourront nous aider à améliorer les services que ROBOPAC peut offrir à ses Clients.

DE DEUTSCH

Das vorliegende Handbuch soll Ihnen alle für die Wartung und den richtigen Gebrauch der Maschine erforderlichen Informationen liefern.

Das Vertriebsnetz von ROBOPAC steht Ihnen bei Problemen technischer Natur, für die Lieferung von Ersatzteilen und für jede neue Anforderung, die sich im Laufe Ihrer Tätigkeit ergeben kann, zur Verfügung.

Jede Bemerkung von Ihnen zum vorliegenden Handbuch betrachten wir als einen bedeutenden Beitrag zur Verbesserung des Services, den ROBOPAC seinen Kunden bieten kann.

ES ESPAÑOL

Con este libro deseamos dar todas las informaciones necesarias para la manutención y el uso correcto de la máquina.

La red de distribución ROBOPAC está desde este momento a Vuestro servicio para cualquier problema de asistencia técnica, partes de recambio y cualquier nueva exigencia que pueda ser útil a Vuestra actividad.

Cada observación que efectúeis en el presente libro será una contribución importante para mejorar los servicios que ROBOPAC puede ofrecer a sus Clientes.

PT PORTUGUÊS

A finalidade deste manual é a de ser um guia prático para a utilização correcta e segura da máquina, assim como para a sua manutenção racional.

A rede de distribuição ROBOPAC está, a partir deste momento, à sua completa disposição para qualquer problema de assistência técnica, peças sobressalentes e para qualquer nova exigência que possa se tornar necessária durante a sua actividade.

Qualquer observação a respeito deste manual representa uma contribuição importante para o melhoramento dos serviços que a ROBOPAC deseja oferecer aos próprios clientes.

EL ΕΛΛΗΝΙΚΑ

Ο σκοπός του παρόντος εγχειρίδιου είναι να δώσει πρακτικές οδηγίες για τη σωστή και ασφαλή χρήση του μηχανήματος καθώς και για τη συντήρησή του.

Το δίκτυο διανομής της ROBOPAC είναι, από αυτή τη στιγμή, στη διάθεσή σας για οποιοδήποτε πρόβλημα τεχνικής βοήθειας και ανταλλακτικών και για οποιαδήποτε νέα απαίτηση που μπορεί να είναι κατάλληλη για την επιχείρησή σας.

Κάθε παρατήρηση σχετικά με το παρόν εγχειρίδιο είναι μια συμβολή για τη βελτίωση των υπηρεσιών που η ROBOPAC έχει σκοπό να προσφέρει στους πελάτες της.

NL NEDERLANDS

De voor U liggende handleiding is bedoeld als een praktische gids voor het correcte en veilige gebruik van de machine, alsook voor een verstandig onderhoud ervan.

Het distributienet van ROBOPAC is U vanaf dit moment van dienst voor elk probleem met betrekking tot technische hulp, reserve-onderdelen en voor elke nieuwe wens die kan ontstaan uit de ontwikkeling van Uw activiteit.

Alle opmerkingen omtrent dit boekje vormen een belangrijke bijdrage voor verbetering van de service die ROBOPAC aan zijn klanten wenst te bieden.

DA DANSK

Formålet med denne manual er at forsyne brugeren med alle de oplysninger, der er nødvendige for at kunne bruge og vedligeholde maskinen korrekt.

ROBOPACs forhandlere står altid til rådighed med hjælp og vejledning, reservedele og oplysninger om de sidste nyheder.

Davi altid er interesserede i at forbedre vores service, er enhver kommentar til denne manual velkommen.

SV SVENSKA

Avsikten med denna handbok är att utgöra en praktisk handledning för korrekt och säker drift av maskinen, samt att ge erforderlig informationer för ett korrekt underhåll.

ROBOPACs försäljningsorganisation står till förfogande för teknisk service, reservdelar samt övriga önskemål och behov som kan uppstå i Er verksamhet.

Vi är tacksamma för varje eventuell anmärkning på innehållet i denna handbok som kan hjälpa oss att förbättra vår service till våra kunder.

FI SUOMI

Tämän käsikirjan tarkoituksena on antaa käytännön ohjeita koneen huoltoon sekä oikeaa ja turvallista käyttöä varten.

ROBOPACin jakeluverkosto on Sinun palveluksessasi mitä tahansa teknistä apua tarvitessasi, varaosia tilatessasi tai muuta uutta yhtiösi toimintaa koskevaa vaatimusta varten.

Jokainen tätä kirjasta koskeva huomiosi on meille suureksi hyödyksi pystyäksemme parantamaan ROBOPACin omille asiakkailleen tarjoamia palveluja.

NO NORSK

Hensikten med denne manualen er å gi den nødvendige informasjon om riktig bruk og vedlikehold av maskinen.

ROBOPACs forhandlere står til disposisjon med praktisk hjelp og veiledning, levering av reservedeler eller opplysninger om våre nye produkter.

Vi er takknemlige for kommentarer til boken, slik at vi kan yte en stadig bedre service overfor våre kunder.

CS CZECH

Tento návod k použití má být praktickým průvodcem při správném a bezpečném používání stroje a při jeho údržbě.

Distribuční síť ROBOPAC je od této chvíle k Vaší dispozici ohledně každého problému technické asistence, náhradních dílů a jakéhokoliv nového požadavku, který pomáhá k rozvoji Vaší aktivity.

Každý postřeh k tomuto návodu je důležitým příspěvkem ke zlepšení služeb, které ROBOPAC nabízí svým klientům.

ET EESTI KEEL

Selle käsiraamatu eesmärgiks on osutada praktilist abi seadme õigeks ja ohutuks kasutamiseks ning hooldamiseks.

ROBOPAC'i jaotusvõrk on nüüdsest teie käsutuses küsimustes, mis puudutavad tehnilist külge, varuosi ja igat uut ettevõtte arengule kasulikku nõuet.

Iga teie poolne tähelepanek käesoleva juhendi kohta on teretulnud ja abiks ROBOPAC'i poolt oma klientidele pakutavate teenuste paremaks muutmiseks.

LV LATVIEŠU

Šīs rokasgrāmatas mērķis ir sniegt praktiskus norādījumus par mašīnas pareizo tehnisko apkalpošanu un lietošanu.

Jūsu rīcībā ir firmas ROBOPAC izplātītāju tīkls, kuru Jūs varēsiet izmantot, lai saņemtu nepieciešamu tehnisko palīdzību, rezerves daļas vai apmierinātu Jūsu biznesa attīstības jaunas vajadzības.

Visas piezīmes par šo rokasgrāmatu jums ir ļoti svarīgas, lai mēs varētu uzlabot pakalpojumus, kurus firma ROBOPAC parasti sniedz saviem klientiem.

LT LIETUVIŲ

Šio leidinio tikslas yra supažindinti vartotoją su tinkamu ir saugiu įrengimo naudojimu bei jo technine priežiūra.

ROBOPAC distribucijos tinklas nuo šiol jūsų paslaugoms dėl bet kokių techninio aptarnavimo problemų, pakeitimo dalių, bei bet kokių pageidavimų galinčių padėti jūsų veiklai.

Visos pastabos šiam leidiniui yra svarbios bendradarbiavimui gerinant ROBOPAC teikimo paslaugas savo klientams.

HU MAGYAR

Jelen kézikönyv összeállításának célja, hogy gyakorlati útmutató legyen a gép pontos és biztonságos használatához, valamint racionális karbantartásához.

A ROBOPAC forgalmazói hálózata ettől a pillanattól kezdve rendelkezésére áll bármilyen műszaki jellegű probléma, alkatrészek és bármely más felmerülő igény esetén, amely tevékenységének fejlesztését eredményezheti.

Bármely, a jelen gépkönyvvel kapcsolatos észrevétel jelentősen hozzájárul azoknak a szolgáltatásoknak a javításához, melyet a ROBOPAC saját ügyfeleinek igyekszik nyújtani.

PL POLSKI

Celem niniejszego podręcznika jest dostarczenie praktycznych informacji, dotyczących prawidłowego oraz bezpiecznego korzystania z urządzenia, jak również jego właściwej konserwacji.

Od tej chwili sieć dystrybucji ROBOPAC jest do Państwa dyspozycji, w przypadku zaistnienia jakichkolwiek problemów związanych z serwisem technicznym, częściami zamiennymi oraz wszelkimi innymi potrzebami czy też pytaniami, mogącymi wynikać w trakcie prowadzonej przez Państwa działalności.

Wszelkie uwagi dotyczące niniejszego podręcznika przyczynią się do podniesienia jakości usług, jakie ROBOPAC pragnie świadczyć na rzecz swoich klientów.

SK SLOVENSKY

Táto príručka bola spracovaná za tým účelom, aby Vám slúžila ako praktický sprievodca na správne a bezpečné používanie strojného zariadenia, ako aj na jeho racionálnu údržbu.

Distribučná sieť spoločnosti ROBOPAC je odteraz k Vaším službám pre akýkoľvek problém, čo sa týka technického servisu, náhradných dielov a pre akúkoľvek inovačnú požiadavku, ktorá môže pomôcť zlepšiť Vašu činnosť.

Každá pripomenka k predloženej príručke je pre nás dôležitým príspevkom na zlepšenie služieb, ktoré spoločnosť ROBOPAC bežne ponúka svojim zákazníkom.

SL SLOVENSKO

Namen tega priročnika je posredovati praktične nasvete za pravilno in varno uporabo stroja ter za smotrno načrtovanje vzdrževalnih del na njem.

Distribucijska mreža proizvajalca ROBOPAC vam je v vsakem trenutku na razpolago pri tehnični podpori, nadomestnih delih, ter pri vseh novih rešitvah, ki lahko dodatno pripomorejo k izboljšanju postopkov v Vaši dejavnosti.

Vsaka pripomba bo dobrodošla, saj je pomembna za razvijanje in izboljšave storitev, ki jih želi proizvajalec ROBOPAC nuditi svojim strankam.

RO ROMÂNĂ

Realizarea acestui manual intenționează să fie un ghid practic pentru utilizarea corectă și sigură a mașinii dar și pentru efectuarea rațională a operațiunilor de întreținere.

Rețeaua de distribuție ROBOPAC este, din acest moment, la dispoziția Dvs. pentru orice problemă legată de asistența tehnică, piese de schimb și pentru orice nouă cerință care v-ar putea favoriza dezvoltarea activității dvs.

Orice observație din prezentul manual este o contribuție importantă pentru îmbunătățirea serviciilor pe care ROBOPAC intenționează să le ofere propriilor clienți.

BG Български

Това упътване има за цел да бъде практически водач за правилното и безопасно използване на машината, както и за рационалната ѝ поддръжка.

От този момент мрежата за разпространение РОБОПАК е на ваше разположение за всякакви проблеми по техническото обслужване, резервните части и за всяка нововъзникнала необходимост, която може да допринесе за развитието на вашата дейност.

Всяка забележка по настоящата книжка е важен принос за подобряване на обслужването, което РОБОПАК смята да предложи на своите клиенти.

Indirizzare a:	Sendes til:	Észrevételeiket a következő cím-
Address to:	Skickas till:	re kérjük:
Addresser à:	Jakelusoite:	Kierovač na adres:
Senden an:	Sendes til:	Adresuite na:
Enviar a:	Adresujte na:	Nasloviti na:
Enviar a:	Pöörduda:	Adresați către:
Αποστολέατε προς	Sūtiti uz šādu adresi:	Адресирайте до:
Richten aan:	Kreiptis :	

ROBOPAC SPA

VIA FABRIZIO DA MONTEBELLO, 81
47892 GUALDICCILO REPUBBLICA S. MARINO (RSM)
Tel. 0549 (international ++378) 910511 • Fax. 0549/908549-905946
<http://www.aetnagroup.com>

Содержание

1 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- 1.1. ЦЕЛЬ РУКОВОДСТВА 2
- 1.2. ИДЕНТИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ И МАШИНЫ 3
- 1.3. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ 3
- 1.4. ОФОРМЛЕНИЕ ЗАЯВКИ НА ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ 4
- 1.5. ПРИЛОЖЕННАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ 4

2 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- 2.1. ОБЩИЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ 5
- 2.2. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПЕРЕМЕЩЕНИИ И МОНТАЖЕ 6
- 2.3. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ И РАБОТЕ 7
- 2.4. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ 8
- 2.5. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ НАЛИЧИИ ОСТАТОЧНЫХ РИСКОВ 10
- 2.6. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РЕГУЛИРОВКЕ И ОБСЛУЖИВАНИИ 12
- 2.7. СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ 13

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ИНФОРМАЦИИ

- 3.1. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ МАШИНЫ 14
- 3.2. ОПИСАНИЕ РАБОЧЕГО ЦИКЛА 16
- 3.3. ОПИСАНИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ 17
- 3.4. ОПИСАНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ 18
- 3.5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ПО ТРЕБОВАНИЮ 19
- 3.6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ "ROTORPLAT 107-307-407-507-707" 20
- 3.7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ КАТУШКИ "ROTORPLAT 107-307-407-507-707" 22
- 3.8. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ "ROTORPLAT TP 107-307-407-507-707" 23
- 3.9. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ КАТУШКИ "ROTORPLAT TP 107-307-407-507-707" 24
- 3.10. УРОВЕНЬ ШУМОВ 25
- 3.11. ВЫБОР ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ УСТАНОВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ХАРАКТЕРИСТИК ВНЕШНЕЙ СРЕДЫ 25

4 ИНФОРМАЦИЯ ПО ПЕРЕМЕЩЕНИЮ И УСТАНОВКЕ

- 4.1. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПЕРЕМЕЩЕНИЮ И ПОГРУЗКЕ 26
- 4.2. УПАКОВКА И РАСПАКОВКА 26
- 4.3. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ 27
- 4.4. УСТАНОВКА РАЗОБРАННЫХ ЧАСТЕЙ 27
- 4.5. ЗАКРЕПЛЕНИЕ МАШИНЫ 30
- 4.6. МОНТАЖ НА МАШИНЫ ФУНДАМЕНТ 30
- 4.7. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДКЛЮЧЕНИЮ 31
- 4.8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПНЕВМАТИКИ 31
- 4.9. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ 32

5 ИНФОРМАЦИЯ О РЕГУЛИРОВАНИИ

- 5.1. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕГУЛИРОВКАМ 33
- 5.2. РЕГУЛИРОВКА "РАСТЯЖЕНИЯ ПЛЕНКИ" 33

- 5.3. РЕГУЛИРОВКА ЦЕПИ ВРАЩЕНИЯ СТОЛА 34
- 5.4. РЕГУЛИРОВКА ЦЕПИ ПОДЪЕМА КАРЕТКИ С РУЛОНОМ 34
- 5.5. РЕГУЛИРОВКА КОЛЁС НАПРАВЛЯЮЩЕЙ СТОЛА 34
- 5.6. РЕГУЛИРОВКА ТОРМОЗА РУЛОНА "PLURIBALL" 35

6 ИНФОРМАЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

- 6.1. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И РАБОТЕ 36
- 6.2. ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВ УПРАВЛЕНИЯ 36
- 6.3. ОПИСАНИЕ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ УПРАВЛЕНИЯ 37
- 6.4. ОПИСАНИЕ КЛАВИШ (СЕРЫЕ) ДЛЯ ЗАДАНИЯ ПРОГРАММ 38
- 6.5. ОПИСАНИЕ КЛАВИШ (ЖЕЛТЫЕ) ДЛЯ ЗАДАНИЯ ПАРАМЕТРОВ 39
- 6.6. ОПИСАНИЕ КЛАВИШ (ЗЕЛЕННЫЕ) ДЛЯ ВЫБОРА ЦИКЛОВ 40
- 6.7. ОПИСАНИЕ СИНОПТИЧЕСКОЙ ТАБЛИЦЫ 41
- 6.8. ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ 41
- 6.9. ЗАДАНИЕ ПАРАМЕТРОВ ЦИКЛА 42
- 6.10. ОПИСАНИЕ ЦИКЛОВ ОБМОТКИ 42
- 6.11. ЗАПУСК И ОСТАНОВ ЦИКЛА 43
- 6.12. АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ И ПЕРЕЗАПУСК 44
- 6.13. ОДЪЕМ КАРЕТКИ С РУЛОНОМ В РУЧНОМ РЕЖИМЕ 44
- 6.14. СМЕНА ВЫСОТЫ ПРИЖИМА 45
- 6.15. ЗАПРАВКА РУЛОНА 46
- 6.16. ЗАПРАВКА РУЛОНА "PLURIBALL" 47

7 ИНФОРМАЦИЯ ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ

- 7.1. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ 48
- 7.2. ТАБЛИЦА ИНТЕРВАЛОВ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ 49
- 7.3. СХЕМА ТОЧЕК СМАЗКИ 50
- 7.4. ТАБЛИЦА СМАЗОК 51
- 7.5. СБРОС КОНДЕНСАТА 52
- 7.6. ЧИСТКА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА 52

8 ИНФОРМАЦИЯ ПО НЕИСПРАВНОСТЯМ

- 8.1. СООБЩЕНИЯ ОБ АВАРИЙНЫХ СИГНАЛАХ 53
- 8.2. КОНТРОЛЬ ПО СВЕТОДИОДАМ 55

9 ИНФОРМАЦИИ ПО ЗАМЕНАМ

- 9.1. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАМЕНЕ КОМПОНЕНТОВ 56
- 9.2. ЗАМЕНА КОЛЕС ПОВОРОТНОГО СТОЛА 57
- 9.3. ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ПЕРВОЙ НЕОБХОДИМОСТИ 57
- 9.4. ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПЕРЕРАБОТКА ЧАСТЕЙ МАШИНЫ 58

10 ПРИЛОЖЕНИЯ

- 10.1. ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА 59

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1. ЦЕЛЬ РУКОВОДСТВА

- Руководство, являющееся неотъемлемой частью машины, ставит своей целью предоставить оператору "инструкции по эксплуатации" для предупреждения и снижения рисков при его работе с машиной.

Информация предоставлена изготовителем на родном оригинальном языке (ИТАЛЬЯНСКОМ) с использованием технических терминов и в соответствии с действующими нормативами.

Для облегчения чтения и понимания предоставленной информации, изложение материала представлено таким образом, чтобы облегчить его усвоение пользователями.

Предоставленная информация может переводиться на другие языки для удовлетворения законодательных и/или коммерческих требований.

Переводы руководства должны производиться непосредственно, без искажений, с текстов **ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ**.

Каждый перевод (включая сделанный изготовителем или лицом вводящим машину на рынок с другим языком) должен иметь надпись "**ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ**".

- Рекомендуется хранить данное руководство в течение всего срока эксплуатации машины в хорошо известном и доступном месте, чтобы, таким образом, оно всегда было под рукой в момент необходимости.
- Для более быстрого поиска интересующего вопроса обратитесь к оглавлению или предметному указателю.
- Некоторые сведения могут полностью не соответствовать действительной конфигурации поставленной машины.
- Дополнительная введённая информация не влияет на усвоение сведений и не сказывается на уровне безопасности.
- Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения без обязанности предварительного уведомления покупателя, при условии, что данные изменения не влияют на уровень безопасности.
- Для выделения части текста или важных указаний, используются нижеследующие условные обозначения.



Опасность Внимание

Условный знак указывает на наличие опасной ситуации, пренебрежение которой, может привести к тяжёлым последствиям для здоровья и безопасности людей.



Осторожно Предупреждение

Условный знак указывает на необходимость определённого поведения, чтобы не подвергать риску здоровье и безопасность людей и избежать материального ущерба.



Важно

Условный знак указывает на техническую и рабочую информацию особой важности.

1.2. ИДЕНТИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ И МАШИНЫ

Изображенная здесь паспортная табличка закрепляется непосредственно на машине. На ней приведены все основные данные и указания необходимые для безопасной работы.

- A) Модель машины
- B) Паспортный номер машины
- C) Год изготовления
- D) Напряжение электрического питания
- E) Частота электрического питания
- F) Фазы электрического питания
- G) Потребляемый электрический ток
- H) Установленная электрическая мощность
- L) Расход воздуха
- M) Макс. давление подачи воздуха
- N) Масса машины
- P) Идентификация изготовителя

MODELLO	A	
MATRICOLA	B	
DATA	C	
ALIMENTAZIONE	D	V
FREQUENZA	E	Hz
N. FASI	F	
ASSORBIMENTO	G	A
POTENZA TOT.	H	kW
CONSUMO ARIA	L	l/min
PRESSIONE MAX	M	bar
PESO	N	kg

IDM-2412370100-IT

1.3. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Для более ясного понимания некоторых терминов, наиболее часто встречающихся в руководстве, ниже приводится их описание.

- **Текущий ремонт:** это совокупность операций, необходимых для поддержания работоспособности и эффективности машины. Обычно эти операции программируются изготовителем, который определяет необходимые компетенции и рабочие методы.
- **Внеплановый ремонт:** это совокупность операций, необходимых для поддержания работоспособности и эффективности машины. Эти операции не программируются изготовителем и должны проводиться техником-ремонтником.
- **Оператор:** работник, специально обученный и допущенный к работе с машиной, выбранный среди персонала обладающего необходимой компетенцией и сведениями о работе и управлении машиной.
- **Техник-ремонтник:** техник, допущенный к работе с машиной, выбранный среди персонала, обладающего реквизитами для выполнения операций по плановому и внеплановому ремонту машины. Должен обладать необходимой компетенцией, точными техническими сведениями о работе машины и специализацией в соответствующем секторе.

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- **Смена формата:** совокупность операций, выполняемых на машине перед тем, как приступить к работе с изделиями, которые по своим характеристикам отличаются от предыдущих.
- **Обучение:** процесс подготовки для передачи новому оператору знаний, навыков и норм поведения необходимых для самостоятельной, правильной, оптимальной и лишённой рисков работы с машиной.
- **Установщик:** технический специалист, уполномоченный производителем или его представителем, и выбранный среди лиц, отвечающих требованиям, предъявляемым к работникам, занимающимся установкой и проведением приемочных испытаний машины или установки.
- **Помощник:** подчиненный, обязанности которого заключаются в оказании помощи при эксплуатации машины или установки.

1.4. ОФОРМЛЕНИЕ ЗАЯВКИ НА ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

По любым вопросам обращаться в один из санкционированных центров сервисного обслуживания.

В каждой заявке на техническое обслуживание необходимо указать данные, нанесённые на паспортной табличке, приблизительное количество наработанных часов и тип обнаруженного дефекта.

1.5. ПРИЛОЖЕННАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Машина, за исключением отличных коммерческих договоров, оснащается нижеуказанной документацией.

- Электрическая схема и перечень компонентов
- Руководства на установленные покупные устройства (если требуются для эксплуатации машины)
- DVD, который содержит перечисленную информацию:
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию, переведенное на различные языки
- Каталог запасных частей

2.1. ОБЩИЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- Внимательно прочтите "Инструкции по эксплуатации", приведённые в руководстве и нанесённые непосредственно на машине.
Важно уделить немного времени на прочтение "Инструкций по эксплуатации" для снижения рисков и избежания непредвиденных несчастных случаев.
- Оператор, перед началом работы на машине, должен быть уверен в усвоении содержания "Инструкций по эксплуатации".
- Уделите внимание НОРМАМ БЕЗОПАСНОСТИ, избегайте ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ и оцените наличие возможных ОСТАТОЧНЫХ РИСКОВ.
- Осмотрительность незаменима. Безопасность находится в руках тех, кто работает с машиной на протяжении всего её срока службы.

Иногда, несчастные случаи могут быть обусловлены "невнимательным" использованием машины со стороны оператора.

Слишком поздно вспоминать о необходимости выполнения предписанных действий, после того как непоправимое уже произошло.

- Поддерживайте в оптимальном состоянии информационные знаки и соблюдайте приведённые в них указания.
Информационные знаки могут иметь различную форму и цвет для обозначения опасных ситуаций, запретов и указаний.
- В процессе проектирования, изготовитель, кроме соблюдения действующего законодательства, применил все "правила надёжной технологии изготовления."
Машина спроектирована для её производства и оснащения надёжными устройствами безопасности.
Повреждение и удаление устройств безопасности может привести к рискам (даже тяжёлым) для операторов.
- Персонал, уполномоченный на выполнение любой операции на машине, должен обладать квалифицированным опытом в указанной области.
- **Изготовитель не несет ответственности за ущерб, нанесённый продукту, содержащемуся в упаковке в ходе намотки и стабилизации и последующих фаз эксплуатации.**

Не соблюдение приведённых указаний может привести к рискам для безопасности и здоровья людей и нанести материальный ущерб.

2.2. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПЕРЕМЕЩЕНИИ И МОНТАЖЕ

- Персонал, уполномоченный на перемещение машины (погрузка и разгрузка) должен обладать техническими знаниями и соответствующим профессиональным опытом.
- Производите перемещение (погрузку и разгрузку) согласно указаниям находящимся непосредственно на машине, упаковке и в руководстве по эксплуатации.
- В процессе перемещения, при необходимости, обратитесь к помощи одного или нескольких лиц. Однако это может привести к непредвиденным рискам.
Для уменьшения рисков связанных с привлечением других лиц, необходимо предварительно проинформировать их о выполняемой работе и нормах поведения.
- Перемещение с привлечением дополнительных средств (кран, погрузчик и т.д.) должно проводиться подготовленным персоналом в условиях безопасности.
- Введите и/или закрепите устройства (крюки, вилы и т.д.) ТОЛЬКО в вышеуказанных на упаковке и/или на машине точках при применении подъёмных средств.
- Произведите транспортировку подходящими средствами соответствующей грузоподъёмности.
- Убедитесь, что машина и её составные части соответствующим образом закреплены на транспортном средстве.
Проверьте и обеспечьте соответствующую сигнализацию, если размеры машины превышают допустимые для дорожного передвижения габариты.
- Минимальная и максимальная температура (во время транспортировки и/или складирования) должна находиться в допустимых пределах, во избежание повреждения электрокомпонентов.
- Установите машину ТОЛЬКО в помещениях без риска возникновения взрыва и/или пожара. Избегайте помещений подвергающихся действию атмосферных осадков или едких веществ.
- Оцените, перед началом монтажа, необходимость соблюдения "плана безопасности" для обеспечения безопасности привлечённых людей.
- Обеспечьте соответствующие условия безопасности для работы в высоких, плоходоступных или опасных зонах.
- Произведите монтаж с учётом минимального периметра, указанного изготовителем, и в зависимости от рабочих действий в прилегающей зоне.
- Произведите проект монтажа машины, при её взаимодействии (непосредственно или косвенно) с другой машиной или с производственной линией.
Проект должен учитывать все возможные рабочие условия, с соблюдением действующего законодательства по безопасности на рабочих местах.

- Проконтролируйте, чтобы предназначенное для установки машины помещение хорошо проветривалось, во избежание накопления вредных для здоровья операторов веществ.
- Обеспечьте наиболее подходящие решения для удержания шума на минимальном уровне с целью ограничения шумового загрязнения.
- Произведите электрическое подключение "по всем правилам", согласно указаниям изготовителя и в соответствии с действующим законодательством и нормативами.

Электроподключение должно производиться ТОЛЬКО подготовленными специалистами с опытом в данной области.

- Специалист обязан произвести тестирование, чтобы убедиться, посредством общего контроля, в введении машины в эксплуатацию без рисков для оператора.
- Отдайте в переработку все компоненты упаковки в соответствии с действующим законодательством страны, где устанавливается машина.

Не соблюдение приведённых указаний может привести к рискам для безопасности и здоровья людей и нанести материальный ущерб.

2.3. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ И РАБОТЕ

- Оператор должен быть подготовлен, обладать соответствующим опытом работы и обеспечить использование машины в условиях безопасности.
- Оператор, перед эксплуатацией машины, должен прочитать руководство, усвоить работу команд управления и имитировать некоторые действия, в особенности запуск и остановку машины.
- Машина спроектирована и изготовлена для проведения всех рабочих операций указанных изготовителем.

Используйте машину ТОЛЬКО с оригинальными устройствами безопасности установленными изготовителем.

НЕ повреждайте, не отключайте, не удаляйте или исключайте устройства безопасности установленные на машине.

- Ни в коем случае НЕ изменяйте проектировочные и рабочие характеристики машины.
- НЕ используйте машину при наличии плохо установленных и недействительных средств безопасности.
- ВСЕГДА используйте средства индивидуальной защиты, указанные в "Инструкциях по эксплуатации" и предусмотренные действующим законодательством по безопасности на рабочем месте.
- ВСЕГДА поддерживайте в чистоте прилегающие к машине зоны, в особенности место управления, избегая нагромождений для уменьшения рисков для оператора.

- Машина должна использоваться ТОЛЬКО одним оператором, назначенным и уполномоченным работодателем.
- Привлечение одного или нескольких лиц для выполнения некоторых рабочих фаз или операций по обслуживанию (текущему) может вызвать возникновение непредвиденных рисков. Для уменьшения рисков связанных с привлечением других лиц, необходимо предварительно проинформировать их о выполняемой работе и нормах поведения.
- Убедитесь в отсутствии посторонних людей в радиусе действия машины во время производственного цикла и при выполнении операций по обслуживанию.

Не соблюдение приведённых указаний может привести к рискам для безопасности и здоровья людей и нанести материальный ущерб.

2.4. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Разумно предвидимое неправомерное использование

- Использование не по назначению достаточно предвидимо: "эксплуатация машины с целью отличной от указанной в руководстве по эксплуатации может быть обусловлено неправильными действиями оператора".

Машина должна быть использована только для обертывания и стабилизации продуктов в пакеты (коробки, контейнеры для жидкостей и т.д..) стандартной формы или формы, гарантирующей стабильную укладку на поддоны.

Емкости, содержащие жидкую или полужидкую продукцию, должны обладать соответствующими характеристиками в зависимости от типа продукции и должны быть плотно закрыты или герметически закупорены во избежание вытекания продукции.

НЕ производите паллетизацию или обмотку продуктов в упаковках (коробках, ёмкостях для жидкостей и т.д.) неправильной формы или НЕ гарантирующих их устойчивости.

- Машина должна использоваться ТОЛЬКО по назначению, предусмотренному изготовителем.
- Никогда НЕ допускайте к использованию машины неподготовленных, неуполномоченных и не ознакомившихся с документацией машины операторов.
- Ёмкости, содержащие жидкости или сыпучие продукты, должны гарантировать ОТСУТСТВИЕ их утечки.
- НЕ производите обмотку неупакованных продуктов, неправильной формы и соответствующим образом неужоженных, во избежании неправильной паллетизации.
- Не используйте машину для обертывания и стабилизации живых существ (например, животных и людей).
- НЕ используйте машину с материалами для обмотки, отличными от предусмотренных изготовителем.
- Не использовать машину в качестве подъемного средства или опорной поверхности для работы (например, в качестве рабочего стола).

- Избегать чрезмерного натяжения пленки на этапах натяжения и предварительное натяжения. При обмотке избегать излишних витков пленки во избежание повреждения тары и содержащейся в ней продукции
- НЕ используйте или не допускайте использование машины для целей и в условиях непредусмотренных изготовителем.
- НЕ используйте или не допускайте использования машины с неисправными, отключёнными и/или неустановленными средствами безопасности.
- НЕ используйте машину при возникновении неисправностей. Незамедлительно произведите её остановку и запустите только после возобновления нормальных рабочих условий.
- Никогда НЕ производите операции по обслуживанию на работающей машине, а ТОЛЬКО после её остановки в условиях безопасности.
- Никогда НЕ используйте машину без средств индивидуальной защиты указанных изготовителем и предусмотренных действующим производственным законодательством.
- Никогда НЕ используйте машину при отсутствии , выполнения операций по программному техобслуживанию.
- НЕ производите очистку или мойку машины агрессивными чистящими средствами во избежание повреждения её компонентов.
- НЕ заменяйте компоненты неоригинальными запчастями или с отличными проектировочными и конструктивными характеристиками.
- НЕ удаляйтесь от машины или не оставляйте её без присмотра по окончании производственной смены, не остановив её преждевременно в условиях безопасности.

Обязанности работодателя

- Оператор обязан пройти обучение для получения требуемых навыков в области работы упаковочных машин или в аналогичной сфере.
По окончании обучения убедитесь, что оператор усвоил содержание руководства по эксплуатации, в особенности информации относительно норм безопасности.
- Оператор обязан продемонстрировать обладание соответствующими навыками и должен быть в состоянии обеспечить работу на машине в условиях безопасности.
- Работодатель обязан проинформировать оператора об ЭКСПЛУАТАЦИИ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ и о наличии ОСТАТОЧНЫХ РИСКОВ.
- Оператор обязан прочитать и усвоить руководство по эксплуатации и должен знать знаки безопасности.
- Машина должна использоваться ТОЛЬКО соответственно подготовленными, уполномоченными, освоившими руководство по эксплуатации операторами.

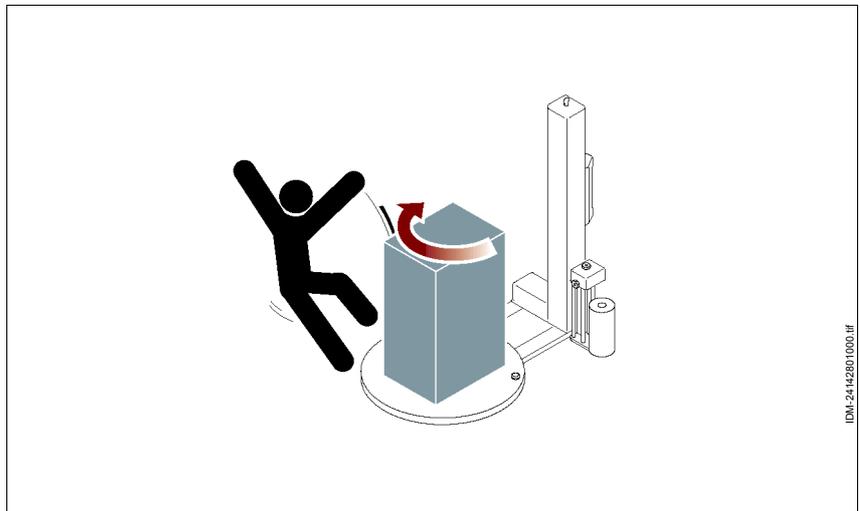
Работодатель должен соответствующим образом документировать проведённый для операторов курс обучения, для его предъявления при возникновении конфликтных ситуаций.

2.5. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ НАЛИЧИИ ОСТАТОЧНЫХ РИСКОВ

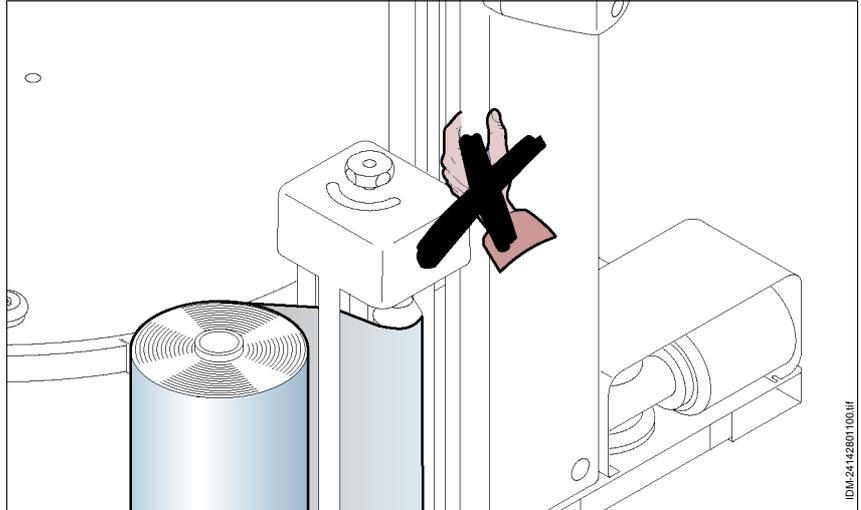
- Изготовитель, на проектировочной и производственной стадии, уделит особое внимание **ОСТАТОЧНЫМ РИСКАМ**, которые могут подвергнуть риску безопасность и здоровье операторов.
- Остаточными рисками являются: **"все риски, которые остаются несмотря на то, что на проектировочной стадии были приняты и введены все меры для безопасности оператора"**.
- В перечне приведены типичные остаточные риски характерные для данного типа машины.
- **Опасность столкновения и скольжения:** не поднимать-ся на части машины во время работы.



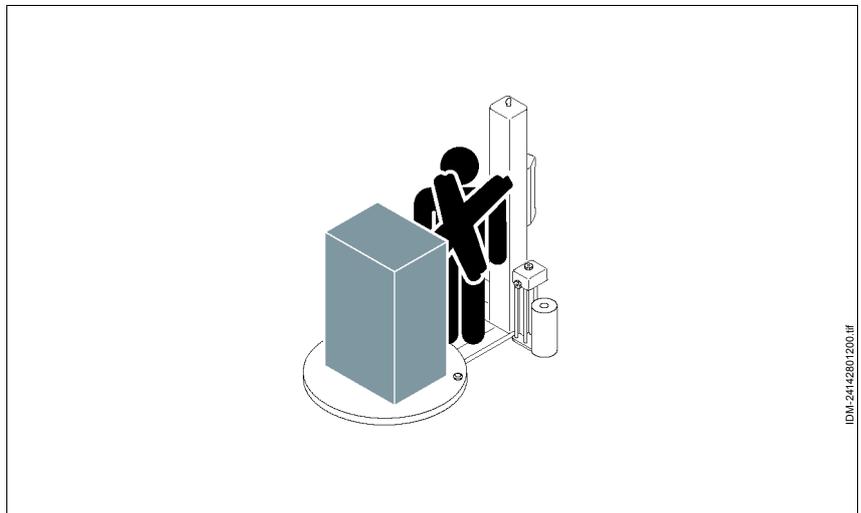
- **Опасность столкновения и скольжения:** не приближаться к работающим частям машины.



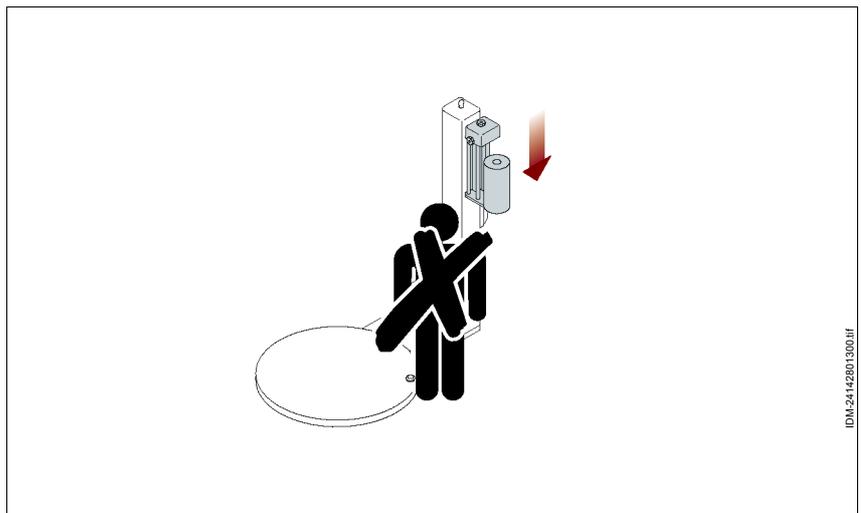
- **Опасность отрезания верхних конечностей:** не помещать рук внутрь движущихся механизмов.



- **Опасность раздавливания тела:** не стоять в рабочей зоне машины.

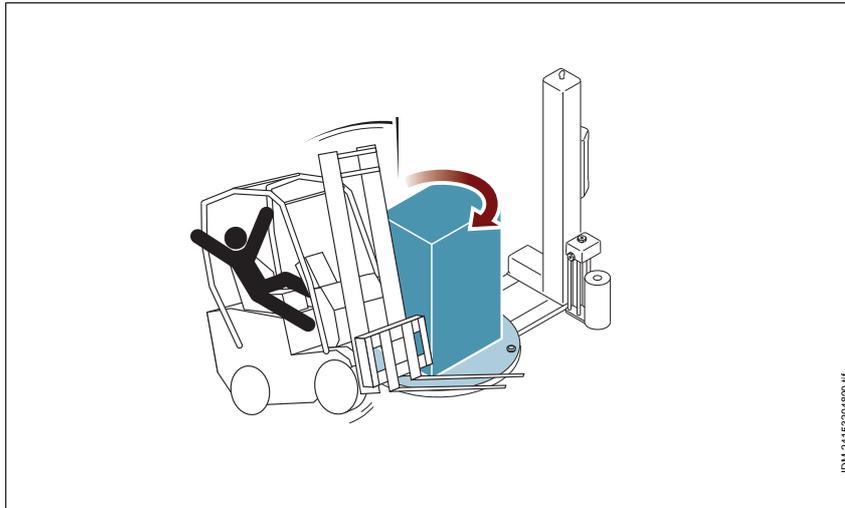


- **Опасность раздавливания тела:** не стоять в рабочей зоне машины.



- **Опасность столкновения и скольжения:** не приближаться и не подниматься на части машины (например, поворотный стол) с помощью погрузочного устройства, во время работы.
- **Опасность падения или вылета объектов:** не использовать машину со скоростью, несоответствующей для данного типа продукта.

Если упаковки содержат неустойчивые и опасные элементы, необходимо принять адекватные меры безопасности (такие, как периметральные ограждения), чтобы не ставить под угрозу безопасность людей.



IDM-241-152204800-11f

2.6. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РЕГУЛИРОВКЕ И ОБСЛУЖИВАНИИ

- Содержать машину в условиях предельной работоспособности, проводя плановое техническое обслуживание в соответствии с указаниями производителя. Правильное техническое обслуживание позволит обеспечить лучшие рабочие характеристики, более длительный срок службы, а также постоянное соблюдение требований по безопасности.
- Включите все средства безопасности машины перед началом выполнения операций по обслуживанию и регулировке машины.
- Обозначьте прилегающие зоны и обеспечьте соответствующие условия безопасности, в соответствии с производственным законодательством, для предупреждения и уменьшения рисков.
- Операции по обслуживанию в плоходоступных или опасных зонах должны производиться после обеспечения необходимых условий безопасности.
- Персонал, уполномоченный на выполнение текущего обслуживания машины (регулировки, замены деталей и т.д.) должен обладать техническими навыками и признанным профессиональным опытом.
- НЕ производите операции, отличные от указанных в руководстве по эксплуатации, без разрешения изготовителя.
- НЕ используйте продукты, содержащие едкие и огнеопасные или вредные для здоровья людей вещества.
- Используйте средства индивидуальной защиты предусмотренные производственным законодательством и указанные в "Инструкциях по эксплуатации" и/или на машине.
- Заменяйте компоненты ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫМИ ЗАПЧАСТЯМИ или с АНАЛОГИЧНЫМИ проектировочными и рабочими характеристиками.
Применение сходных, но неоригинальных запчастей может привести к несоответствующему нормативам ремонту, неправильной работе машины и материальному ущербу.

Компоненты и/или средства безопасности должны замещаться ТОЛЬКО оригинальными запчастями во избежание снижения предусмотренного уровня безопасности.

- Используйте смазочные средства (масла и консистентную смазку) рекомендованные изготовителем или смазочные средства с аналогичными физико-химическими свойствами.
- Не оставляйте в окружающей среде загрязняющие жидкости, изношенные детали и остаточные материалы после обслуживания машины.
- Произведите сортировку компонентов с учётом химико-физических свойств составляющих их материалов и произведите дифференциальную переработку отходов согласно действующему законодательству.
- Все операции по внеплановому обслуживанию должны производиться ТОЛЬКО уполномоченными специалистами, с признанным опытом в указанной области.

Не соблюдение приведённых указаний может привести к рискам для безопасности и здоровья людей и нанести материальный ущерб.

2.7. СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ

На рисунке указано положение условных обозначений безопасности и информационных знаков нанесённых на машине. Каждому знаку соответствует специальное описание.

A) Знак поражения током: запрещается допуск в зону во избежание риска поражения электрическим током.

B) Запрещающий знак: не подниматься на платформу с погрузчиком.

C) Информационный знак: указывает точки подъёма при применении подъёмного средства.

D) Информационный знак: указывает точки подъёма при применении вилочного погрузчика.

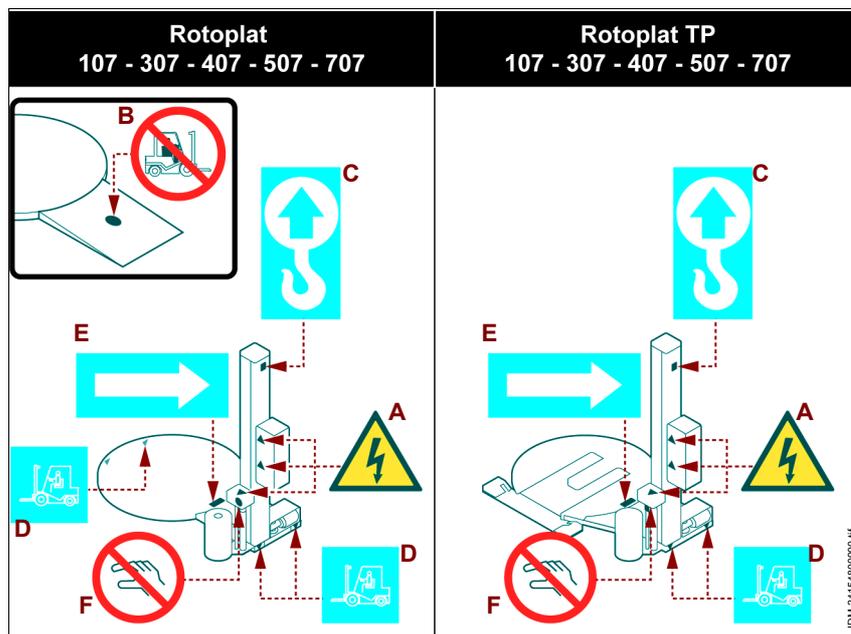
E) Информационный сигнал: Указывает направление вращения поворотного стола.

F) Запрещающий знак: не трогать компонент руками.



Важно

Убедиться, что надписи на табличках хорошо видны; в противном случае, произвести их замену и разместить их на том же месте.



3.1. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

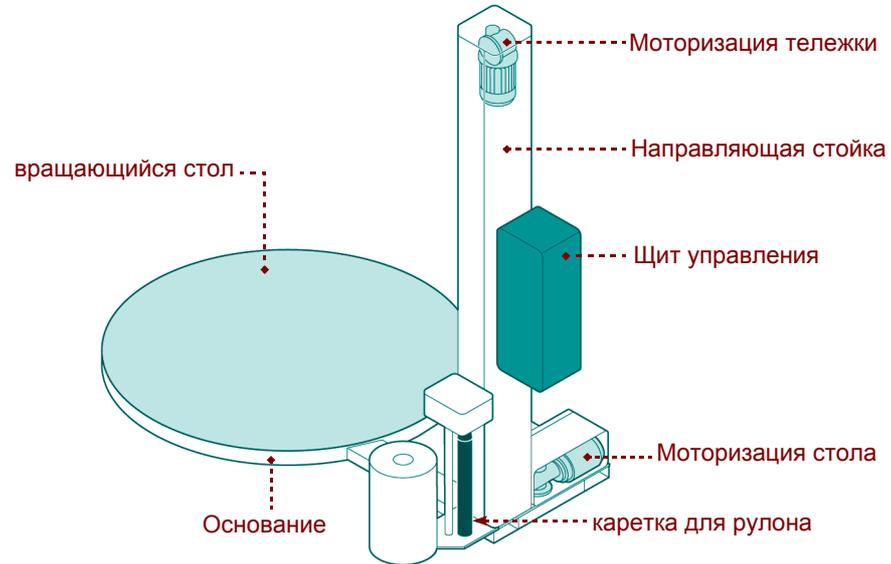
- Машина является полуавтоматическим паллетоупаковщиком для упаковки и закрепления паллетизированных грузов стретч пленкой.
- Машина должна быть использована только для обертывания и стабилизации продуктов в пакеты (коробки, контейнеры для жидкостей и т.д..) стандартной формы или формы, гарантирующей стабильную укладку на поддоны.
- Емкости, содержащие жидкую или полужидкую продукцию, должны обладать соответствующими характеристиками в зависимости от типа продукции и должны быть плотно закрыты или герметически закупорены во избежание вытекания продукции.
- Машина состоит из поворотного стола, благодаря которому паллета вращается, и из каретки-рулонодержателя, которая разматывает и растягивает пленку.
- Машина имеет ряд предохранительных устройств обеспечивающих охрану безопасности оператора и других лиц, которые взаимодействуют с машиной. Машина выполняется в различных моделях для удовлетворения потребностей рынка.
- Рулоны со стретч пленкой, применяемые для упаковки грузов, встречаются в продаже.
- Эта машина обычно устанавливается в производственных помещениях, защищенных от воздействия атмосферных агентов.

Использовать эту машину в помещениях со взрывоопасной средой или подверженных воздействию атмосферных агентов категорически запрещается.

- Погрузка и разгрузка паллеты осуществляются оператором, который помимо этого проводит операции заправки и отреза пленки.
- Для ее использования необходим лишь один оператор.

На рисунке, с чисто индикативной целью, представлены модели машины, а в таблицах приведены их технические данные и основные характеристики.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707



Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707

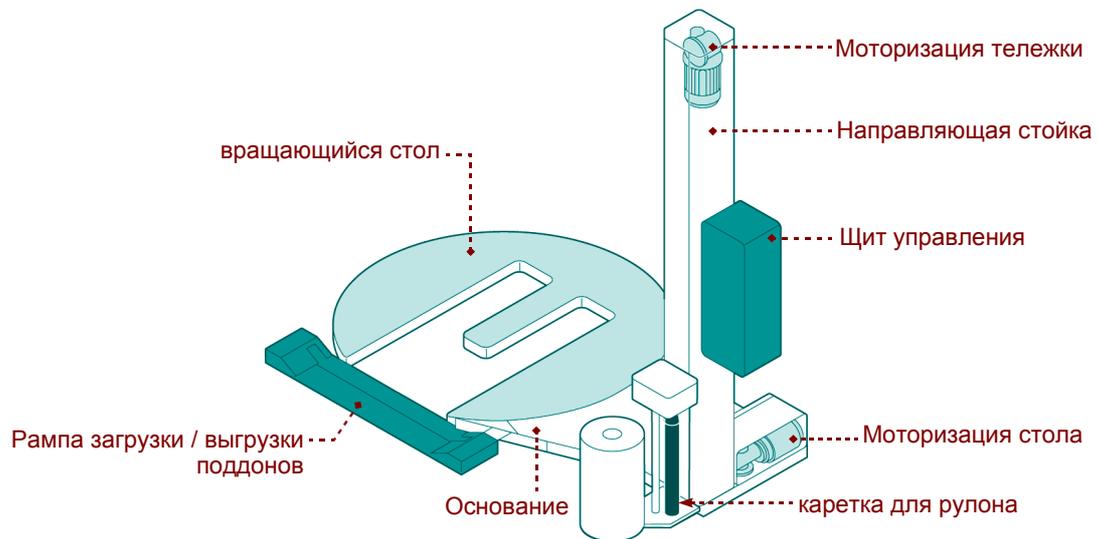


Таблица 3.1: Типы машин

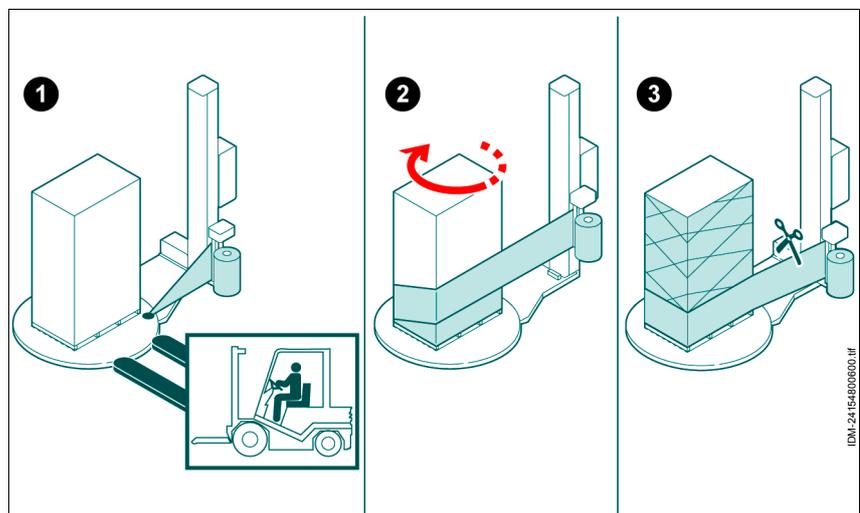
Модель	Общие характеристики
Rotoplat 107	Rotoplat; с каретками типа "FRD" или "FRD для сети"
Rotoplat TP 107	
Rotoplat 307	Rotoplat; с каретками типа "FR"
Rotoplat TP 307	
Rotoplat 407	Rotoplat; с каретками типа "FS"
Rotoplat TP 407	
Rotoplat 507	Rotoplat с кареткой бобинодержателя типа "PDS"
Rotoplat TP 507	
Rotoplat 707	Rotoplat с каретками типа "PVS".
Rotoplat TP 707	

Таблица 3.2: Характеристики каретки бобинодержателя

Тип бобинной тележки	Общие характеристики
FRD	Каретка типа "FRD" или "FRD для сети"; с фрикционным валиком, механическим тормозом и ручным регулированием натяжения пленки.
FR	Каретка типа "FR"; с фрикционным валиком, электромагнитным тормозом и регулировкой натяжения пленки с пульта управления.
FS	Каретка типа "FS"; с механическим валиком предварительного растяжения (престретча) пленки, регулируемым с пульта управления (0% ÷200%)
PDS	Каретка бобинодержателя типа "PDS": с приводными роликами предварительного разглаживания и электронным контролем натяжения пленки. Предварительное разглаживание регулируется с панели управления (0÷25).
PVS	Каретка типа "PVS": с роликами престретча с двойным приводом и электронной регулировкой натяжения пленки. Коэффициент престретча регулируется со щита управления (0%÷300%).

3.2. ОПИСАНИЕ РАБОЧЕГО ЦИКЛА

- **Фаза 1:** Оператор загружает поддон на поворотный стол и закрепляет пленку в специальный диск крепления.
- **Фаза 2:** после запуска цикла поворотный стол начинает вращение, в то время как каретка разматывает пленку в соответствии с заданными параметрами.
- **Фаза 3:** по завершению обмотки машина останавливается и пленка отрезается вручную. На этом цикл заканчивается, и машина готова к началу нового цикла.



3.3. ОПИСАНИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ

На рисунке показано расположение устройств, установленных на машине.

А) Микровыключатель основания каретки с рулоном: останавливает спуск в присутствии посторонних предметов под кареткой.

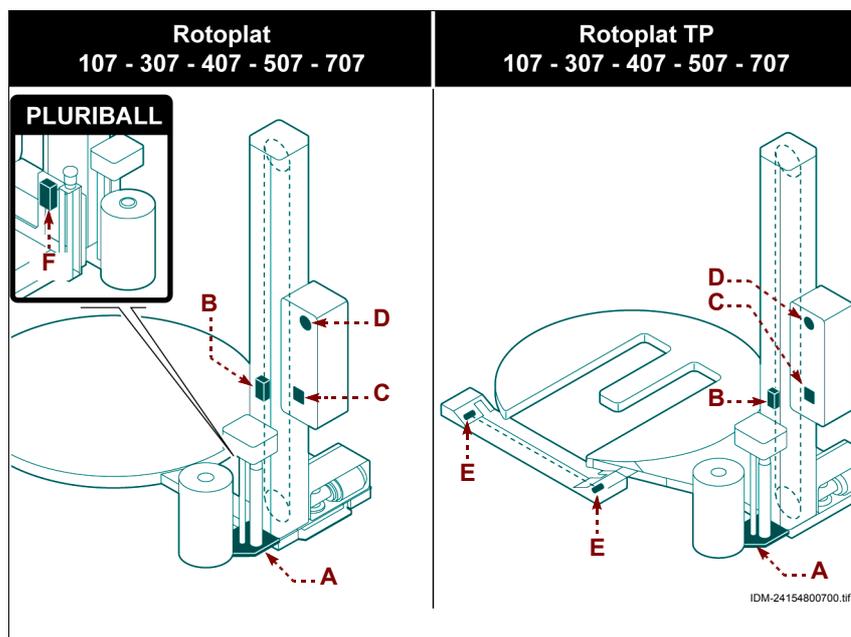
В) Устройство механической блокировки каретки с рулоном: немедленно останавливает падение каретки с рулоном в случае разрыва подъемной цепи.

С) Главный выключатель: для подачи и отключения электрического питания. Закрывается на замок во избежание активации питания посторонними лицами при регулировке или техобслуживании машины.

Д) Звуковая сигнализация: Подает сигнал о начале цикла обмотки.

Е) Защитный фотоэлемент подвода вил: считывает наличие вил на рампе для загрузки /выгрузки поддонов и останавливает вращение стола.

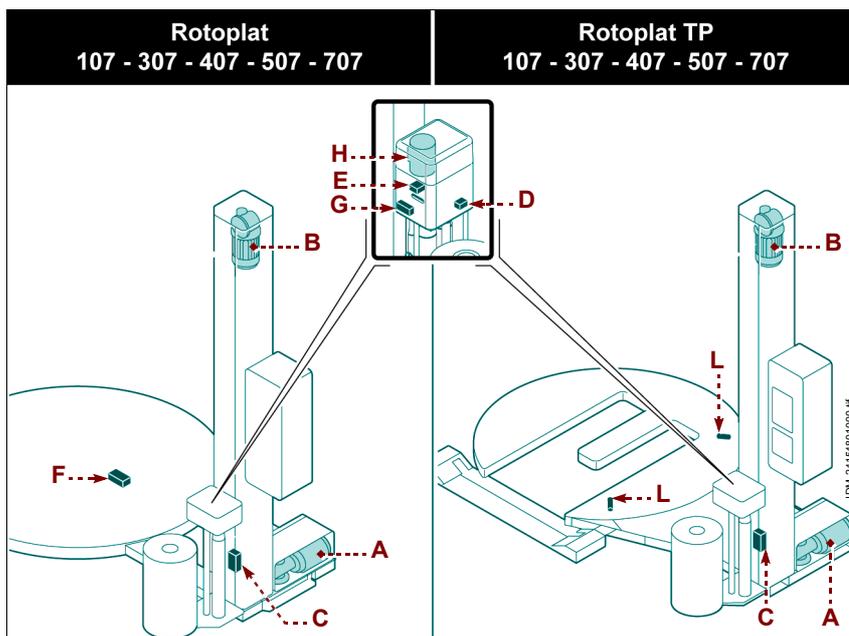
Ф) Микровыключатель каретки "Pluriball": останавливает спуск в присутствии посторонних предметов под кареткой.



3.4. ОПИСАНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ

На рисунке показано расположение устройств, установленных на машине.

- А) Мотор-редуктор:** приводит во вращение стол
- В) Мотор-редуктор:** приводит в движение каретку с рулоном
- С) Конечный микровыключатель каретки:** активизируется, когда каретка с рулоном доходит до максимальной и минимальной высоты обмотки.
- Д) Микровыключатель:** прерывает спуск при обнаружении препятствия под кареткой бобинодержателя.



- Е) Фотоэлемент:** фиксирует высоту и присутствие упаковываемого груза.
- Ф) Микровыключатель:** активирует останов вращающегося стола в исходном положении
- Г) Датчик "тензодатчик" ???:** определяет натяжение плёнки и изменяет скорость вращения роликов натяжения.
- Н) Электродвигатель:** приводит в действие ролики предварительного растяжения (престретча).

Только машин модели "Rotoplat TP 107-307-407-507-707"

- L) Датчик:** подключает остановку в фазе поворотного стола.



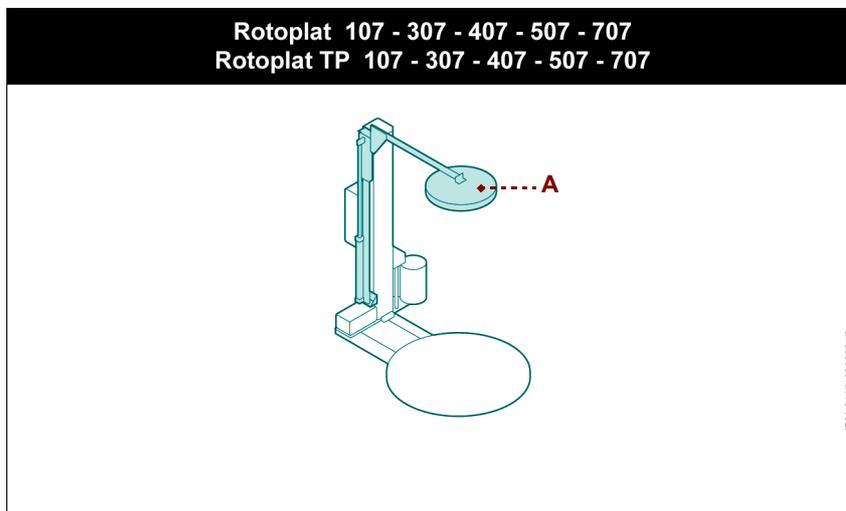
Важно

Для получения более подробной информации ознакомьтесь с электрической схемой.

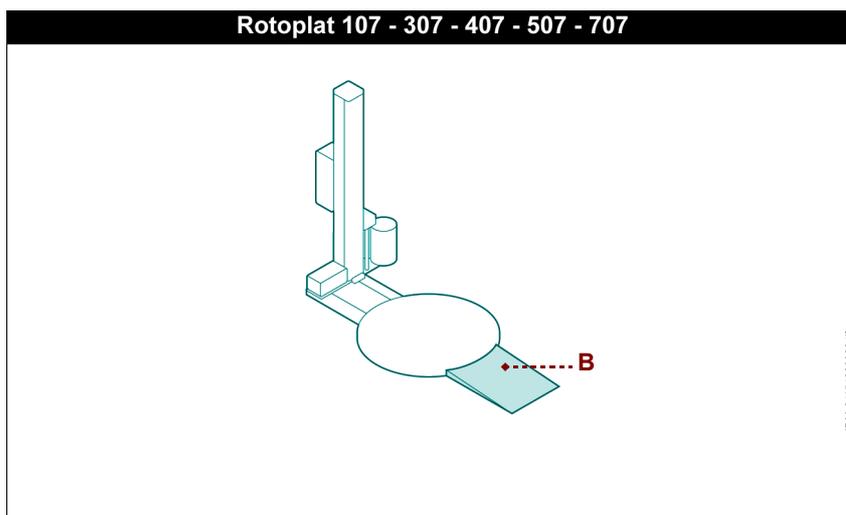
3.5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ПО ТРЕБОВАНИЮ

Для повышения рабочих характеристик и гибкого использования машины, производителем предусмотрены следующие приспособления.

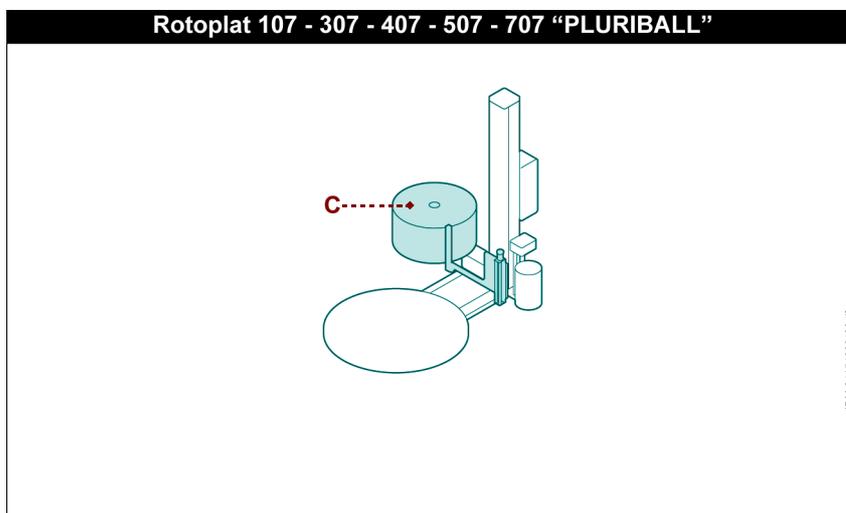
- **Пневматический прижим (А):** устройство с пневмоприводом для закрепления груза. Может поставляться с пневмоцилиндром со штоком (макс. пробег 800 мм) или без штока (пробег равен высоте вала скольжения). В первом случае необходимо регулировать высоту в зависимости от габаритов упаковываемого груза; во втором случае нет необходимости в регулировке.



- **Рампа для погрузки/разгрузки поддона (В):** для облегчения проведения этих операций посредством вильчатого подъемника для поддонов (Ручная погрузочная тележка) (transpallet).



- **Узел рулонодержателя "Pluriball" (С):** применяется при обмотке граней и боковых поверхностей с использованием рулонов "Pluriball" или аналогичных. Оснащен системой "быстрой заправки" пленки и предохранительным устройством для останова каретки.
- **Дистанционное управление:** Для запуска и останова цикла обмотки.
- **Шаблон:** профилированная конструкция для монтажа на фундамент.

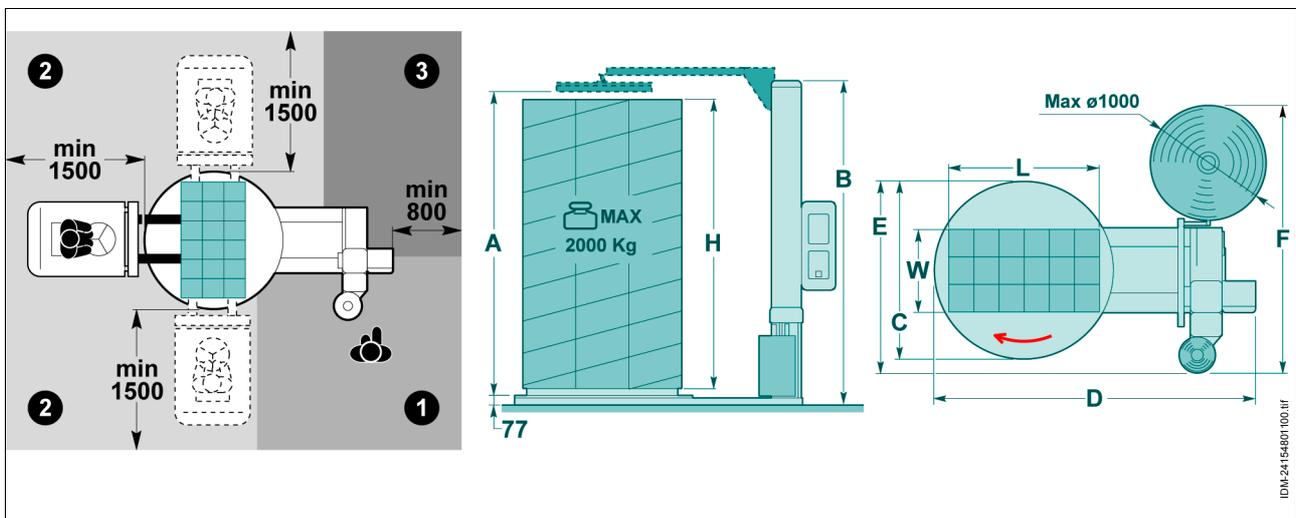


ТЕХНИЧЕСКИЕ ИНФОРМАЦИИ

- **Поворотный стол (ø1800, ø2200, ø2400, ø1800 "длинный"):** для обмотки поддонов с нестандартными габаритными размерами.
- **Вал скольжения (2400 - 2800 - 3100мм):** для обмотки поддонов нестандартной высоты.
- **Автоматическое устройство резки:** автоматически выполняет резку пленки в конце цикла (Только машин модели "Rotoplat - Rotoplat TP 507-707").

3.6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ "ROTOPLAT 107-307-407-507-707"

На рисунке и в таблице приведены габаритные характеристики, технические данные и периметр рабочей зоны машины.



Условные обозначения

- 1) Зона нахождения оператора
- 2) Зона разгрузки/выгрузки поддонов
- 3) Периметральная зона

Таблица 3.3: Габариты машины и паллета

A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	LxW mm	H mm
		1650	2755	1790	1790 2313	1000x1200	
		1800	2835	1865	1790 2313	1200x1200	
2350 (H = 2200)	2580 (H = 2200)	1800			1790		2200 (B = 2580)
2550 (H = 2400)	2780 (H = 2400)	(Удлинен ный вариант)	3335	1865	1790	1200x1200	2400 (B = 2780)
2950 (H = 2800)	3180 (H = 2800)				2313		2800 (B = 3180)
3250 (H = 3100)	3480 (H = 3100)				2313		3100 (B = 3480)
		2200	3535	2200	1790 2446	1400x1400	
		2400	3635	2400	1790 2546	1600x1600	

IDM-241-548-0.fm

Таблица 3.4: Технические характеристики машины

Описание		Значение
Напряжение питания		220-240 V 1Ph 50-60 Hz
		220-240 V 3Ph 50-60 Hz
		380-415 V 3Ph+N 50-60 Hz
Установленная мощность		1,1 kW (Rotoplat 107-307-407)
		1,3 kW (Rotoplat 507)
		1,5 kW (Rotoplat 707)
Скорость вращения стола	C = 1650	4÷12 об./мин.
	C = 1800	4÷11 об./мин.
	C = 2200-2400	4÷8 об./мин.
Скорость подъема/спуска каретки		1÷4 м/мин.
Макс. нагрузка		2000 kg
Общий вес		380÷640 kg

Таблица 3.5: Технические характеристики прижима

Описание		Значение
Рабочее давление		6 (±1) bar (0,6±0,1 МПа)
Пневмоцилиндр со штоком	H = 2200/2400 2800/3100	Расход воздуха 5 Нл/мин
	H = 2200	Расход воздуха 11,5 Нл/мин
Пневмоцилиндр без штока	H = 2400	Расход воздуха 14 Нл/мин
	H = 2800	Расход воздуха 16,5 Нл/мин
	H = 3100	Расход воздуха 18,5 Нл/мин

3.7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ КАТУШКИ "ROTOPLAT 107-307-407-507-707"

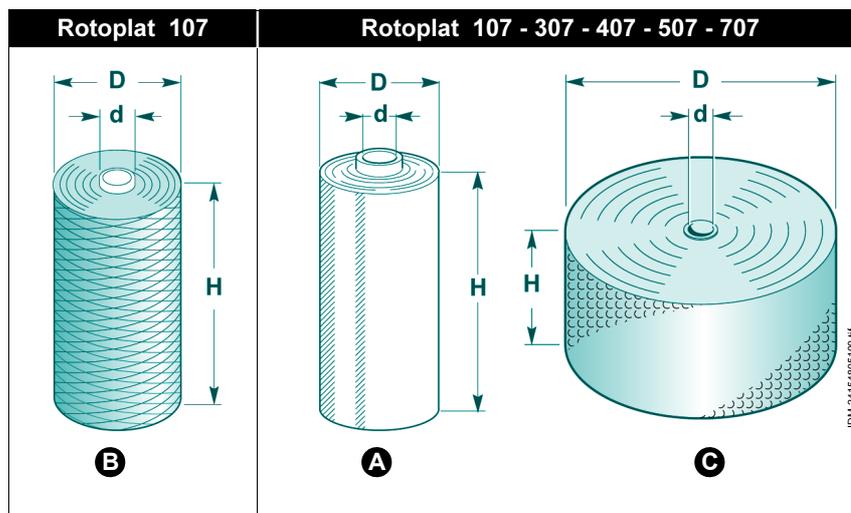
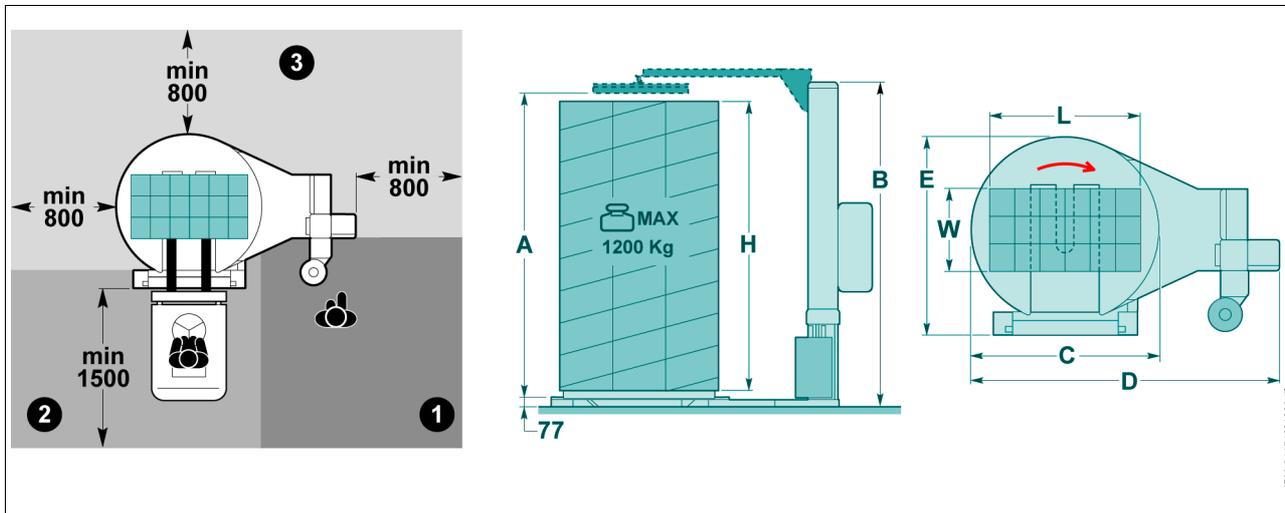


Таблица 3.6: Технические характеристики бобины

Описание	Единица измерения	Значение
Размеры рулона с пленкой (А)		
Максимальный наружный диаметр (D)	мм	300
Высота рулона (H)	мм	500
Толщина пленки	μm	17÷35
Внутренний диаметр (d)	мм	76
Макс вес	кг	20
Размеры рулона с сеткой (В)		
Максимальный наружный диаметр (D)	мм	300
Высота рулона (H)	мм	500
Внутренний диаметр (d)	мм	76
Макс вес	кг	20
Размеры рулона "Pluriball" (воздушно-пузырчатой пленки) (С)		
Максимальный наружный диаметр (D)	мм	1000
Высота рулона (H)	мм	500
Внутренний диаметр (d)	мм	76
Макс вес	кг	12

3.8. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ "ROTOPLAT TP 107-307-407-507-707"

На рисунке и в таблице приведены габаритные характеристики, технические данные и периметр рабочей зоны машины.



Условные обозначения

- 1) Зона нахождения оператора
- 2) Зона разгрузки/выгрузки поддонов
- 3) Периметральная зона

Таблица 3.7: Габариты машины и паллета

A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	LxW mm	H mm
2350 (H = 2200)	2580 (H = 2200)	1650	2766	1765	1000x1200	2200 (B = 2580)
2550 (H = 2400)	2780 (H = 2400)					2400 (B = 2780)
2950 (H = 2800)	3180 (H = 2800)					2800 (B = 3180)
3250 (H = 3100)	3480 (H = 3100)	1800	2840	1950	1200x1200	3100 (B = 3480)

Таблица 3.8: Технические характеристики машины

Описание		Значение
Напряжение питания		220-240 V 1Ph 50-60 Hz
		220-240 V 3Ph 50-60 Hz
		380-415 V 3Ph+N 50-60 Hz
Установленная мощность		1,1 kW (Rotoplat TP 107-307-407)
		1,3 kW (Rotoplat TP 507)
		1,5 kW (Rotoplat TP 707)
Скорость вращения стола	C = 1650	4÷12 об./мин.
	C = 1800	4÷11 об./мин.
Скорость подъема/спуска каретки		1÷4 м/мин.
Макс. нагрузка		1200 kg
Общий вес		545÷550 kg (Rotoplat TP 107-307-407)
		575-600 kg (Rotoplat TP 507-707)

IDM 241-548-0.fm

Таблица 3.9: Технические характеристики прижима

Описание		Значение
Рабочее давление		6 (±1) bar (0,6±0,1 МПа)
Пневмоцилиндр со штоком	H = 2200/2400 2800/3100	Расход воздуха 5 Нл/мин
	H = 2200	Расход воздуха 11,5 Нл/мин
Пневмоцилиндр без штока	H = 2400	Расход воздуха 14 Нл/мин
	H = 2800	Расход воздуха 16,5 Нл/мин
	H = 3100	Расход воздуха 18,5 Нл/мин

3.9. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ КАТУШКИ "ROTOPLAT TP 107-307-407-507-707"

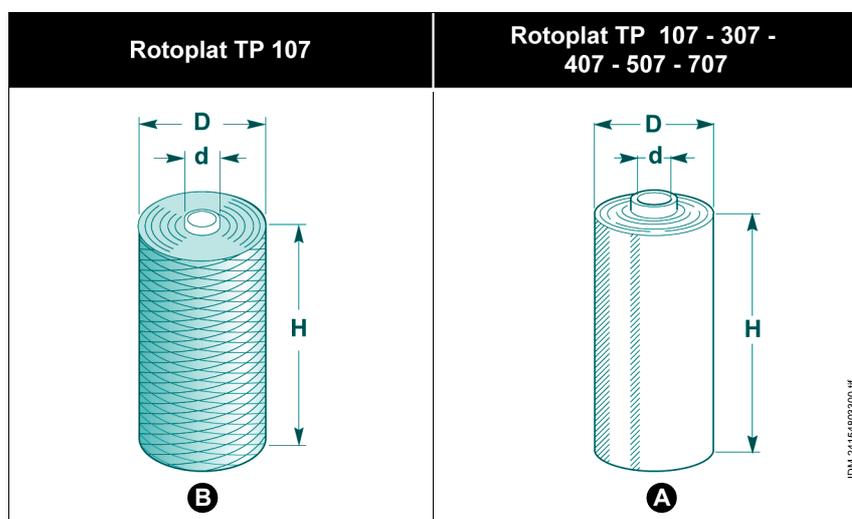


Таблица 3.10: Технические характеристики бобины

Описание	Единица измерения	Значение
Размеры рулона с пленкой (А)		
Максимальный наружный диаметр (D)	мм	300
Высота рулона (H)	мм	500
Толщина пленки	µm	17÷35
Внутренний диаметр (d)	мм	76
Макс вес	кг	20
Размеры рулона с сеткой (В)		
Максимальный наружный диаметр (D)	мм	300
Высота рулона (H)	мм	500
Внутренний диаметр (d)	мм	76
Макс вес	кг	20

3.10. УРОВЕНЬ ШУМОВ

Значения, относящиеся к эмиссии шумов были определены согласно действующим нормам ISO 3746-79 - ISO/CD 11202-1997.

Таблица 3.11: Уровень шума

Описание	Средний уровень акустического давления (L_{pm})	Уровень акустической мощности (L_w)	Максимальный уровень акустического давления (L_{po})
Функционирование в рабочих условиях	62,8 dB (A)	79,8 dB (A)	69,2 dB (C)



Осторожно Предупреждение

Длительное воздействие шума интенсивностью выше 80 дБ (А) может быть вредным для здоровья. Рекомендуется применение защитных средств (наушники, шумозащитные пробки и т.д.).

3.11. ВЫБОР ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ УСТАНОВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ХАРАКТЕРИСТИК ВНЕШНЕЙ СРЕДЫ

При выборе участка для установки машины целесообразно учесть факторы внешней среды для создания оптимальных и безопасных для персонала условий работы.

В этих целях рекомендуется принять во внимание некоторые условия, а именно:

- температура окружающей среды от +0°C до 40°C
- хорошо проветриваемое помещение, с содержанием влажности в условиях эксплуатации на уровне благоприятном для оператора
- освещение должно иметь нормальную интенсивность для создания благоприятных условий труда персонала, работающего с машиной
- периметральная зона, должна быть оставлена вокруг машины как указано на рисунке, в том числе и в целях обеспечения безопасности
- ровная поверхность, твердая и устойчивая к вибрации, способная выдерживать соответствующий вес с учетом веса палетизированных грузов.
- Участок должен располагать электрическим и пневматическим разъемами.



Опасность Внимание

Использовать эту машину в помещениях со взрывоопасной средой или подверженных воздействию атмосферных агентов категорически запрещается.

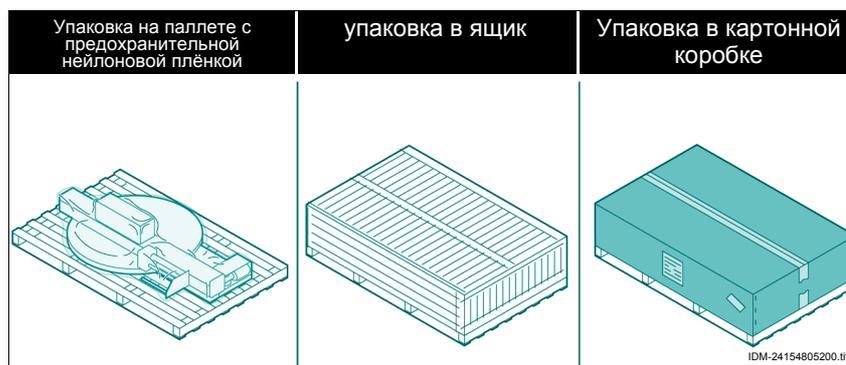
4.1. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПЕРЕМЕЩЕНИЮ И ПОГРУЗКЕ

- Уполномоченный персонал, перед выполнением операций, должен быть уверен в усвоении содержания "Инструкций по эксплуатации".
- Внимательно прочтите "Инструкции по эксплуатации" приведённые в руководстве, нанесённые на упаковке и/или непосредственно на машине.
- Предусмотрите соответствующие условия безопасности, в соответствии с рабочим законодательством для предупреждения и сокращения возможных рисков.
- Уделите внимание **НОРМАМ БЕЗОПАСНОСТИ**, избегайте **ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ** и оцените наличие возможных **ОСТАТОЧНЫХ РИСКОВ**.

4.2. УПАКОВКА И РАСПАКОВКА

- Упаковка выполнена, лимитируя габарит, в зависимости от типа выбранного транспортного средства.
- Для облегчения транспортировки некоторые части могут быть смонтированы, соответствующим образом защищены и упакованы.
- Некоторые части оборудования, в частности, электрического, защищены от влажности влагостойким нейлоном.
- На упаковке размещены все необходимые сведения для проведения погрузочно-разгрузочных работ.
- При распаковке проверить целостность оборудования и точное количество компонентов.
- При утилизации упаковочных материалов руководствоваться действующими законодательными нормативами.

На рисунках представлены наиболее принятые типы используемой упаковки.



4.3. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

- При транспортировке возможно использование различных транспортных средств, выбор которых может зависеть от места назначения. На схеме представлены наиболее часто используемые решения.
- В целях избежания случайного смещения груза во время транспортировки, необходимо закрепить машину на транспортном средстве соответствующим образом.



! Важно

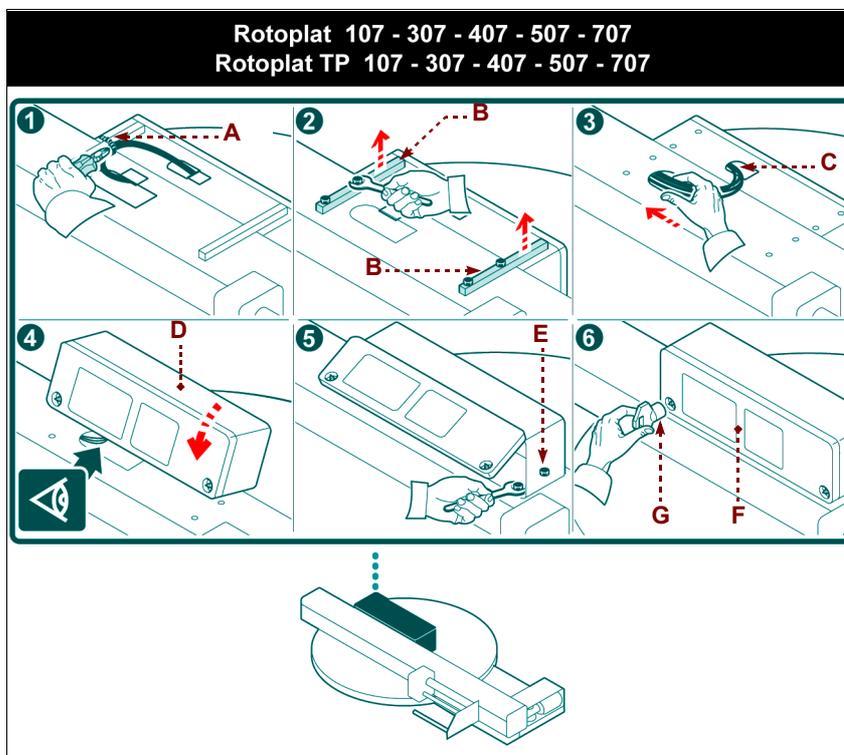
При повторных перевозках воссоздать первоначальную упаковку необходимую для транспортировки и перемещения.

4.4. УСТАНОВКА РАЗОБРАННЫХ ЧАСТЕЙ

Ниже указан порядок установки разобранных частей.

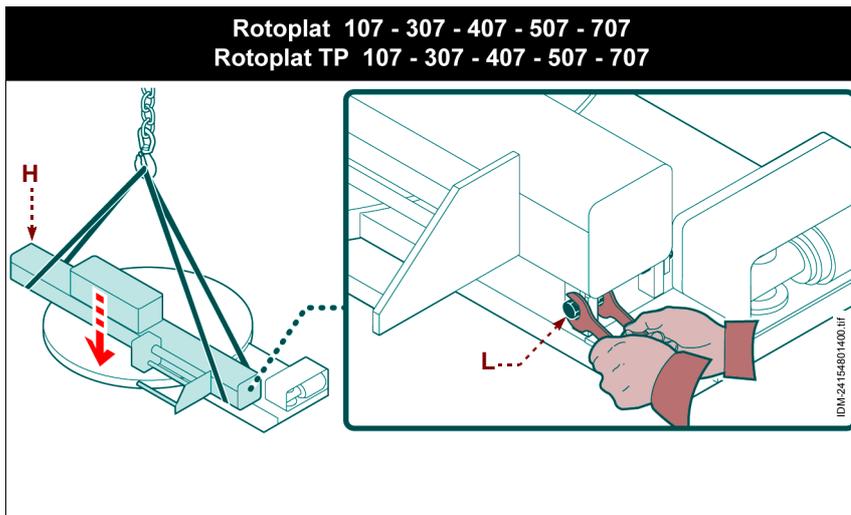
Установка электрической коробки

1. Разрезать хомутик (A), который связывает электрические провода.
2. Снять стопорные скобы (B).
3. Поместить электрические провода (C) в вал скольжения.
4. Поднять электрическую коробку (D).
5. Закрепить электрическую коробку к валу скольжения с помощью винтов (E).
6. Закрыть крышку (F) электрической коробки (D) специальным ключом (G).

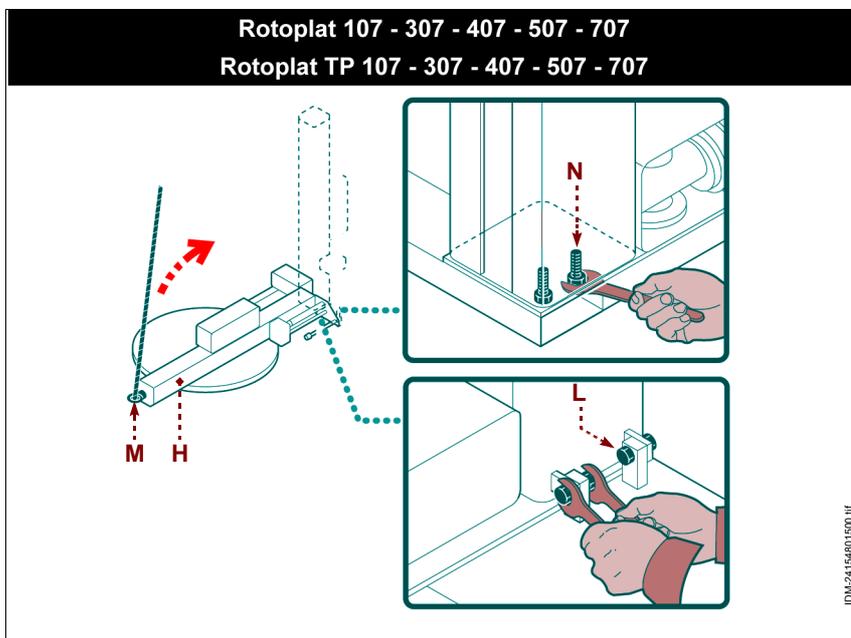


Установка вала скольжения

1. Поднять и установить вал скольжения (**H**) над поворотным столом рядом с шарниром.
2. Вставить винты (**L**) в шарнир, не закручивая их (только для вала перемещения с высотой 2800-3100 mm).

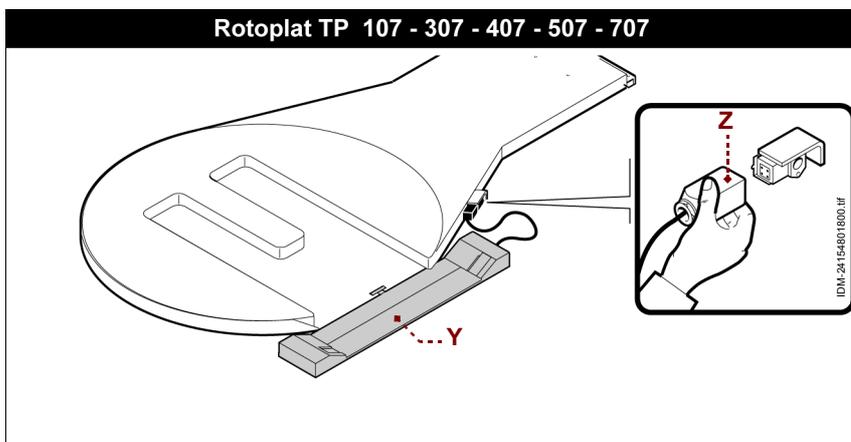


3. Вставить крюк подъемного устройства в скобу (**M**) вала скольжения и натянуть (только для вала перемещения с высотой 2200-2400 mm).
4. Поднять вал скольжения (**H**).
5. Закрепить вал скольжения к корпусу машины винтами (**N**).
6. Закрутить винты шарнира (**L**). (только для вала перемещения с высотой 2200-2400 mm).



Монтаж рампы для загрузки / выгрузки поддонов

Установить рампу для загрузки / выгрузки поддонов (**Y**) и подключить силовой разъем (**Z**).

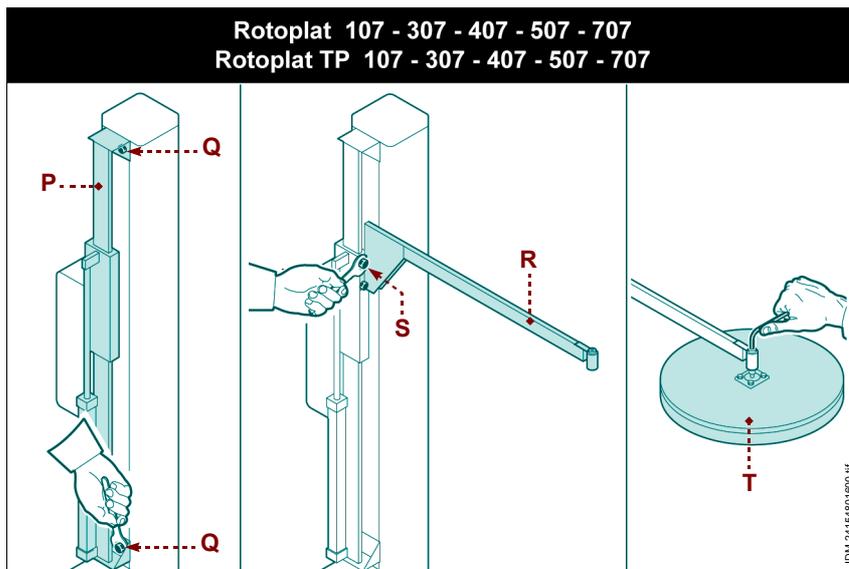


Установка пневматического прижима (опция)

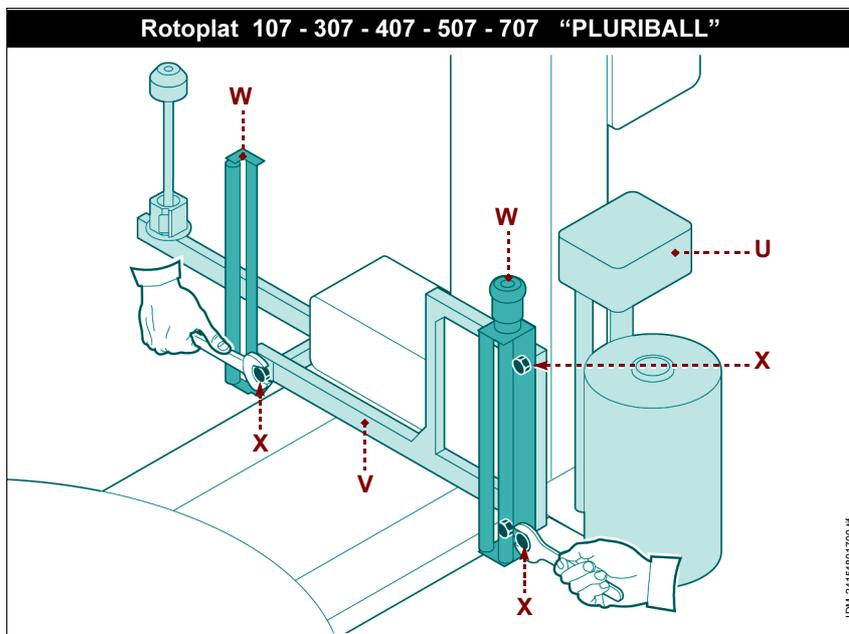
1. Закрепить направляющую (P) к валу скольжения специальными винтами (Q).
2. Установить рычаг (R) на направляющей и закрепить его винтами (S).
3. Установить диск прижима (T) на рычаге.

**Важно**

Если прижим поставляется вместе с машиной, пневматические соединения уже предусмотрены изготовителем.

**Установка набора "Pluriball" (опция)**

1. Снять каретку для рулона (U).
2. Установить раму (V) на вал скольжения.
3. Установить валики (W) на раме (V) с помощью специальных винтов (X).
4. Установить каретку для рулона на раме (V).



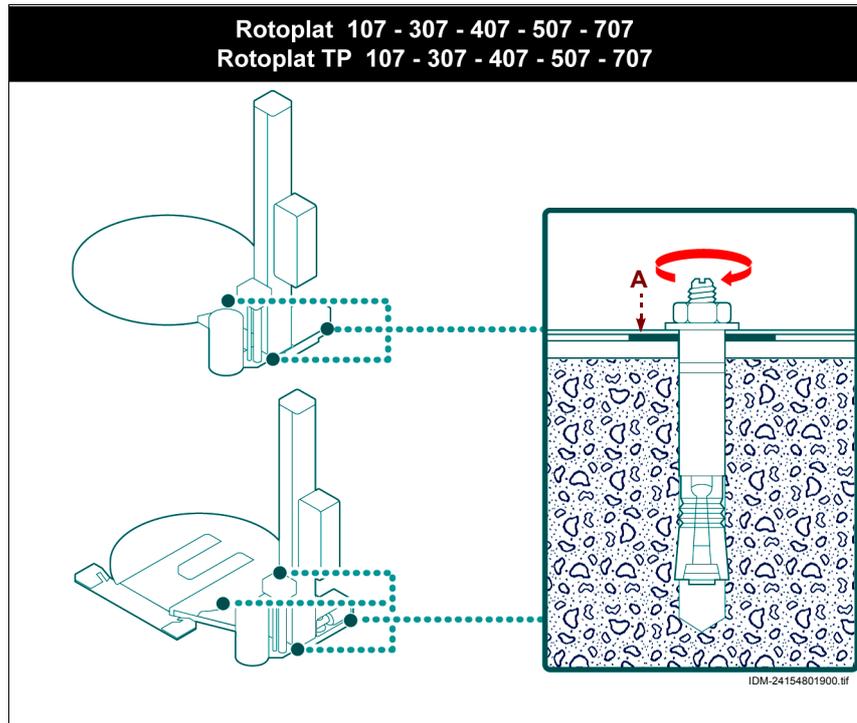
4.5. ЗАКРЕПЛЕНИЕ МАШИНЫ

- По завершению операций сборки узлов, проверки уровней, углов, параллельности и вертикальности, необходимо приступить к закреплению машины к полу.
- В зависимости от характеристик напольного покрытия перед установкой машины может потребоваться закладка фундамента в местах под пятки опор. Закладка фундамента и прочное закрепление машины имеют значение чрезвычайной важности, т.к. служат для обеспечения стабильности и работы машины.



Важно

При необходимости можно поместить металлические пластинки (А) между анкерными болтами и поверхностью пола.



4.6. МОНТАЖ НА МАШИНЫ ФУНДАМЕНТ

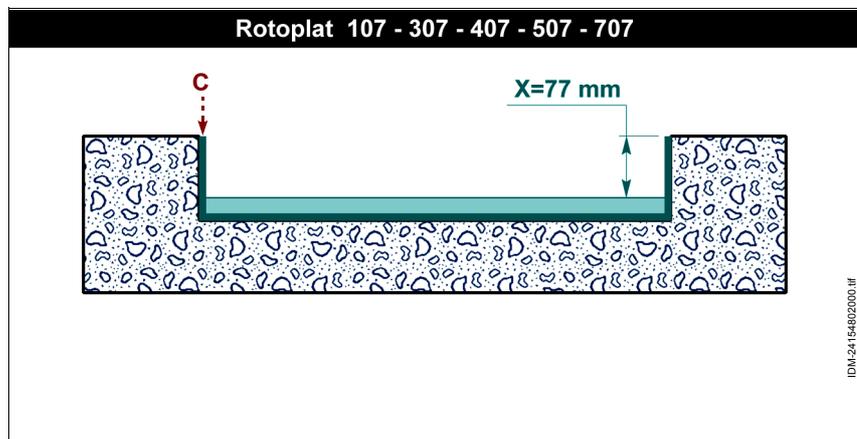
Вырубить в полу гнездо, поместить туда шаблон (С) и закрепить его раствором цемента.

Калибр (С) предоставляется по запросу (ОПЦИОННО).



Важно

Глубина (Х) должна быть равной высоте основания.



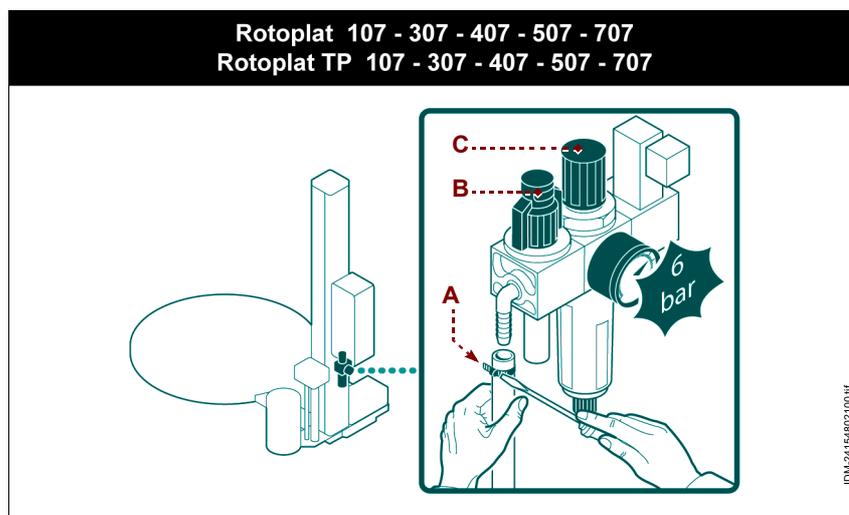
4.7. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДКЛЮЧЕНИЮ

Соединения выполняются по указаниям, предоставляемым изготовителем в прилагаемых схемах. Тот, кто имеет разрешение на проведение эту операцию, должен иметь способности и опыт, полученный и признанный в специфичном секторе, и должен произвести соединения по всем правилам, учитывая все нормативные и законные реквизиты. По окончанию соединения, перед тем как придать оперативность машине, проверить, посредством общего контроля, если выдержаны данные требования.

4.8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПНЕВМАТИКИ

Действуйте в указанном порядке.

1. Вставить гибкую трубу на конец штуцера для шланга и закрепить его металлическим хомутиком (A) с винтом.
2. Проверить, чтобы клапан (B) находился в позиции "OPEN".
3. Подать давление питающей линии.
4. Убедиться, что давление на манометре составляет не более 6 бар и нажать на ручку (C) для компенсации возможной разности давления. Повторить эту операцию с работающей машиной.



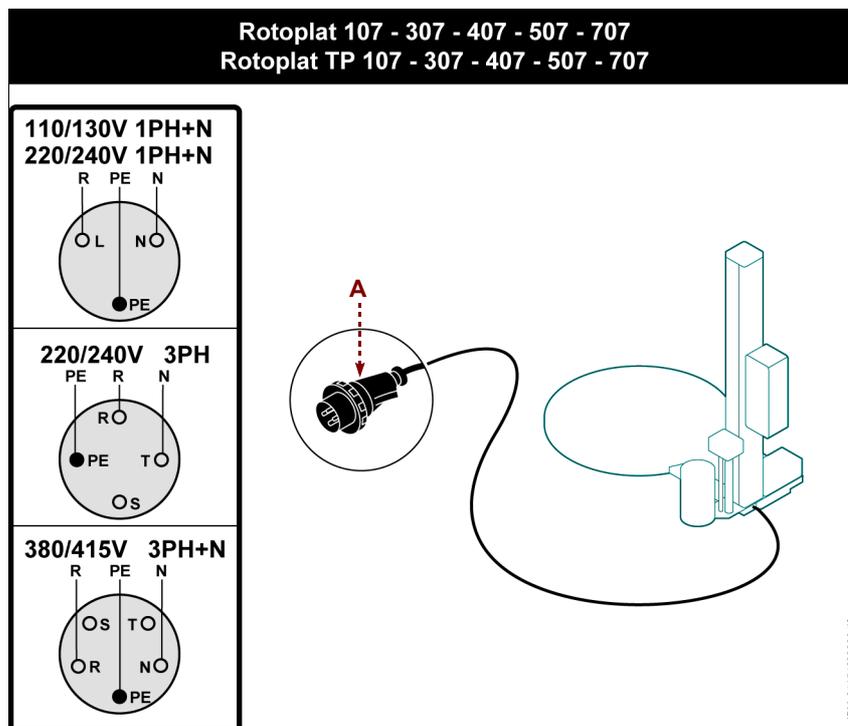
4.9. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Машины в стандартном исполнении работают со следующими значениями напряжения в сети:

- 220/240V 1Ph-50/60 Hz
- 220/240V 3Ph-50/60 Hz
- 380/415V 3Ph + N-50/60 Hz

Электрическое подключение выполняется в следующем порядке.

1. Убедиться в том, что напряжение в сети (В) и частота (Гц) соответствуют характеристикам машины. (См. паспортную табличку и электрическую схему).
2. Установить главный выключатель на 0 (OFF).
3. Подсоединить электрокабель к вилке **(A)** так, как указано на рисунке, в зависимости от сетевого питания.
4. Заземляющий кабель (желтый-зеленый) необходимо подсоединить к соответственной заземляющей клемме PE.
5. Подать питание в машину с помощью главного выключателя.
6. Нажать кнопку "Сброс".
7. При нажатии на кнопку "Пуск" стол должен начать вращение по часовой стрелке.



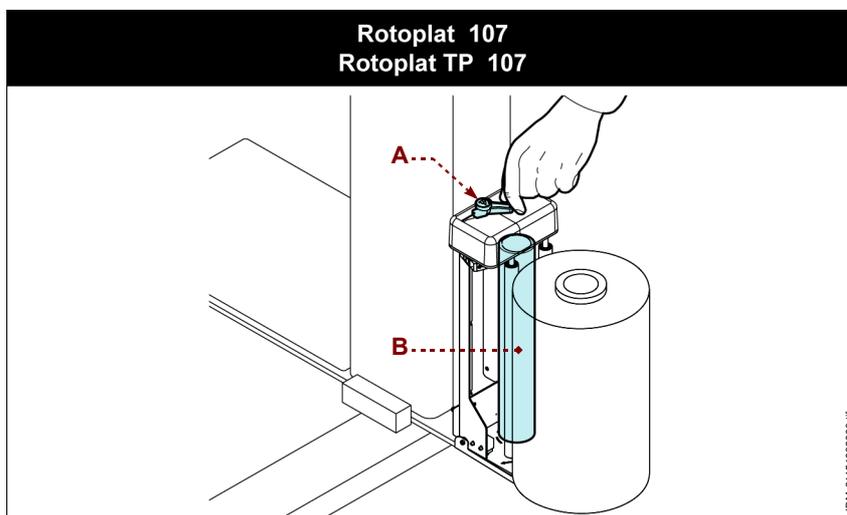
5.1. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕГУЛИРОВКАМ

- Уполномоченный персонал, перед выполнением операций, должен быть уверен в усвоении содержания "Инструкций по эксплуатации".
- Включите все предусмотренные устройства безопасности, остановите машину и оцените возможное наличие остаточной энергии, до начала выполнения операций.
- Предусмотрите соответствующие условия безопасности, в соответствии с рабочим законодательством для предупреждения и сокращения возможных рисков.
- Уделите внимание **НОРМАМ БЕЗОПАСНОСТИ**, избегайте **ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ** и оцените наличие возможных **ОСТАТОЧНЫХ РИСКОВ**.

5.2. РЕГУЛИРОВКА "РАСТЯЖЕНИЯ ПЛЕНКИ"

Каретки для рулонов типа "FRD"

При помощи рычага (A) отрегулируйте тормозное действие разглаживающего ролика (B) обеспечивающего удлинение плёнки.



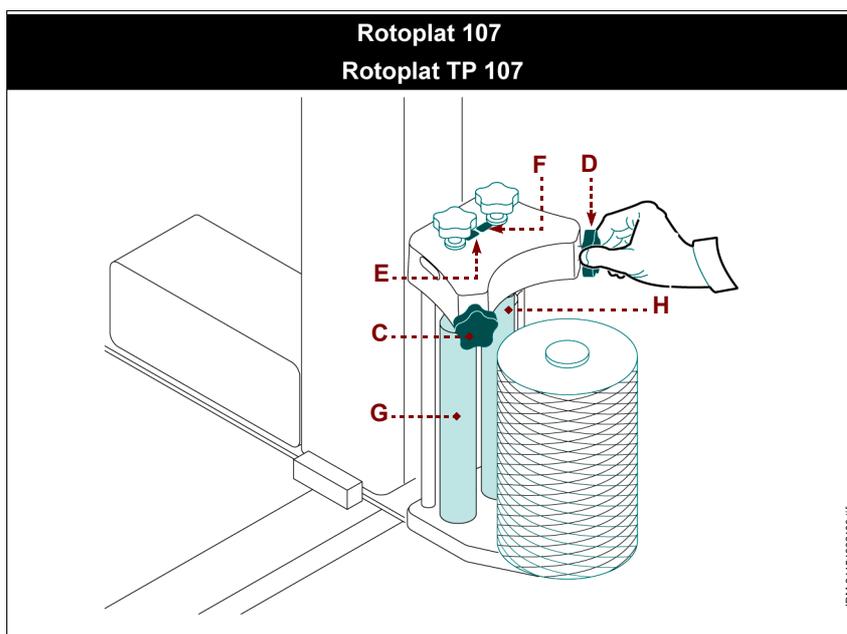
Каретки для рулонов типа "FRD для сетки"

Поворачивать маховичек (C-D) до значения, отображаемого на указателе (E-F).



Важно

Для того, чтобы получить правильное натяжение сетки, отрегулировать тормозящее действие таким образом, чтобы выходной валик (G) тормозился в большей степени, чем входной валик (H); кроме того, во избежание соскальзывания сетки на валики растяжения они не должны тормозиться слишком сильно.



5.3. РЕГУЛИРОВКА ЦЕПИ ВРАЩЕНИЯ СТОЛА

Действуйте в указанном порядке.

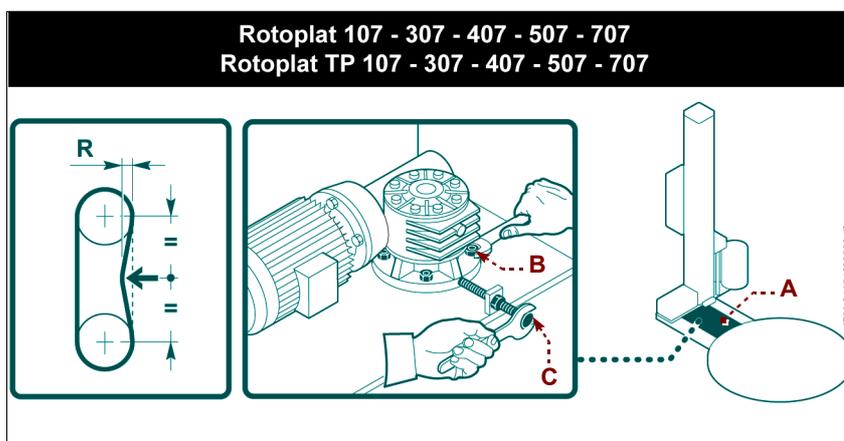
1. Снять защитный картер (A).
2. Ослабить винты крепления (B) редуктора.
3. С помощью регулировочного винта (C) отрегулировать цепь.
4. После проведения регулировки закрутить винты крепления (B) редуктора.



Важно

Чтобы проверить натяг, применить метод, указанный на фигуре. Полученное смещение (R) должно быть $5 \div 7,5$ мм.

5. Смонтировать картер (A).



5.4. РЕГУЛИРОВКА ЦЕПИ ПОДЪЕМА КАРЕТКИ С РУЛОНОМ

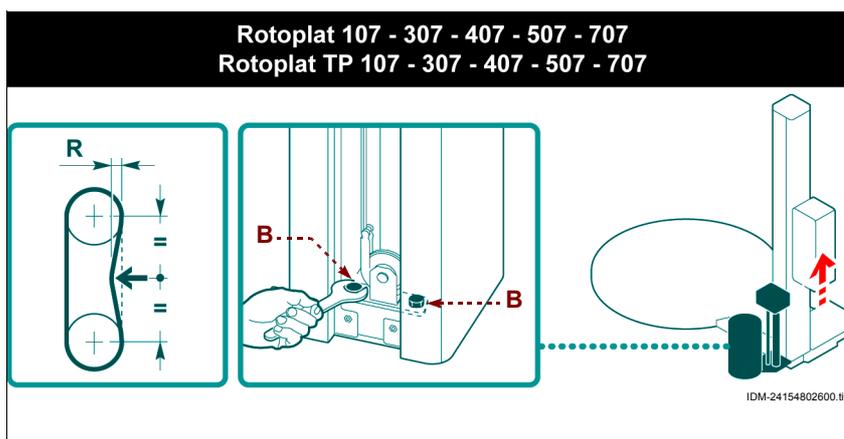
Действуйте в указанном порядке.

1. Поднять тележку.
2. Регулировать цепь с помощью регулировочных гаек (B).



Важно

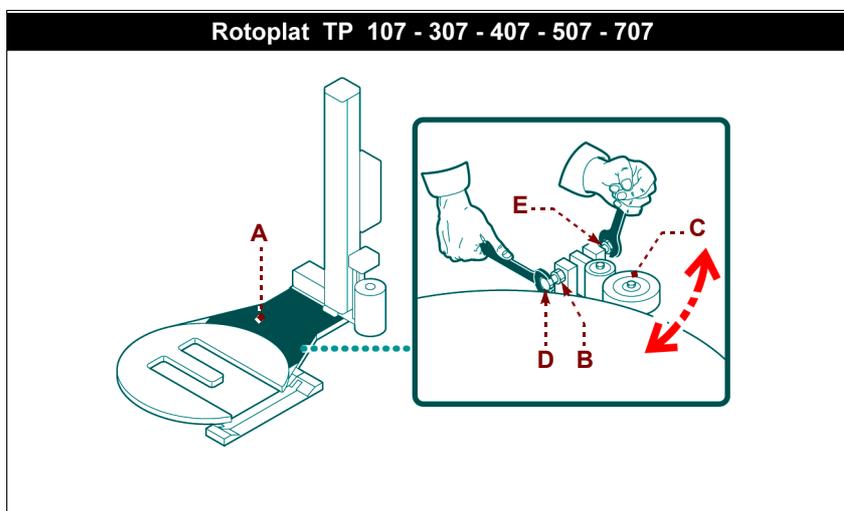
Для правильной регулировки оказать действие на гайки в одинаковой мере. Чтобы проверить натяг, применить метод, указанный на фигуре. Полученное смещение (R) должно быть $10 \div 15$ мм.



5.5. РЕГУЛИРОВКА КОЛЁС НАПРАВЛЯЮЩЕЙ СТОЛА

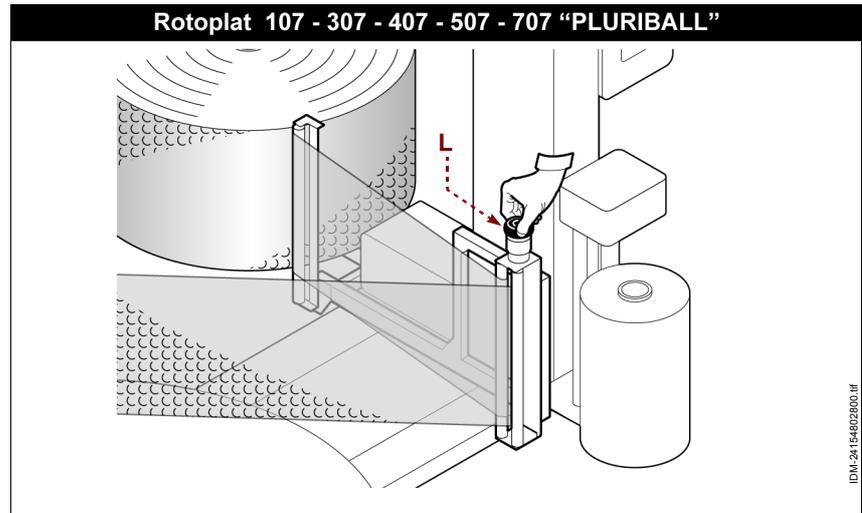
Действуйте в указанном порядке.

1. Снять защитный картер (A).
2. Ослабить крепежные гайки (B).
3. Ослабить винты (E).
4. Отрегулировать винт (D), с тем чтобы сжать колесо (C) на поворотной тарелке примерно 4 мм.
5. Закрутить винты (E).
6. Затянуть гайки (B).
7. Смонтировать картер (A).



5.6. РЕГУЛИРОВКА ТОРМОЗА РУЛОНА "PLURIBALL"

Для получения правильного натяжения пленки регулировать с помощью маховичка (L), который регулирует тормоз рулона.



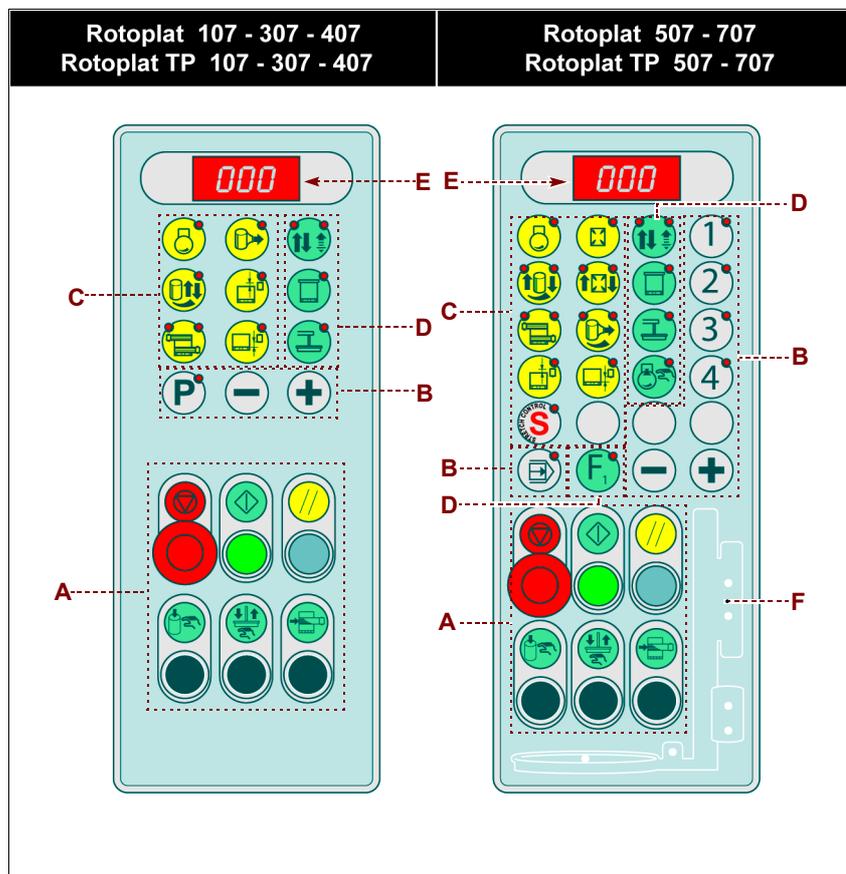
6.1. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И РАБОТЕ

- Оператор, перед началом работы на машине, должен быть уверен в усвоении содержания "Инструкций по эксплуатации".
- Оператор, перед эксплуатацией машины, должен прочитать руководство, усвоить работу команд управления и имитировать некоторые действия, в особенности запуск и остановку машины.
- Проверьте чтобы все устройства безопасности были установлены и эффективны.
- Использовать только по назначению согласно указаниям изготовителя и не изменять ни одно устройство для получения характеристик отличных от предусмотренных.

6.2. ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВ УПРАВЛЕНИЯ

На иллюстрации представлены основные группы устройств управления.

- A)** Электромеханические устройства управления (см. § 6.3)
- B)** Клавиши (серые) задания программ (см. § 6.4)
- C)** Клавиши (желтые) задания параметров (см. § 6.5)
- D)** Клавиши (зеленые) выбора циклов (см. § 6.6)
- E)** Цифровой дисплей: отображает рабочие параметры и обозначения аварийных сигналов.
- F)** Синоптическая таблица (см. § 6.7)



6.3. ОПИСАНИЕ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ УПРАВЛЕНИЯ

1) Кнопка "Пуск цикла": для запуска автоматического цикла обмотки.

2) Кнопка "Останов цикла": для останова автоматического цикла обмотки.

3) Кнопка "Сброс": для восстановления первоначальных условий перед тем, как произвести перезапуск после аварийного останова или после останова с отключением электрического питания.

4) Кнопка "Спуск каретки": при нажатии каретка опускается, при повторном нажатии - останавливается.

5) Кнопка "Подъем/спуск прижима": используется для изменения положения прижима (вверх или вниз).

6) Кнопка "останов каретки": служит для остановки движения каретки с держателем рулона во время обмотки для того, чтобы обеспечить наложение большего числа витков пленки в одной точке поддона.

Для наложения большего числа витков обмотки в одной точке поддона можно выбрать один из указанных ниже способов.

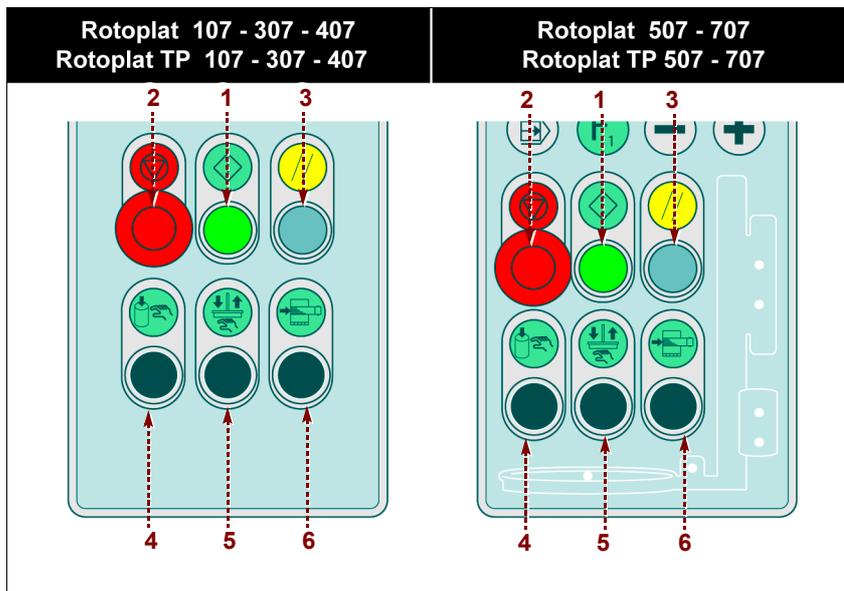
- Нажать и удерживать нажатой кнопку в течение более 2 секунд. Пока кнопка удерживается нажатой каретка продолжает обматывать поддон в одном и том же месте. При отпускании кнопки каретка возобновляет нормальный цикл обмотки.
- Многократно нажимать кнопку в течение менее 2 секунд (нажимать не более 5 раз). Поворотный стол выполнит столько оборотов, сколько раз была нажата кнопка, и каретка будет продолжать обматывать поддон в одном и том же месте. Завершив заданное число оборотов каретка возобновит нормальный цикл обмотки.



Важно

На дисплее отображается число усиливающих витков, которые еще осталось выполнить.

Для остановки счета усиливающих витков нажать и удерживать нажатой кнопку в течение более 2 секунд. При отпускании кнопки каретка возобновляет нормальный цикл обмотки.



IDM-241548031001.RF

6.4. ОПИСАНИЕ КЛАВИШ (СЕРЫЕ) ДЛЯ ЗАДАНИЯ ПРОГРАММ

1) Клавиша "увеличение значения": для увеличения значения выбранного параметра. При каждом нажатии кнопки значение увеличивается на одну единицу.

2) Клавиша "уменьшение значения": для уменьшения значения выбранного параметра. При каждом нажатии кнопки значение уменьшается на одну единицу.

3) Клавиша "Производственные данные": для отображения на дисплее данных, указанных ниже.

- D1 счетчик частичных циклов
- D2 счетчик полных циклов 1.000÷999.000
- D3 счетчик полных циклов 0÷999
- D4 Версия программно-аппаратного обеспечения

Примечание: Для отображения данных нажать и удерживать нажатой кнопку в течение не менее 3 секунд. Для отображения других данных удерживать нажатой кнопку и многократно нажимать на кнопку (1) до тех пор, пока не отобразится нужное данное.

для обнуления следует одновременно нажать клавиши (A-B), когда появляется надпись "D1".

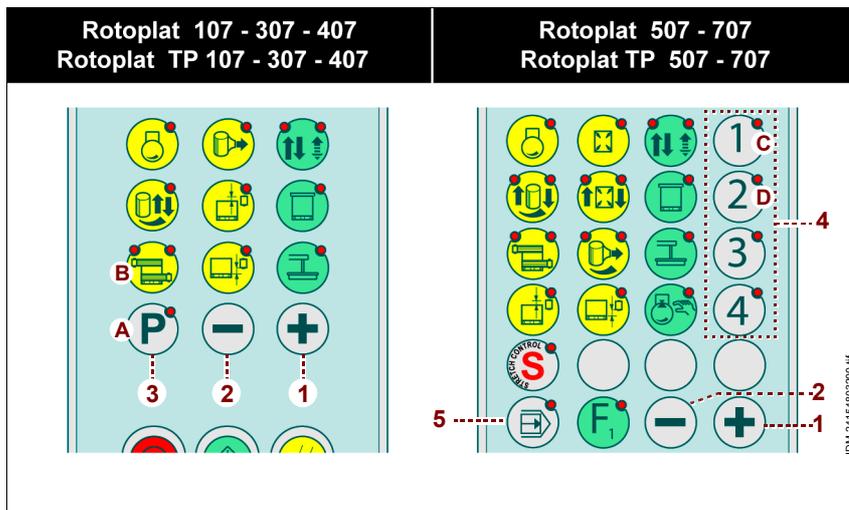
4) Клавиша "Программирование циклов": для сохранения в памяти цикла обмотки.

Примечание: заданные параметры замещают предыдущие и автоматически сохраняются в памяти.

5) Клавиша "Производственные данные": для отображения на дисплее данных, указанных ниже.

- D1 счетчик частичных циклов
- D2 счетчик полных циклов 1.000÷999.000
- D3 счетчик полных циклов 0÷999

Примечание: для обнуления следует одновременно нажать клавиши (C-D), когда появляется надпись "D1".



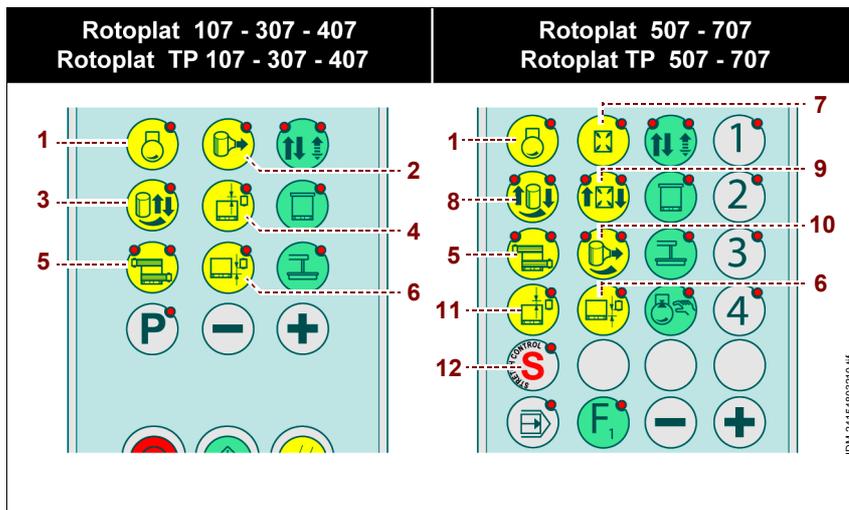
6.5. ОПИСАНИЕ КЛАВИШ (ЖЕЛТЫЕ) ДЛЯ ЗАДАНИЯ ПАРАМЕТРОВ

- 1) Клавиша "Скорость вращения стола": Для задания скорости вращения поворотного стола.



Важно

Если при включенной машине нажать одновременно на клавиши (1 - 5), клавиатура блокируется, позволяя выбор любой программы только из тех, которые сохранены в памяти. Чтобы снять блокировку с клавиатуры необходимо выполнить такую же операцию.



- 2) Клавиша "Предварительное растяжение или растяжение пленки": для получения нужного прелетча пленки (каретки с рулоном "FS"), или растяжения пленки (каретка с рулоном "FR").
- 3) Клавиша "Скорость подъема/спуска каретки": для регулировки скорости подъема и спуска каретки с рулоном.
- 4) Клавиша "Задержка срабатывания фотоэлемента/Альтиметр": имеет две функции, для смены функции держите нажатой клавишу в течение 3 секунд.
 светодиод включен: Для задания времени задержки останова каретки с рулоном после того, как фотоэлемент считывает "конец поддона"
 мигающий светодиод: Для исключения функции считывания "конца поддона" фотоэлементом
- 5) Клавиша "Верхняя обмотка/ Нижняя обмотка": имеет две функции, нажать кнопку и убедиться во включении соответствующего светодиода.
 Левый светодиод включен: обозначает, что задано определенное количество витков обмотки верха поддона.
 Правый светодиод включен: обозначает, что задано определенное количество витков обмотки у основания поддона.



Важно

Если при включенной машине нажать одновременно на клавиши (1 - 5), клавиатура блокируется, позволяя выбор любой программы только из тех, которые сохранены в памяти. Чтобы снять блокировку с клавиатуры необходимо выполнить такую же операцию.

- 6) Клавиша "Начало обмотки от земли": для задания начала обмотки для задания начала обмотки на заданном расстоянии от земли.
- 7) Клавиша "Чувствительность к натяжению пленки": для регулировки натяжения обмотки в зависимости от типа груза.
- 8) Клавиша "Скорость подъема/спуска каретки": для регулировки скорости подъема и спуска каретки с рулоном.
 Левый светодиод включен: указывает, что задана регулировка скорости подъема каретки с рулоном.

Правый светодиод включен: указывает, что задана регулировка скорости спуска каретки с рулоном.

- 9) **Клавиша "Чувствительность к натяжению пленки на подъеме/на спуске"**: имеет две функции, нажать на клавишу и проверить включение соответственного светодиода.

Левый светодиод включен: указывает, что задана регулировка натяжения на подъеме.

Правый светодиод включен: указывает, что задана регулировка натяжения на спуске.

- 10) **Клавиша "Предварительное растяжение пленки"**: имеет две функции. Для смены функции удерживать клавишу нажатой в течение пяти секунд.

Светодиод горит: служит для задания коэффициента предварительного растяжения пленки (Каретка бобинодержателя типа "PDS").

Светодиод мигает: служит для задания коэффициента предварительного растяжения пленки с системой "SCS" (Каретка бобинодержателя типа "PDS").

- 11) **Клавиша "Задержка срабатывания фотоэлемента/Альтиметр"**: имеет две функции, для смены функции держите нажатой клавишу в течение 3 секунд.

светодиод включен: Для задания времени задержки останова каретки с рулоном после того, как фотоэлемент считывает "конец поддона"

мигающий светодиод: Для исключения функции считывания "конца поддона" фотоэлементом

- 12) **Клавиша "Stretch control" (Контроль прерастяжки)**: служит для включения и отключения программирования "прерастяжки плёнки" (Каретка бобинодержателя типа "PDS").

6.6. ОПИСАНИЕ КЛАВИШ (ЗЕЛЕННЫЕ) ДЛЯ ВЫБОРА ЦИКЛОВ

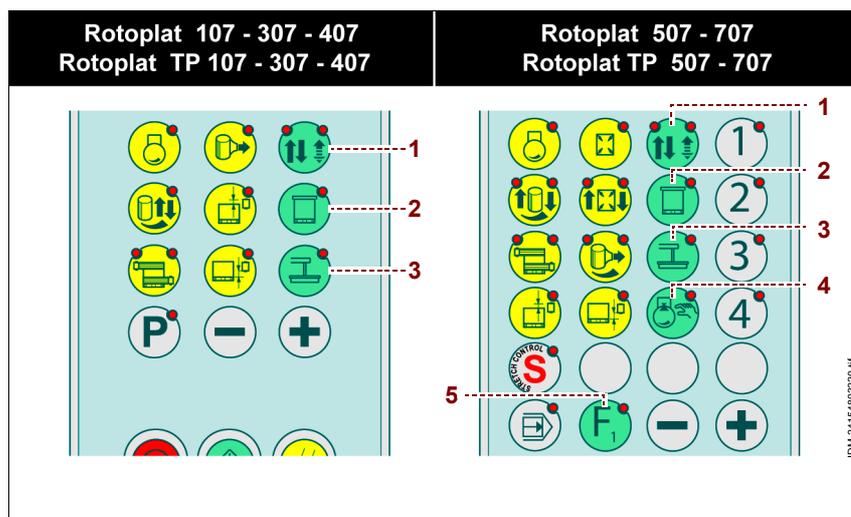
- 1) **Клавиша "Цикл подъема/спуска или с чередованием"**: для выбора цикла с обмоткой при подъеме и при спуске или для задания цикла с чередованием подъема и спуска.

- 2) **Клавиша "Цикл укладки листа"**: Для выбора цикла, который позволяет оператору произвести покрытие поддона листом пленки.

- 3) **Клавиша "Цикл прижима"**: для выбора цикла обмотки с задействованием прижима.

- 4) **Клавиша ручной регулировки "Вращение стола"**: для вращения вручную поворотного стола.

- 5) **Клавиша "F1" (свободна)**: для возможных специальных программ.

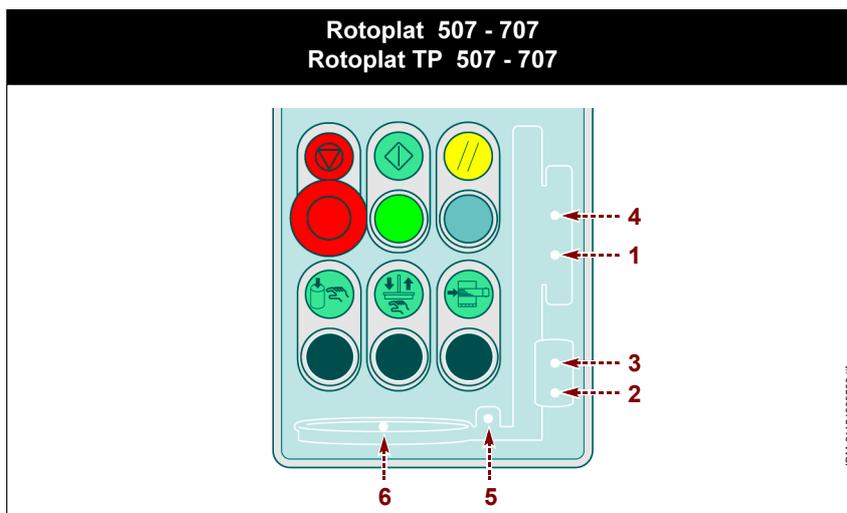


6.7. ОПИСАНИЕ СИНОПТИЧЕСКОЙ ТАБЛИЦЫ

Включение светодиодов обозначает ту зону машины, которая находится в критических условиях.

На дисплее появляется символ, обозначающий соответственный аварийный сигнал (см. § 8.1.).

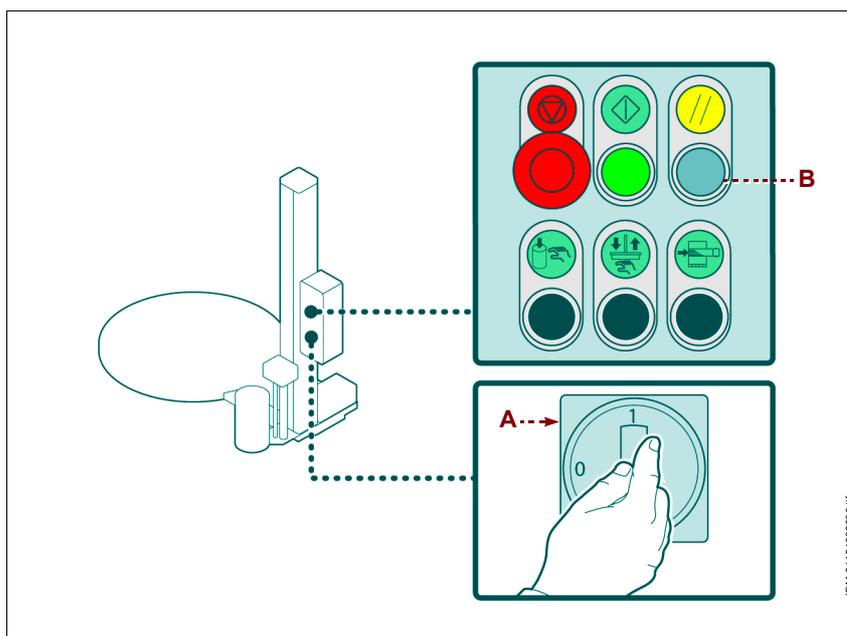
- 1) **Аварийный сигнал "двигатель подъема каретки с рулоном"**: указывает, что двигатель находится в аварийном состоянии.
- 2) **Аварийный сигнал "двигатель престретча"**: указывает, что двигатель находится в аварийном состоянии.
- 3) **Аварийный сигнал "разрыв пленки" (706)**: указывает, что пленка порвалась, или что рулон закончился.
- 4) **Аварийный сигнал "главным инвертор"**: указывает на перегрев инвертора.
- 5) **Аварийный сигнал "узел щипцов"**: указывает на неисправную работу узла щипцов.
- 6) **Аварийный сигнал "блокировка поворотного стола"**: указывает на то, что вращение стола заблокировано каким-либо препятствием или вследствие неисправности.



6.8. ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ

Действуйте в указанном порядке.

1. Повернуть главный выключатель (A) на 1 (ON) для подачи электроэнергии, на дисплее появится "RES".
2. Нажать кнопку "Сброс"(B). дисплей войдет в режим "stand-by".
3. Задать параметры цикла (см. § 6.9.).
4. Выполнить операции по запуску цикла (см. § 6.11.).
5. Повернуть главный выключатель (A) на 0 (OFF) для того, чтобы выключить машину.



6.9. ЗАДАНИЕ ПАРАМЕТРОВ ЦИКЛА

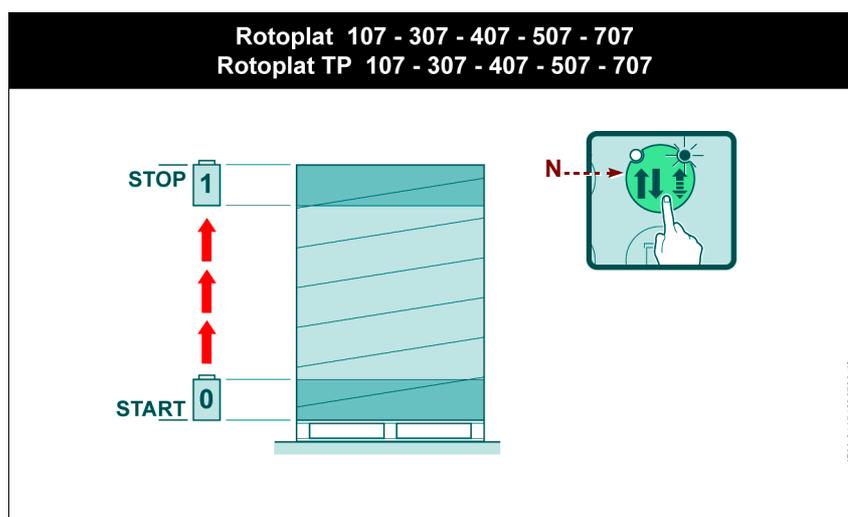
Действуйте в указанном порядке.

1. Включить машину (См. § 6.8.).
2. Выбрать номер программы.
3. Нажмите клавишу изменяемого параметра для показа его текущего значения. Загорится светодиод клавиши.
4. Нажимать клавиши + / - для увеличения или уменьшения значения до появления нужного значения. Это новое значение останется в памяти соответствующей программы.

6.10. ОПИСАНИЕ ЦИКЛОВ ОБМОТКИ

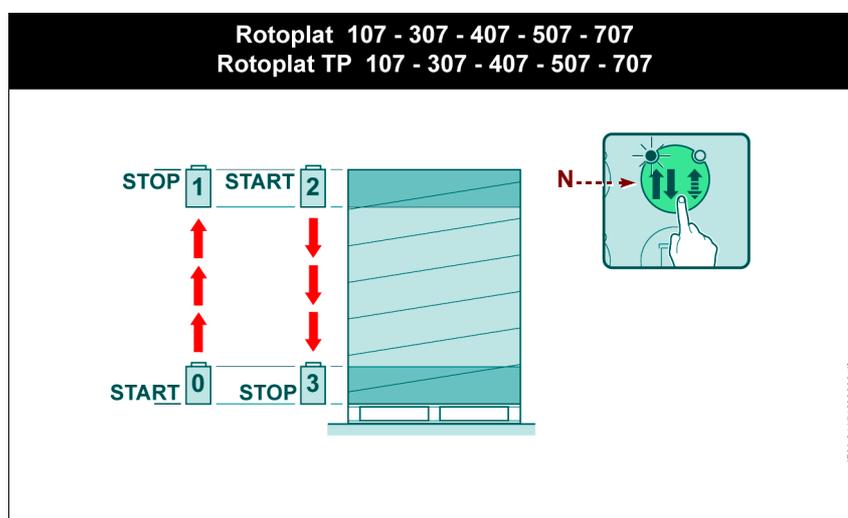
простой цикл обмотки

Для выбора "простого цикла" нажать кнопку **(N)** и удостовериться во включении соответствующего светодиода. Каретка с рулоном начнет движение от основания поддона и остановится вверху поддона. Нажав вновь кнопку "Пуск", будет произведен второй цикл простой обмотки с началом движения наверху и со спуском до основания поддона.



цикл двойной обмотки

Для выбора "двойного цикла" нажать кнопку **(N)** и удостовериться во включении соответствующего светодиода. Каретка с рулоном начнет движение от основания поддона, дойдет доверху и затем опять спустится к основанию.



Цикл обмотки с укладкой листа

Для выбора цикла нажать клавишу (P); соответствующий светодиод включится.

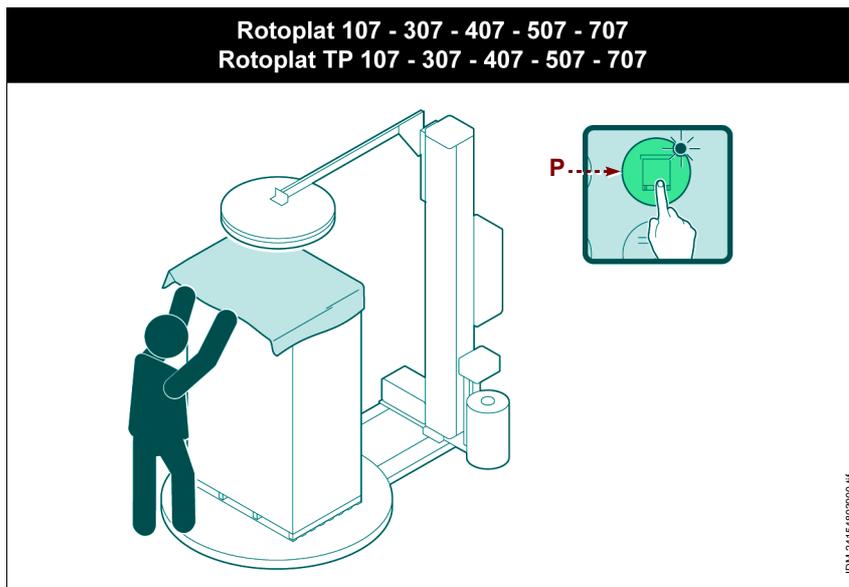
Машина выполнит цикл, служащий для того, чтобы облегчить оператору операцию полного покрытия поддона, а также обеспечить максимально возможную степень защиты.

Каретка с рулоном поднимается наверх и затем опускается приблизительно на 300 мм, останавливаясь в этом положении.

Если машина оснащена прижимом, он поднимается приблизительно на 200 мм от груза.

Оператор покрывает листом верх поддона и затем перезапускает цикл нажатием кнопки "пуска": прижим вновь опускается.

Каретка вновь поднимается до верха поддона, выполняет программу верхних витков обмотки и опускается, завершая тем самым цикл. Таким образом лист покрытия, прочно закрепленный витками пленки, идущими вверх и вниз, обеспечивает надежную защиту груза от внешних факторов (вода, пыль и т.д.).

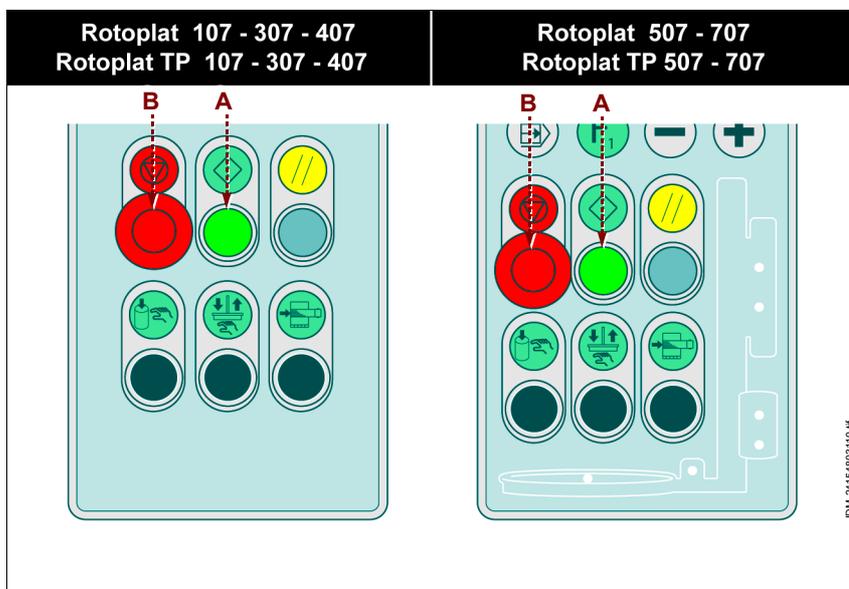


IDM-24154803000110

6.11. ЗАПУСК И ОСТАНОВ ЦИКЛА

Действуйте в указанном порядке.

1. Поместить поддон на поворотный стол и отдалить погрузочное устройство.
2. Закрепить конец пленки в специальный диск крепления на поворотном столе.
3. Нажать кнопку "Пуск цикла" (A). Машина совершает цикл и останавливается автоматически.
4. Отрезать пленку.
5. Убрать поддон, поместить следующий поддон и начать новый цикл.



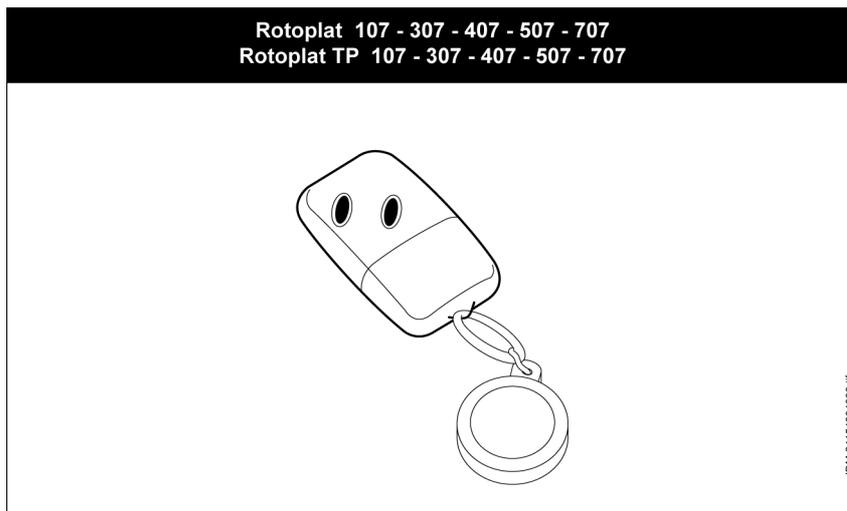
IDM-24154803110110

Важно

Для временной приостановки цикла нажать кнопку "Останов цикла" (B); для возобновления цикла нажать кнопку "Пуск цикла" (A).

Дистанционное управление (опция): позволяет запускать и останавливать цикл обмотки с помощью пульта дистанционного управления.

1. Нажать клавишу "Пуск" для пуска цикла.
2. Нажать клавишу "Стоп" для остановки цикла.



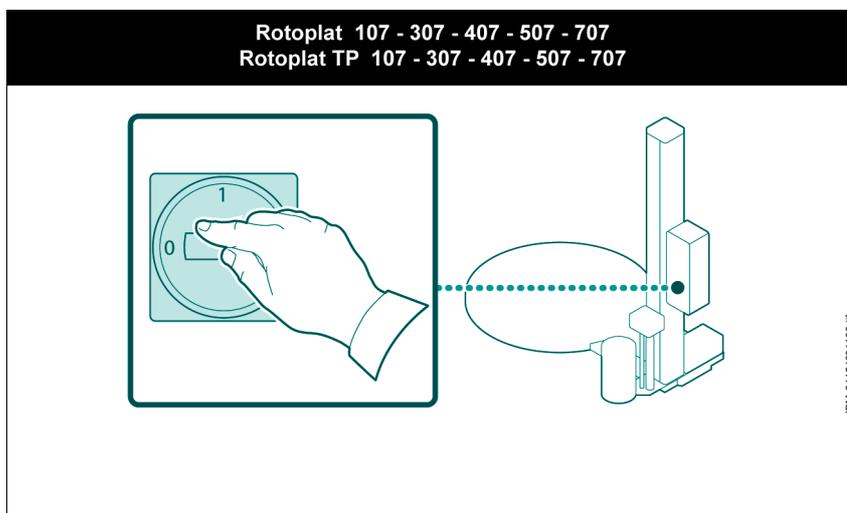
6.12. АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ И ПЕРЕЗАПУСК

В условиях немедленной опасности повернуть главный выключатель машины на 0 (OFF). Функции машины немедленно остановятся.

После нормализации рабочих условий, разблокировать выключатель для возобновления работы.

Для последующего перезапуска действовать в указанном порядке.

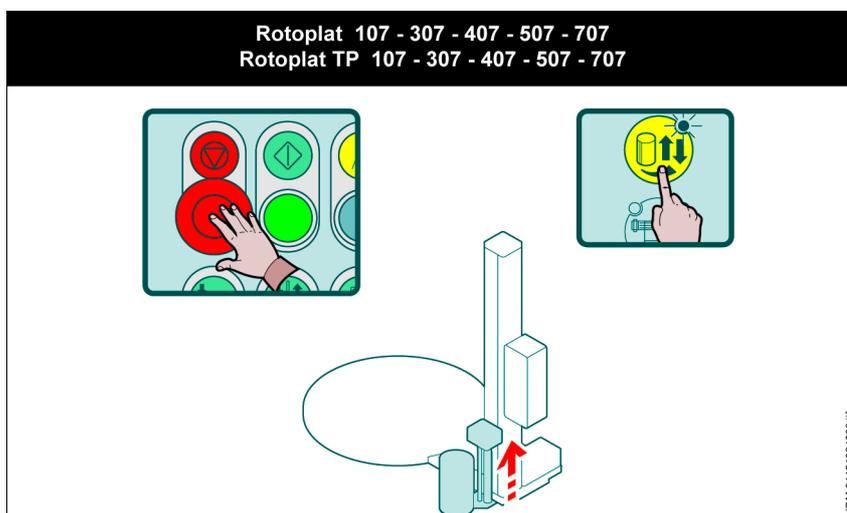
1. Нажать кнопку "Сброс" для восстановления первоначальных условий машины.
2. Повторить все операции для запуска автоматического цикла (см. § 6.11).



6.13. ОДЪЕМ КАРЕТКИ С РУЛОНОМ В РУЧНОМ РЕЖИМЕ

Действуйте в указанном порядке.

1. Одновременно нажать "Стоп цикла" и "Скорость каретки" для того, чтобы каретка поднялась.
2. При отпускании одной из клавиш, каретка останавливается.



6.14. СМЕНА ВЫСОТЫ ПРИЖИМА

- Узел прижима может поставляться с пневматическим цилиндром со штоком и без штока.
- Рукав прижима может устанавливаться в опрокинутом положении для проведения обмотки на других высотах.
- На рисунках представлена машина с узлом прижима в его различных вариантах.
- Обратитесь к таблицам для определения минимальной высоты упаковываемого паллетного блока в зависимости от варианта установленного на машине узла прижима.

Пневмоцилиндр со штоком

1. Ослабить винты (A).
 2. Отрегулировать высоту пневмоцилиндра (B) на направляющей (C) в зависимости от размеров упаковываемого продукта.
 3. Закрутить винты (A).
- для грузов высотой ниже, чем 1400 мм необходимо перевернуть рычаг прижима (см. § 4.4).

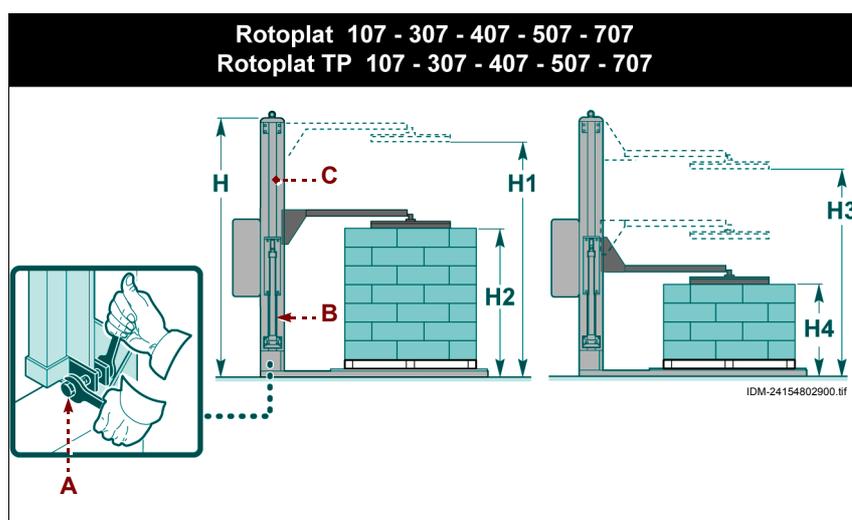


Таблица 6.1: Высота прижима (пневматический цилиндр со штоком)

Вариант узла прижима	Направляющая стойка H (mm)	Рукав в нормальном положении		Рукав в опрокинутом положении	
		H1 (mm)	H2 (mm)	H3 (mm)	H4 (mm)
Пневмоцилиндр со штоком	2350	2200	1400	1600	800
	2550	2400	1400	1800	800
	2950	2800	1400	2200	800
	3250	3100	1400	2500	800

Пневмоцилиндр без штока

Нет необходимости регулировать этот цилиндр при высоте обмотки свыше 860 мм. Для высоты ниже, чем 1400мм, необходимо перевернуть рычаг прижима (см. § 4.4).

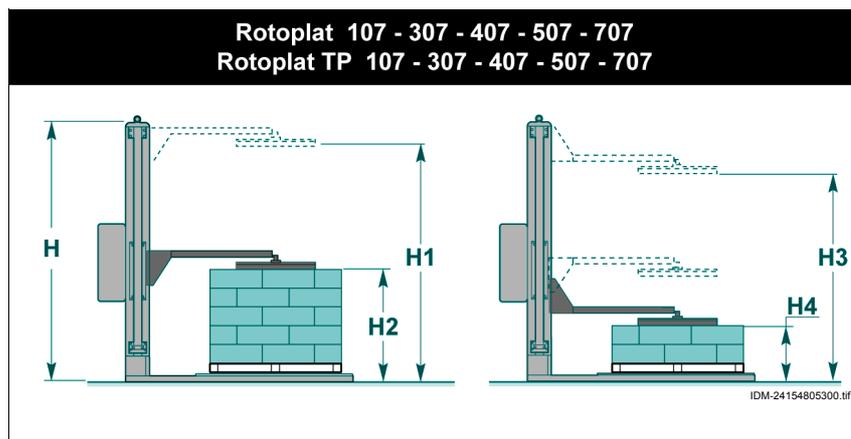


Таблица 6.2: Высота прижима (пневматический цилиндр без штока)

Вариант узла прижима	Направляющая стойка	Рукав нормальное положение		Рукав опрокинутое положение	
	H (mm)	H1 (mm)	H2 (mm)	H3 (mm)	H4 (mm)
Пневмоцилиндр без штока	2350	2200	860	1600	265
	2550	2400	860	1800	265
	2950	2800	860	2200	265
	3250	3100	860	2500	265

6.15. ЗАПРАВКА РУЛОНА

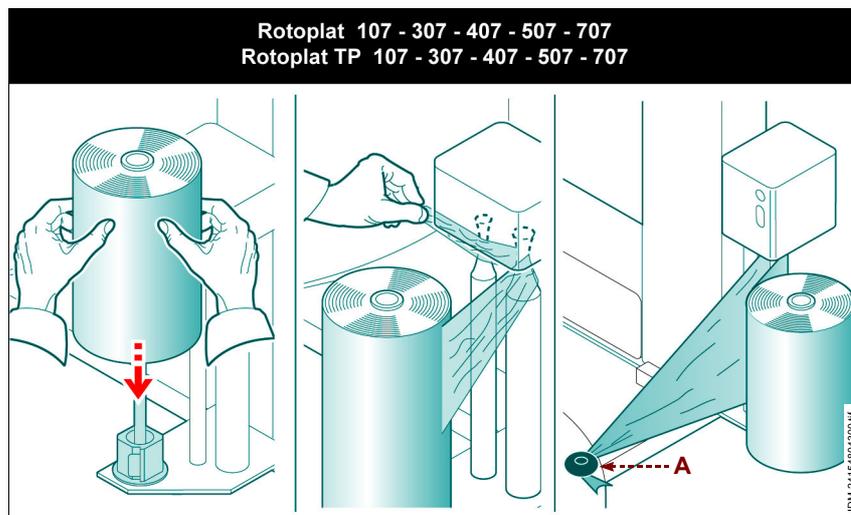
Действуйте в указанном порядке.

1. Вставить рулон с пленкой в специальное гнездо в каретке.
2. Сформировать тонкий жгут и провести его между поверхностями в виде двойного конуса.

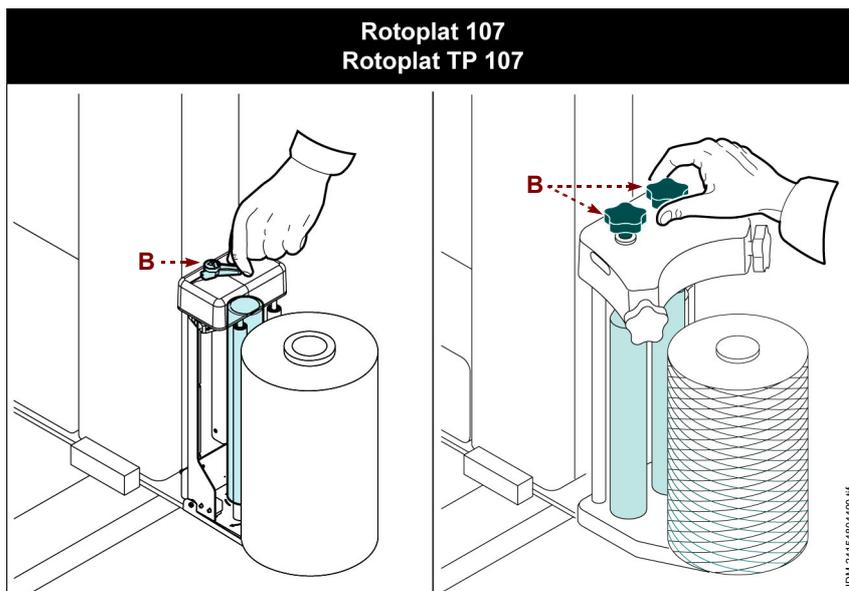
**Важно**

Протяните плёнку по проходу нанесённому на пластине каретки бобинодержателя.

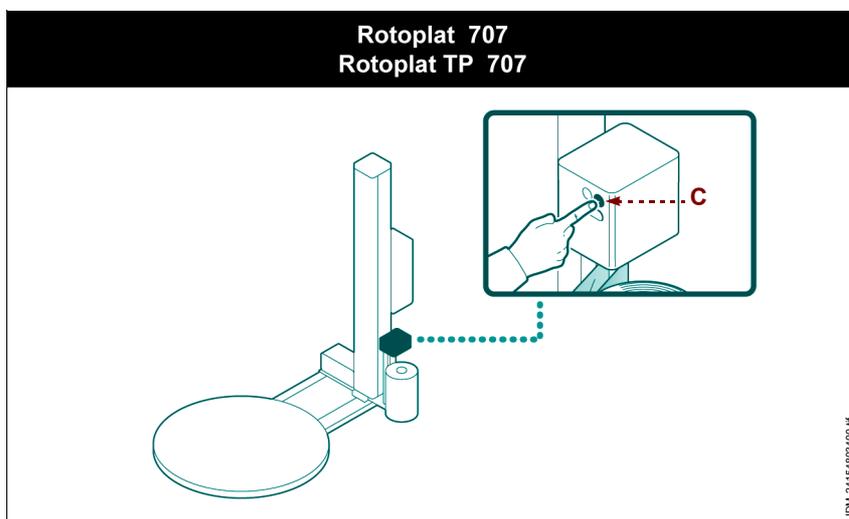
3. Потянуть жгут пленки наружу. Пленка автоматически опустится на валик, покрывая его по всей его высоте.
4. Закрепить конец пленки в специальный диск крепления (A) на поворотном столе.



- Для того, чтобы обеспечить вход пленки между роликами и ее размотку в каретках типа "FRD", необходимо разблокировать тормоз, повернув маховичок (В) в положение "0".



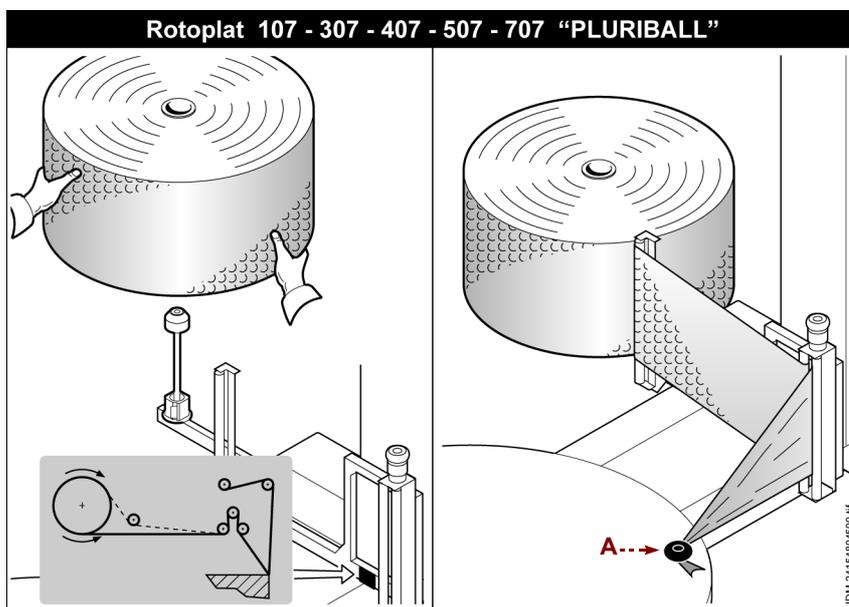
- Іаіп На каретках типа "PVS" для того, чтобы пленка могла разматываться, необходимо нажать клавишу вращения роликов (С) на каретке с рулоном.



6.16. ЗАПРАВКА РУЛОНА "PLURIBALL"

Действуйте в указанном порядке.

1. Вставить рулон с пленкой в специальное гнездо в каретке.
2. Развернуть пленку и вставить ее между валиками следуя схеме нанесенной на специальной табличке.
3. Отрегулировать тормоз рулона (см. § 5.6).
4. Закрепить конец пленки в специальный диск крепления (А) на поворотном столе.



7.1. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

- Регулярное техобслуживание позволит обеспечить более длительный срок службы и неизменный уровень рабочей безопасности.
- Уполномоченный персонал, перед выполнением операций, должен быть уверен в полном усвоении "Инструкций по эксплуатации".
- Уделите внимание **НОРМАМ БЕЗОПАСНОСТИ**, избегайте **ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ** и оцените наличие возможных **ОСТАТОЧНЫХ РИСКОВ**.
- Производите операции по обслуживанию при действии всех устройств безопасности, используя предписанные СИЗ.
- Обозначьте зоны выполнения операций и ограничьте доступ к устройствам, которые при их включении могут явиться источником рисков и поставить под угрозу безопасность людей.
- **НЕ** выполняйте операции не предусмотренные данным руководством, а обратитесь в Центр обслуживания уполномоченный изготовителем.
- **НЕ** оставляйте в окружающей среде материалы, загрязняющие жидкости и отходы после выполнения операций по техобслуживанию, произведите их переработку согласно действующему законодательству.

7.2. ТАБЛИЦА ИНТЕРВАЛОВ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ



Важно

Содержать машину в условиях предельной работоспособности, проводя плановое техническое обслуживание в соответствии с указаниями производителя. Правильное техническое обслуживание позволит обеспечить лучшие рабочие характеристики, более длительный срок службы, а также постоянное соблюдение требований по безопасности.

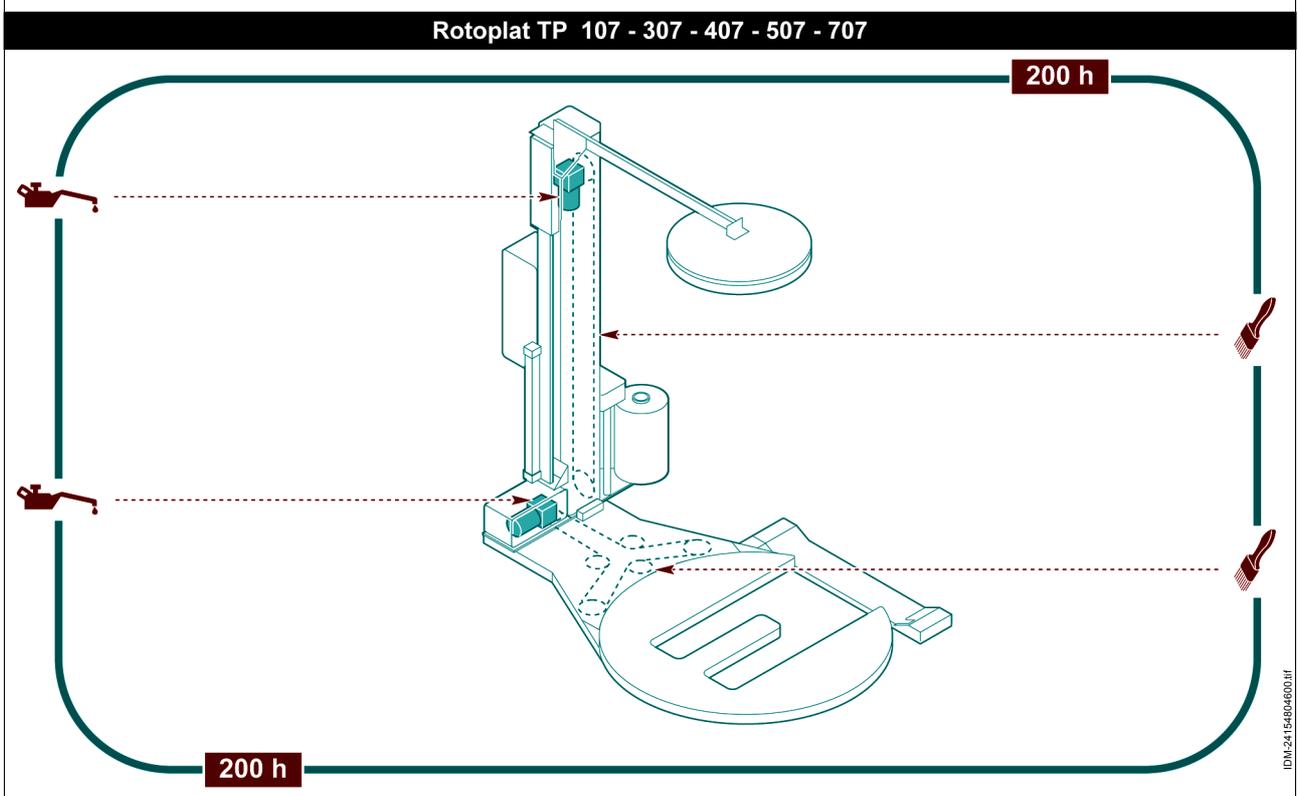
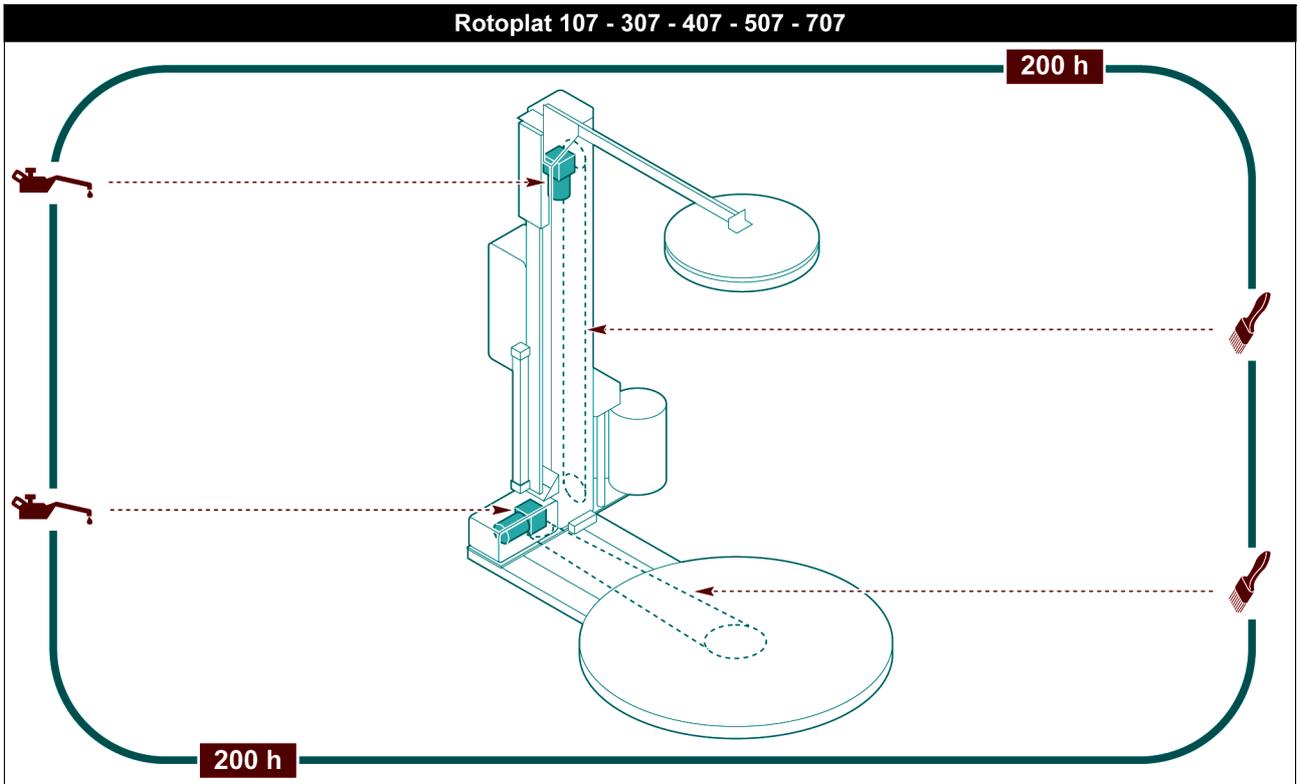
Таблица 7.1: Интервалы технического обслуживания

Частота	Компонент	Мера профилактики	Условия вмешательства	Ссылка
Каждые 40 часов	машина	Очистка	Чистить ветошью или струей воздуха	-
	Узел воздушного фильтра	Сброс конденсата	-	Смотри "Сброс конденсата"
		Чистка фильтра	Чистить струей воздуха и спиртом	Смотри "Чистка воздушного фильтра"
Каждые 200 часов	Обрезиненные валики	Очистка	Чистить спиртом	-
	Подъемная цепь	Смазка	-	Смотри "Схема точек смазки"
		Проверка натяжения	Отрегулировать	Смотри "регулировка цепи подъема каретки с рулоном"
	Цепь вращения стола	Смазка	-	Смотри "Схема точек смазки"
		Проверка натяжения	Отрегулировать	Смотри "регулировка цепи вращения стола"
	Редукторы и мотор-редукторы	Проверка уровня смазочного материала (1)	Если необходимо, добавить смазочный материал аналогичного типа.	Смотри "Таблица смазок"
Каждые 2000 часов	Подъемная цепь	Проверка износа	-	-
	Предохранительные устройства	Проверка эффективности	-	-
	Цепь вращения стола	Проверка износа	-	-
Каждые 5000 часов	Колеса поворотного стола	Замена	-	Смотри "Замена колес поворотного стола"
	Колеса поднятия каретки	Замена	-	-
	Редукторы и мотор-редукторы	Замена смазочного материала (1)	Использовать смазочные материалы с аналогичными характеристиками.	Смотри "Таблица смазок"

(1) По типу смазки редукторы и мотор-редукторы могут быть с консистентной смазкой, масляной смазкой или пожизненной смазкой. Добавление и/или замена смазочного материала не выполняются на редукторах с пожизненной смазкой.

7.3. СХЕМА ТОЧЕК СМАЗКИ

Смазывать части машины соблюдая указанные интервалы и методы.



IDM_241-548-0.fm

IDM_241-548-0001f

Символ и описание



Покрывать консистентной смазкой



Проверить уровень смазочного материала НЕ производить доливу и/или замену смазки в редукторах и моторредукторах с пожизненной смазкой.

7.4. ТАБЛИЦА СМАЗОК

Таблица 7.2: Характеристики смазочных материалов

Тип смазочного материала	Обозначение	Смазываемые части
минеральное масло	23°C а 50°C - 320 CST а 40°C	Зубчатый редуктор
	MELLANA OIL 320 IP	
	SPARTAN EP 320 ESSO	
	BLASIA 320 AGIP	
	MOBILGEAR 632 MOBIL	
	OMALA EP 320 SHELL	
	ENERGOL GR-XP 320 BP	
минеральное масло	32°C а 50°C - 460 CST а 40°C	Червячный редуктор
	MELLANA OIL 460 IP	
	SPARTAN EP 460 ESSO	
	BLASIA 460 AGIP	
	MOBILGEAR 634 MOBIL	
	OMALA EP 460 SHELL	
	ENERGOL GR-XP 460 BP	
смазка	TELESIA COMPOUND B IP	Зубчатый редуктор и червячный редуктор
	STRUCTOVIS P LIQUID KLUBER	
	TOTALCARTER SYOO TOTAL	
Синтетическо е масло	TELESIA OIL IP	
	SYNTHESO D 220 EP KLUBER	
	BLASIA S 220 AGIP	
Литиевая смазка	ALVANIA R2 SHELL	Подшипники с опорами
	HL 2 ARAL	
	ENERGREASE LS2 BP	
	BEACON 2 ESSO	
	MOBILIX MOBIL	
Синтетическо е масло	-5°C / +5°C VG 68 (SAE 20)	Цепь подъема каретки с рулоном
	+5°C / +25°C VG 100 (SAE 30)	
	+25°C / +45°C VG 150 (SAE 40)	Цепь вращения стола
	+45°C / +70°C VG 220 (SAE 50)	



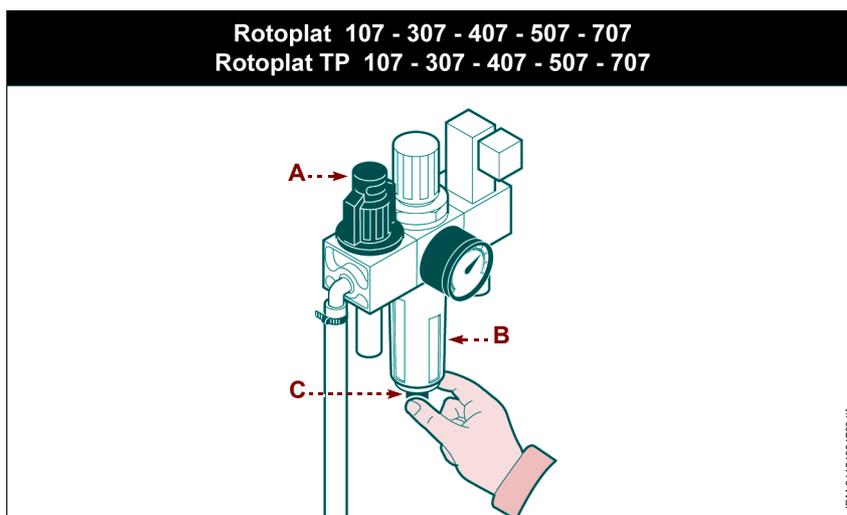
Важно

Не смешивайте масла различных марок или характеристик.

7.5. СБРОС КОНДЕНСАТА

Действуйте в указанном порядке.

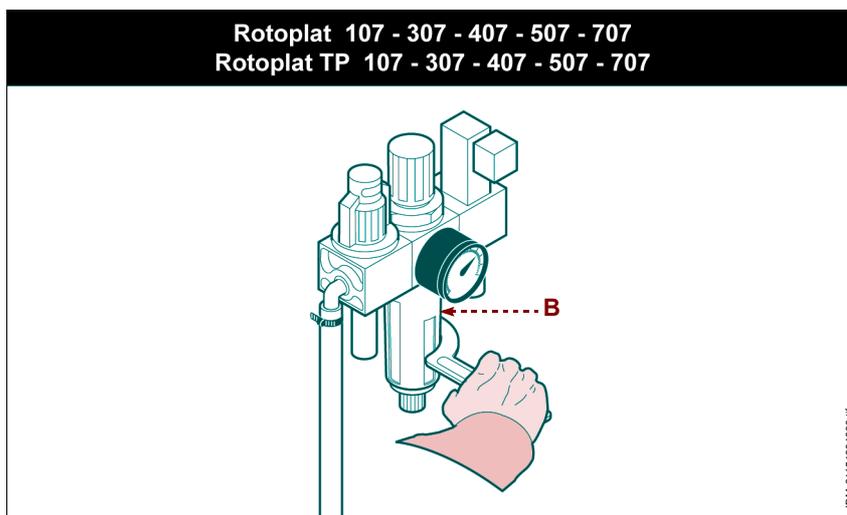
1. Закрывать вентиль (А) и проверить образование конденсата в чаше (В).
2. Открутить, при необходимости, клапан (С) для сброса конденсата.
3. Открутить, при необходимости, клапан (С) для сброса конденсата.
4. Прикрутить клапан на место (С).



7.6. ЧИСТКА ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА

Действуйте в указанном порядке.

1. Открутить чашу (В) специальным ключом.
2. Снять фильтр, почистить его сжатым воздухом и при необходимости, вымыть бензином или триэтином.
3. Установить фильтр на место и прикрутить чашу (В).



8.1. СООБЩЕНИЯ ОБ АВАРИЙНЫХ СИГНАЛАХ

В случае возникновения неисправностей во время работы, произойдет автоматический ступ машины и дисплей отобразит сообщение об аварии.

В таблице приводится перечень отображаемых сигналов, вид неисправности, их причины и возможные методы устранения.

**Важно**

Проведение этих работ требует наличия точной технической компетенции или опыта в определенной области, поэтому они должны выполняться квалифицированным персоналом с опытом работы в соответствующем специфическом секторе.

Таблица 8.1: Перечень аварийных сигналов

Обозначение	Неисправность	Причина	Устранение
E10	Аварийный сигнал фотозлемента погрузчика поддонов	Выявлено наличие препятствия на рампе для загрузки /выгрузки поддонов	Удалить препятствие и нажать кнопку "Сброс".
E11	Аварийный сигнал безопасности опускания каретки	Зафиксировано препятствие на пути опускания каретки с рулоном.	Удалить препятствие и нажать кнопку "Сброс".
E30	Аварийный сигнал главного инвертора	Перегрузка инвертора	Устранить причину перегрузки и нажать кнопку "Сброс".
E31	Аварийный сигнал инвертора каретки	Перегрузка инвертора	Устранить причину перегрузки и нажать кнопку "Сброс".
E32	Аварийный сигнал предварительного натяжения пленки	Перегрузка инвертора	Устранить причину перегрузки и нажать кнопку "Сброс".
E33	Аварийный сигнал натяжения пленки	Перегрузка инвертора	Устранить причину перегрузки и нажать кнопку "Сброс".
E41	Аварийный сигнал ошибки последовательной связи	Сбой в электронике	Обратиться в ремонтную службу
E42	Аварийный сигнал инициализации параметров цикла	Сбой в электронике	Обратиться в ремонтную службу

Таблица 8.1: Перечень аварийных сигналов

Обозначение	Неисправность	Причина	Устранение
E43	Аварийный сигнал инициализации параметров конфигурации машины	Сбой в электронике	Обратиться в ремонтную службу
E44	Аварийный сигнал СБРОС ПЛК	Сбой в электронике	Обратиться в ремонтную службу
E46	Аварийный сигнал ошибки последовательной связи (плата предварительного натяжения)	Сбой в электронике	Обратиться в ремонтную службу
E47	Аварийный сигнал ошибки последовательной связи (плата расширения ввода/вывода)	Сбой в электронике	Обратиться в ремонтную службу
E60	Аварийный сигнал разрыва/завершения пленки	Порвалась пленка или закончился рулон	Обратиться в ремонтную службу
E61	Аварийный сигнал блокировки стола	Неисправность или загромождение блокируют вращение стола	Устранить неисправность или удалить загромождение и нажать кнопку "Сброс"
E70	Аварийный сигнал не задействованной функции	С пульта управления выбрана функция, которая не активизирована для машины данного типа или заблокирована клавиатура	Выбрать на пульте управления другую функцию или разблокировать клавиатуру
E90	Аварийный сигнал низкого напряжения	Напряжение ниже минимально допустимого значения	Восстановить значение напряжения
E91	Аварийный сигнал высокого напряжения	Напряжение выше максимально допустимого значения	Восстановить значение напряжения

8.2. КОНТРОЛЬ ПО СВЕТОДИОДАМ

На иллюстрации показано расположение сигнальных светодиодов на электрической плате.

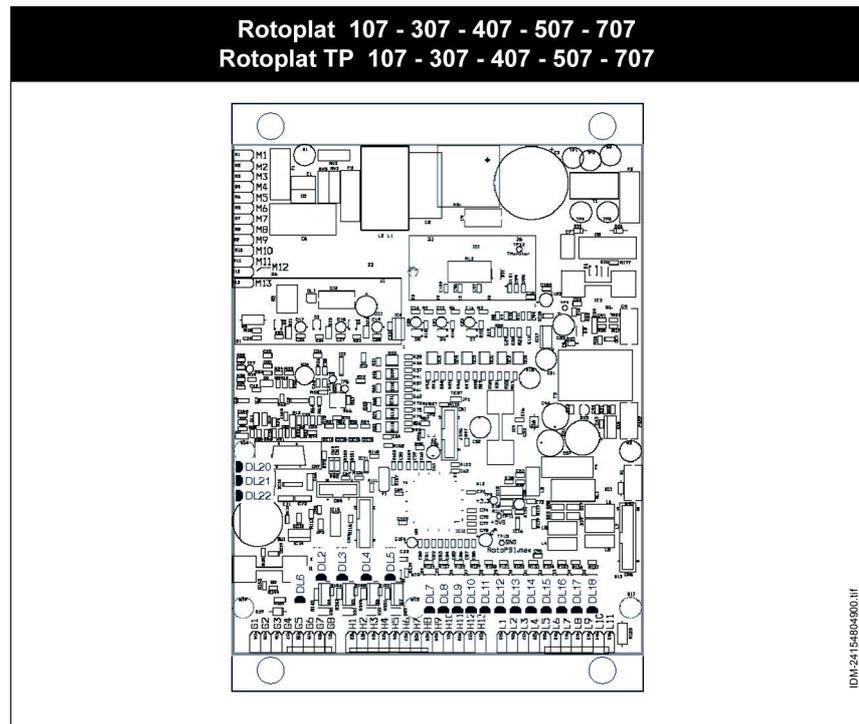


Таблица 8.2: Описание светодиодов

Ссылка		Описание
Светодиод	зажим	
DL2	G2	Отсутствует
DL3	G3	Не используется.
DL4	G7	Светодиод сигнализации состояния выхода подъема прижима
DL5	G8	Светодиод сигнализации состояния выхода спуска прижима
DL6	G4	Светодиод сигнализации состояния выхода сцепления
DL7	-	Светодиод сигнализации напряжения в сети 24Vdc
DL8	H2	Светодиод сигнализации состояния фотоэлемента конца продукта
DL9	H5	Светодиод сигнализации состояния стола в фазе
DL10	H7	Светодиод сигнализации состояния фотоэлемента подъемника (transpallet)
DL11	H10	Отсутствует
DL12	H12	Отсутствует
DL13	H13	Отсутствует
DL14	L1	Отсутствует
DL15	L5	Светодиод сигнализации аварийной ситуации при опускании каретки.
DL16	L6	Светодиод сигнализации состояния кнопки размотки пленки в ручном режиме
DL17	L7	Светодиод сигнализации состояния конечного выключателя вверху
DL18	L9	Светодиод сигнализации состояния конечного выключателя внизу
DL20	-	Светодиод сигнализации состояния выхода подъема каретки
DL21	-	Светодиод сигнализации состояния выхода спуска каретки
DL22	-	Светодиод сигнализации состояния выхода вращения стола

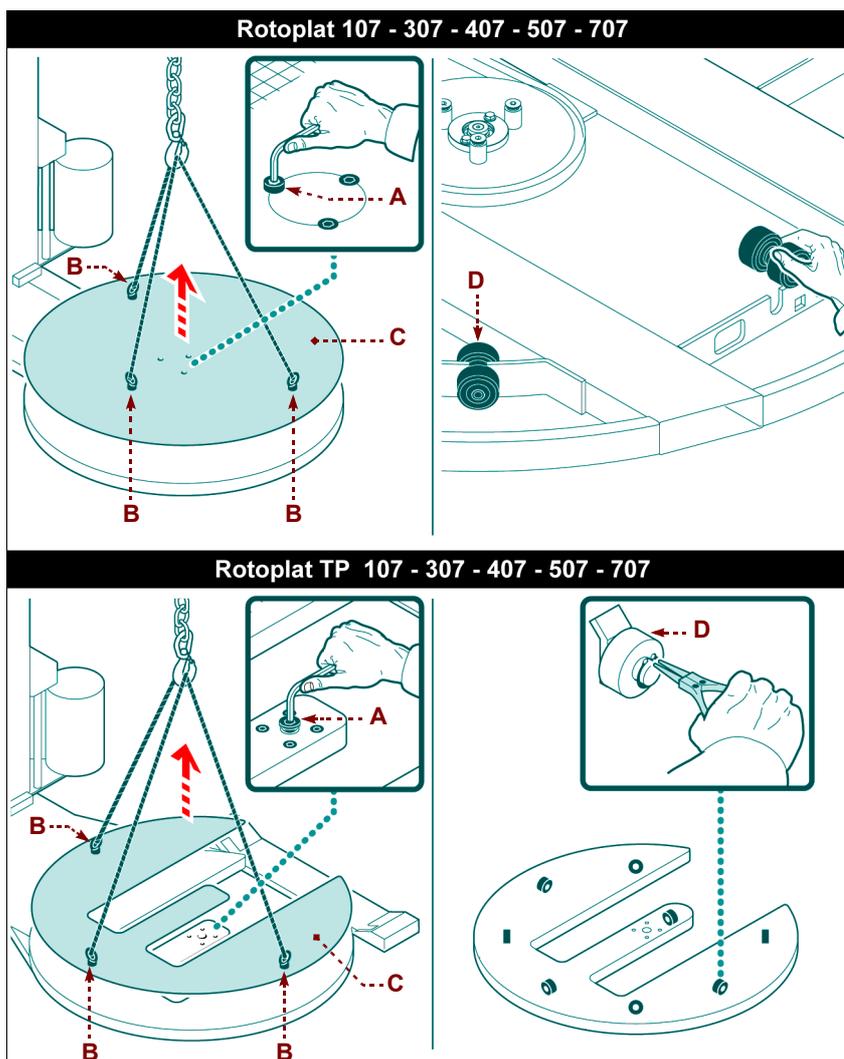
9.1. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАМЕНЕ КОМПОНЕНТОВ

- Уполномоченный персонал, перед выполнением операций, должен быть уверен в полном усвоении "Инструкций по эксплуатации".
- Производите операции по обслуживанию при действии всех устройств безопасности, используя предписанные СИЗ.
- Обозначьте прилегающие зоны и обеспечьте соответствующие условия безопасности, в соответствии с производственным законодательством, для предупреждения и уменьшения рисков.
- НЕ выполняйте операции не предусмотренные данным руководством, а обратитесь в Центр обслуживания уполномоченный изготовителем.
- НЕ оставляйте в окружающей среде материалы, загрязняющие жидкости и отходы после выполнения операций по техобслуживанию, произведите их переработку согласно действующему законодательству.
- Заменяйте компоненты ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫМИ ЗАПЧАСТЯМИ или с АНАЛОГИЧНЫМИ проектировочными и рабочими характеристиками.
Применение сходных, но неоригинальных запчастей может привести к несоответствующему нормативам ремонту, неправильной работе машины и материальному ущербу.
- Компоненты и/или средства безопасности должны замещаться ТОЛЬКО оригинальными запчастями во избежании снижения предусмотренного уровня безопасности.

9.2. ЗАМЕНА КОЛЕС ПОВОРОТНОГО СТОЛА

Действуйте в указанном порядке.

1. Отвинтить винты (A).
2. Установить анкерные болты (B) на поворотном столе (C).
3. Поднять стол и поместить его на пол.
4. Заменить колеса (D).
5. Поместить стол на основание и закрепить его винтами.



9.3. ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ПЕРВОЙ НЕОБХОДИМОСТИ

Здесь приводится перечень легкоизнашиваемых компонентов, которыми мы рекомендуем запастись во избежание долговременных простоев машины. Для оформления заказа обратитесь к диллеру, указав данные по каталогу запасных частей.

- 8 колеса на основании
- 8 колеса опоры каретки
- п. 1 Буфер тормоза ролика (Только для кареток бобинодержателей типа "FRD").
- п. 1 Сцепление каретки 1 (Только для кареток бобинодержателей типа "FS-PDS").
- п. 1 Приводной ремень (Только для кареток бобинодержателей типа "PDS-PVS").



Важно

Заменить изношенные компоненты, используя оригинальные запчасти. Использовать указанные в руководстве масла и консистентные смазки. Все обеспечит производительность установки и предусмотренный уровень безопасности.

9.4. ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПЕРЕРАБОТКА ЧАСТЕЙ МАШИНЫ

утилизация машины

- Отключить питание машины (электрическое, пневматическое и т.д.), для избежания её случайного запуска и разместить в месте доступном только персоналу.
- Опустошить системы, содержащие вредные вещества, в соответствии с действующим рабочим законодательством и нормативами по охране окружающей среде.

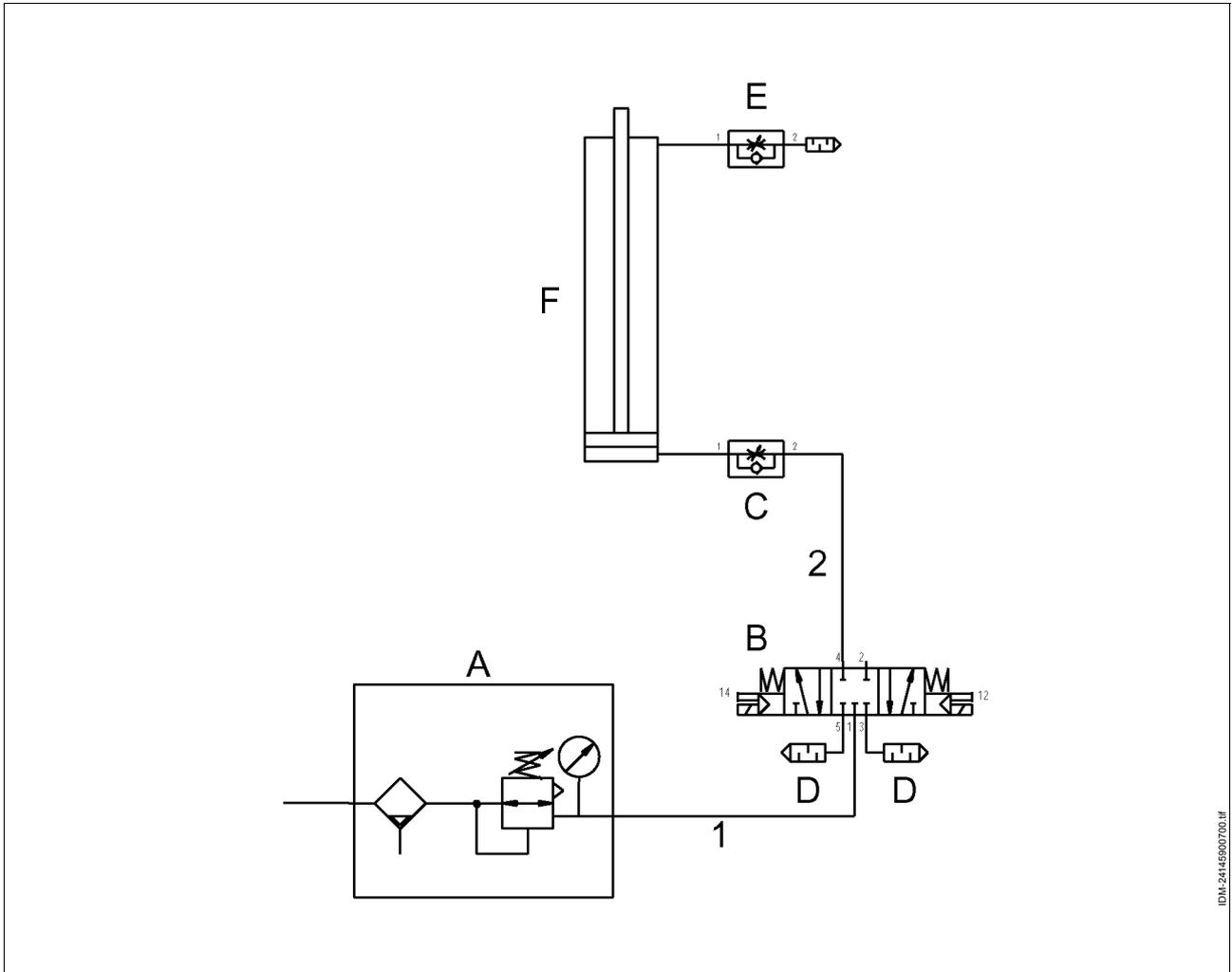
Переработка машины

- Переработка должна производиться уполномоченными центрами опытным персоналом, оснащённым соответствующими инструментами для работы в безопасных условиях.
- Персонал, проводящий переработку обязан определить возможные остаточные энергии и привести в действие "план безопасности" с целью избежания непредвиденных рисков.
- Компоненты должны быть разделены в зависимости от их химических и физических свойств с последующей дифференциальной переработкой согласно действующему законодательству.
- Опустошить системы, содержащие вредные вещества, в соответствии с действующим рабочим законодательством и нормативами по охране окружающей среде.

10.1. ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА

Пневматическая схема

Пневноцилиндр со штоком

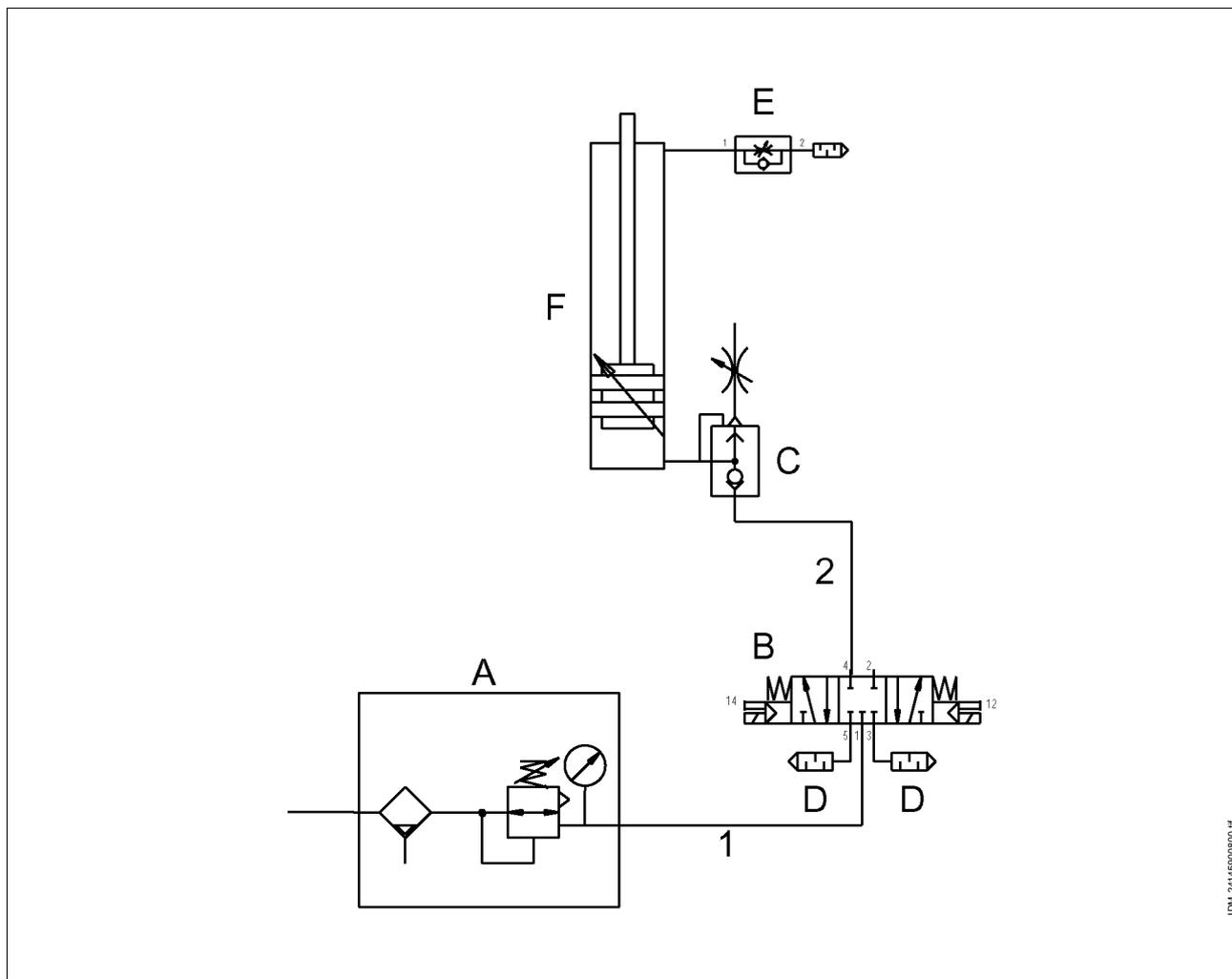


Условные обозначения

- A)** Узел фильтра/Регулятор
- B)** Электродвигатель
- C)** Регулятор потока
- D)** Глушитель
- E)** Регулятор сброса
- F)** Пневматический цилиндр прижима

Пневматическая схема

Пневмоцилиндр без штока



IDM-241-548-0.fm

Условные обозначения

- G)** Узел фильтра/Регулятор
- H)** Электродвигатель
- L)** Клапан быстрого сброса
- M)** Глушитель
- N)** Регулятор сброса
- P)** Пневматический цилиндр прижима