

CTT 215

Instrukcja obsługi



Ver. **D**

CYKLOP
INTERNATIONAL

100  **YEARS**
1912/2012



POLSKI

W całej instrukcji stosowane są następujące symbole w celu wskazania na szczególnie ważne informacje.



Oznacza szczególnie
ważne informacje



Zwraca uwagę na
szczególne zagrożenia.

Prawo do wprowadzania zmian technicznych zastrzeżone. Niniejszej instrukcji nie wolno kopiować ani inaczej powielać.
Zawartości instrukcji nie wolno zmieniać ani przekazywać osobom trzecim bez naszej pisemnej zgody. Wszelkie prawa zastrzeżone.
© Copyright Cyklop Teknik AB – Burseryd 2014- /mka

Deklaracja zgodności WE zgodnie z dyrektywą maszynową 2006/42/WE, Załącznik 2A

My:

Cyklop Teknik AB
Villstadsvägen 1
SE-330 26 Burseryd
nr rejestracji firmy 556224-0001

niniejszym oświadczamy na własną odpowiedzialność, że produkt:

Oznaczenie: Owijarka folią stretch CTT 215
Oznaczenie typu: 162150000-162159999
Numer maszyny: Od 140001 do 150999

- do której zastosowano stosowne części załącznika 1 dyrektywy dotyczące kluczowych wymogów zdrowia i bezpieczeństwa z zakresu projektowania maszyn i sporządzono odpowiednią dokumentację techniczną zgodnie z załącznikiem 7, paragraf A.
- Odpowiednie dokumenty dotyczące częściowo ukończonej maszyny zostaną przedstawione na uzasadnione żądanie władz krajowych.

Niniejsza deklaracja zgodności obejmuje następujące dyrektywy:

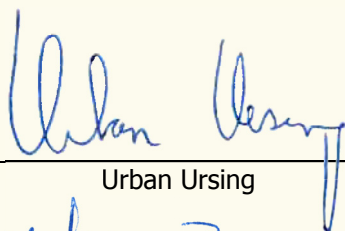
2006/42/WE Dyrektywa maszynowa, podstawowe przepisy bezpieczeństwa
2006/95/WE Dyrektywa niskonapięciowa (LVD)
2004/108/WE Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)

Zastosowano następujące zharmonizowane normy:

EN ISO 12100:2010 Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction
EN ISO 13849-1 Safety of machinery - Control Systems
EN 60204-1 Safety of machinery - Electrical equipment of machines

Burseryd, 2014-08-22

Miejsce i data(RR-MM-DD)



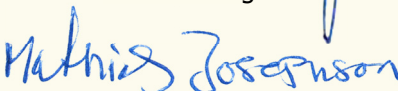
Urban Ursing

Dyrektor zarządzający

Stanowisko

Burseryd, 2014-08-22

Miejsce i data(RR-MM-DD)



Mattias Josephson

Odpowiedzialny
za dossier techniczne

Stanowisko

Cyklop Teknik AB
Villstadsvägen 1
SE-330 26 BURSERYD

CYKLOP
INTERNATIONAL

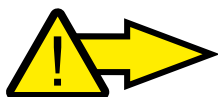
Ph: +46 (0)371 50800
Fax: +46 (0)371 50775
info@cykloptechnik.se
www.cykloptechnik.se

W niniejszej instrukcji opisano obsługę, bezpieczne użytkowanie, konserwację i regulację maszyny. UWAGA! Złącze sieciowe nie zostało dołączone do zestawu.

Konstrukcja i projekt maszyny pozwalają na bezpieczne użytkowanie i bezpieczną konserwację. Bezpieczeństwo zapewnia jedynie przeprowadzenie instalacji zgodnie z opisem w niniejszej instrukcji.

Oznaczenia ostrzegawcze przymocowane do maszyny należy utrzymywać w stanie zapewniającym ich czytelność. Jeśli oznaczenia są nieczytelne, należy je wymienić. Omówienia i lokalizacja są podane poniżej. Wygląd oznaczenia na maszynie może się nieznacznie różnić, ale znaczenie jest takie same.

Nr części: 400778



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Obrotnica obraca się w kierunku wskazanym strzałką.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Zespół porusza się w kierunkach wskazanych strzałką. Ryzyko zmiżdżenia.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Zespół porusza się w kierunkach wskazanych strzałką. Ryzyko zmiżdżenia. (Opcja: docisk)



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczne napięcie elektryczne.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Ryzyko zmiżdżenia.



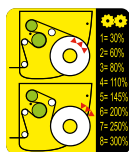
NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Ryzyko zmiżdżenia. (dla wersji wyposażonej w płytę podkową "HS")



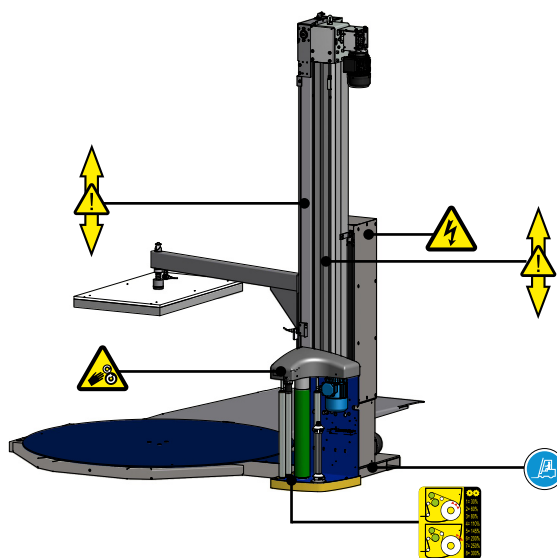
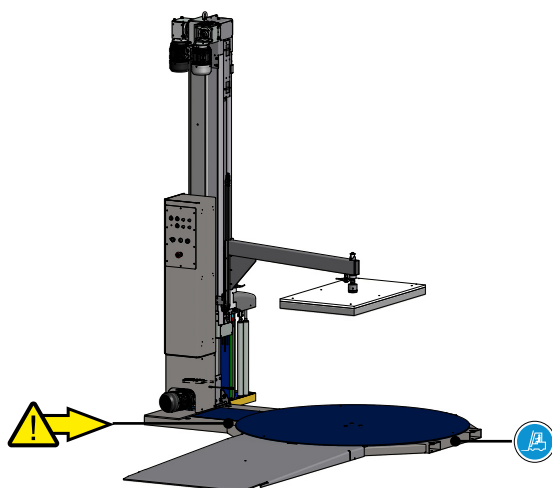
OBOWIĄZKOWE

Otwory na widły. Podnosić maszynę tutaj.



INFORMACJE

1. Nawijać folię termokurczliwą zgodnie z ilustracją.
2. Przełożenie przekładni.



Spis treści

	Rozdział	Strona
Konfiguracja maszyny		3
Deklaracja WE		4
Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa	1	6
Główne części maszyny	2	10
Szafka sterująca	3	11
• Podsumowanie i omówienie przycisków	3.1	11
• Podsumowanie programu	3.2	12
Obsługa maszyny	4	13
• Rozruch	4.1	13
• Założenie folii	4.2	13
• Ustawianie wstępnego rozciągnięcia folii	4.3	14
• Ustawienie napięcia folii	4.4	14
• Regulacja wysokości fotokomórki	4.5	15
• Uruchamianie maszyny	4.6	15
• Kalibracja ogniwa obciążnikowego	4.7	16
Pielęgnacja i codzienna konserwacja	5	17
• Czyszczenie	5.1	17
• Serwis i konserwacja	5.2	17
• Regularna konserwacja - standardowa maszyna	5.3	18
• Regularna konserwacja – opcjonalny docisk górny	5.4	19
Rozwiązywanie problemów	6	20
• Działania	6.1	20
• Kody alarmowe	6.2	20
Instalacja	7	21
• Transport	7.1	21
• Instalacja maszyny	7.2	21
• Wmurowanie pierścienia chroniącego podłogę	7.3	22
• Mocowanie rampy	7.4	23
• Przegląd zgodności wózków widłowych	7.5	24
Dane techniczne	8	25
• Standard	8.1	25
Rozmieszczenie części elektrycznych	9	26
• Standard	9.1	26
• Opcjonalny docisk górny	9.2	27
Uwagi	10	28
• Ustawienia programu	10.1	28

1. Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

INFORMACJE OGÓLNE

Projekt i budowa maszyny pozwala na bezpieczne używanie i konserwację. Stwierdzenie to jest prawdziwe pod warunkiem, że instalacja została przeprowadzona, jak opisano w tej instrukcji. Każda osoba pracująca z tą maszyną powinna przeczytać ten podręcznik i przestrzegać instrukcji. Klient jest odpowiedzialny za zadbanie, żeby instrukcje były znane personelowi.

W niektórych krajach i niektórych firmach wymagane jest przestrzeganie większej liczby przepisów bezpieczeństwa, głównie odnoszących się do personelu. Ta dokumentacja nie bierze pod uwagę takich firmowych lub krajowych wytycznych. Dane techniczne w tym podręczniku powinny być wystarczającą podstawą do decyzji w sprawie lokalnych przepisów bezpieczeństwa. Skonsultować się z właściwymi władzami lub firmowymi specjalistami ds. bezpieczeństwa.

Ta dokumentacja rozróżnia "normalną eksploatację" (patrz rozdział 3-4 Praca maszyny) i "inne prace" (patrz rozdział 5 Utrzymanie i codzienna konserwacja). Powodem tego są różne wymagania wobec operatorów i personelu serwisowego, zwłaszcza pod względem bezpieczeństwa.

Łatwiejsze czynności konserwacyjne, jak opisano w rozdziale 4, mogą być również przeprowadzane przez operatorów. Czynności konserwacyjne opisane tylko w rozdziale 5 mogą być przeprowadzane wyłącznie przez personel serwisowy o odpowiednich umiejętnościach.

BEZPIECZEŃSTWO

Należy przestrzegać następujących reguł: W pobliżu instalacji nie powinny znajdować się dzieci ani zwierzęta. Jedynie pracownicy, którzy przeczytali i zrozumieli ten podręcznik, mogą pracować z tą maszyną. Nie wykonywać żadnych czynności na maszynie, kiedy pracuje ona lub jest włączona. Ostrzeżenie! Nawet jeśli maszyna nie pracuje, może być włączona. Nie wolno usuwać ani wyłączać urządzeń zabezpieczających. Wszelkie zabezpieczenia elementów elektrycznych i mechanicznych muszą być właściwie zainstalowane, kiedy instalacja pracuje. Urządzenia zabezpieczające są istotne dla bezpieczeństwa w środowisku roboczym. Dlatego też jest ściśle zakazane ignorowanie lub omijanie ich w jakikolwiek sposób. Miejsce pracy należy utrzymywać czyste i bez niepotrzebnych przedmiotów. Upewnić się, czy oświetlenie w miejscu pracy jest odpowiednie.

NIEUPRAWNIONE UŻYCIĘ

Niektóre sposoby użycia mogą prowadzić do niepotrzebnego zagrożenia bezpieczeństwa ze względu na ich niezgodność z danymi technicznymi maszyny i dlatego są niedopuszczalne. Nie wolno:

- owijać palet niespełniających wymogów technicznych
- owijać towarów na paletach, które przekraczają maksymalny dopuszczalny ciężar
- owijać towarów na paletach, które nie zostały odpowiednio ułożone. Należy pamiętać, że nawet jeśli ułożenie towarów wygląda na odpowiednie, opakowania nadal mogą spaść z innych powodów.
- owijać palet w złym stanie
- owijać palet, które wystają poza obręb obrotu stołu
- ignorować wymogów technicznych instalacji
- owijać niezapakowanej żywności

UŻYTKOWNICY

Operatorzy

Operatorem maszyny może być każda dorosła osoba, która przeczytała i zrozumiała treść rozdziałów 1-4. Nie wymaga się od operatorów żadnej specjalnej wiedzy. Operatorzy maszyny są przeszkoleni przez pracowników firmy Cyklop lub autoryzowanych sprzedawców firmy Cyklop.

Do normalnych zadań operatora należą:

- eksploatacja maszyny
- codzienna standardowa konserwacja. Oznacza to na przykład czyszczenie fotokomórek - nie mogą być wykonywane żadne większe zadania.
- dbanie, by nie wystąpiły niebezpieczne sytuacje.
- utrzymywanie czystego i pozbawionego niepotrzebnych przedmiotów miejsca pracy.

Serwis

Wymagane są specjalne umiejętności, doświadczenie i/ lub przeszkolenie. Personel serwisowy powinien być również dobrze zaznajomiony z treścią całej tej dokumentacji. Zazwyczaj do serwisu należą następujące typy zadań:

- konserwacja instalacji
- naprawa usterek
- wsparcie operatorów

Personel serwisowy po naprawieniu błędu powinien przywrócić maszynę do oryginalnego stanu. Należy mieć na uwadze względy bezpieczeństwa, co oznacza, na przykład, ponowną instalację zatyczek zabezpieczających, a także przywrócenie przełącznika bezpieczeństwa do jego pierwotnego położenia. Jeśli serwisant z własnej inicjatywy wprowadza zmiany do instalacji, klient traci prawo do roszczeń gwarancyjnych w razie jakichkolwiek problemów wynikających z takiej zmiany.

ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

Niektóre środki ochrony osobistej nie muszą być stosowane przez operatorów maszyny. Jednakże pewne środki są zalecane. Na przykład buty ze stalowymi czubkami, ochrona słuchu itd. Jednak niektóre wykorzystywane produkty mogą wymagać środków ochrony - zapoznać się z dokumentacją tych urządzeń. Podczas pracy z arkuszami metalu należy stosować pewne środki zapobiegawcze, aby uniknąć obrażeń, np. ran rąk i podobnych. Podczas przeprowadzania serwisu należy przestrzegać lokalnych przepisów bezpieczeństwa. Omówić bezpieczeństwo osobiste z firmowym specjalistą ds. bezpieczeństwa.

Cała instalacja została zaprojektowana i przetestowana do pracy z określonymi substancjami. Stosowanie substancji innych niż określone może powodować nieprzewidziane zagrożenia. Producent nie przyjmuje odpowiedzialności za komplikacje wynikające ze stosowania substancji innych niż określone.

TRANSPORTOWANIE

Transport instalacji po drodze publicznej może wymagać przestrzegania lokalnych przepisów. Skonsultować się z krajowymi i lokalnymi władzami w sprawie takich przepisów i konieczności starania się o zezwolenie.

KWESTIE DOTYCZĄCE OCHRONY ŚRODOWISKA

Potencjalne zagrożenia dla środowiska są związane, na przykład, z olejem, smarem i detergentami. Substancje tego typu należy utylizować zgodnie z krajowymi przepisami dotyczącymi ochrony środowiska.

UTYLIZACJA MASZINY/ INSTALACJI

Przy utylizacji maszyny należy przestrzegać lokalnych przepisów dotyczących ochrony środowiska. Maszyna zawiera tylko takie materiały, które mogą być podane do powszechnej wiadomości. Wszystkie materiały wykorzystane w czasie produkcji maszyny były w stanie umożliwiającym utylizację w bezpieczny dla środowiska sposób i bez ryzyka zranienia osób.

KATASTROFY

Katastrofy obejmują pożar, powódź i podobne zdarzenia. Nie ma specjalnych zasad postępowania w przypadku katastrof.

Gaszenie pożaru może odbywać się zgodnie ze zwykłymi normami.

Obsługa podstawowa

Przed użyciem należy uważnie przeczytać podręcznik i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa. Podręcznik dla operatora należy przechowywać gotowy do użycia w pobliżu maszyny. Tu należy umieścić odstępy czasowe konserwacji i kontroli.

Maszyna/ instalacja może być używana tylko w technicznie doskonałych warunkach zgodnie z przeznaczeniem i z instrukcjami przedstawionymi w instrukcji obsługi, a także wyłącznie przez osoby świadome zagadnień bezpieczeństwa i w pełni świadome zagrożeń związanych z eksploatacją maszyny/ instalacji. Dlatego też wszelkie zakłócenia funkcjonowania, zwłaszcza wpływające na bezpieczeństwo maszyny/ urządzenia, należy niezwłocznie korygować.

Maszynę/ instalację można eksploatować tylko zgodnie z przeznaczeniem.

Środki organizacyjne

Poza przekazaniem instrukcji obsługi należy obserwować użytkownika i poinstruować go odnośnie wszelkich innych mających ogólnie zastosowanie prawnych i innych obowiązkowych przepisach istotnych dla zapobiegania wypadkom i ochrony środowiska. Te obowiązkowe przepisy mogą również dotyczyć obchodzenia się z niebezpiecznymi substancjami, wydawania i/ lub noszenia wyposażenia ochrony osobistej lub przepisów drogowych.

Z przyczyn bezpieczeństwa długie włosy muszą być związane z tyłu lub zabezpieczone w inny sposób, odzież musi być przylegająca i nie wolno nosić biżuterii, np. pierścionków. Pochwycenie przez maszynę lub zaczepienie pierścionkiem o ruchome części mogą powodować obrażenia.

Należy używać wyposażenia ochronnego wszędzie tam, gdzie wymagają tego warunki lub prawo.

Przestrzegać wszelkich instrukcji bezpieczeństwa i ostrzeżeń znajdujących się na maszynie/ instalacji.

Zwrócić uwagę, aby instrukcje dotyczące bezpieczeństwa i ostrzeżenia dołączone do maszyny były zawsze kompletne całkowicie czytelne. W razie modyfikacji istotnych dla bezpieczeństwa lub zmian w działaniu maszyny/ instalacji podczas eksploatacji należy natychmiast zatrzymać maszynę / instalację i zgłosić zakłócenie działania kompetentnym władzom/ osobom.

Nigdy nie wprowadzać modyfikacji, dodatków ani przekształceń, które mogą wpływać na bezpieczeństwo, bez zezwolenia dostawcy. Dotyczy to także instalacji i regulacji zabezpieczeń oraz zaworów, jak również spawów elementów konstrukcyjnych.

Części zamienne muszą być zgodne z wymogami technicznymi określonymi przez producenta. Części zamienne pochodzące od producentów oryginalnego wyposażenia spełniają je.

Nigdy nie modyfikować oprogramowania ani programowalnych systemów sterowania.

Wymieniać przewody hydrauliczne w wymaganych i właściwych przedziałach czasu, nawet jeśli nie wykryto defektów ważnych ze względów bezpieczeństwa.

Do wykonania czynności konserwacyjnych absolutnie nieodzowne są gotowe do użycia narzędzia i sprzęt warsztatowy dostosowany do zadania.

Personel musi znać rozmieszczenie i sposób użycia gaśnic.

Przestrzegać wszelkich procedur ostrzegania o pożarze i zwalczania pożaru.

Urządzenia zapobiegające wypadkom, które nie są zawarte w dostawie, jak osłona zabezpieczająca, mają być zapewnione przez klienta zgodnie z lokalnymi przepisami bezpieczeństwa.

Dobór i szkolenie personelu

Wszelkie prace związane z maszyną / instalacją muszą być wykonywane wyłącznie przez odpowiedzialny personel. Należy przestrzegać ustawowego ograniczenia wieku.

Zatrudniać tylko wyszkolony i poinstruowany personel i w jasny sposób przydzielić obowiązki personelowi zajmującemu się eksploatacją, regulacją, konserwacją i naprawami.

Zadbać, aby tylko uprawniony personel pracował przy maszynie.

Określić obowiązki operatora maszyny - przy uwzględnieniu przepisów drogowych - dając operatorowi prawo do odrzucania instrukcji od stron trzecich, które nie są zgodne z zasadami bezpieczeństwa.

Nie zezwalać osobom, które mają być przeszkolone lub poinstruowane, lub osobom biorącym udział w ogólnym szkoleniu na pracę przy maszynie/ instalacji bez stałego nadzoru doświadczonej osoby.

Praca z instalacją elektryczną i wyposażeniem maszyny/ instalacji może być wykonywana tylko przez elektryka o odpowiednich umiejętnościach lub przez przeszkolone osoby pod nadzorem i kierownictwem elektryka o odpowiednich umiejętnościach oraz zgodnie z zasadami inżynierii elektrycznej oraz z przepisami.

Praca ze sprzętem gazowym (odbiorniki gazu) może być wykonywana tylko przez specjalnie przeszkolony personel.

Praca z instalacją hydrauliczną może być wykonywana tylko przez personel posiadający specjalną wiedzę i doświadczenie w zakresie sprzętu hydraulicznego.

Instrukcje bezpieczeństwa rządzące poszczególnymi fazami eksploatacyjnymi

Unikać trybów eksploatacyjnych, które mogą zagrozić bezpieczeństwu.

Podjąć konieczne środki, aby zapewnić, że maszyna jest używana wyłącznie w stanie bezpiecznym i niezawodnym. Eksploatować maszynę tylko wtedy, gdy wszystkie urządzenia ochronne i zabezpieczające, takie jak zdejmowane urządzenia zabezpieczające, wyposażenie wyłączania awaryjnego, dźwiękowe elementy ostrzegawcze i wyciągi, znajdują się na swoim miejscu i w pełni funkcjonują.

Przynajmniej raz podczas zmiany sprawdzić maszynę/ instalację pod kątem widocznych uszkodzeń i usterek. Wszelkie zmiany (w tym zmiany w działaniu maszyny) niezwłocznie zgłaszać kompetentnej organizacji/ osobie. Jeśli to konieczne, natychmiast zatrzymać maszynę i zablokować ją.

W razie nieprawidłowego działania należy natychmiast zatrzymać maszynę/ instalację i zablokować ją. Natychmiast usuwać usterki, jeśli wystąpią.

Przed uruchomieniem lub wprawieniem maszyny/ instalacji w ruch upewnić się, że nie zagraża to żadnej osobie.

Nigdy nie wyłączać ani nie usuwać urządzeń zasysających i wentylacyjnych, kiedy maszyna jest eksploatowana.

Krótko poinstruować operatorów przed rozpoczęciem specjalnych działań i prac konserwacyjnych oraz wyznaczyć osobę do nadzorowania tych czynności.

Należy się upewnić, że miejsce konserwacji jest odpowiednio zabezpieczone! Jednostki podnoszące muszą zostać zabezpieczone za pomocą mechanicznych zabezpieczeń przed opadaniem (zacisków) przed wejściem na maszynę!

Jeśli maszyna/ instalacja jest całkowicie wyłączona w celu wykonania prac konserwacyjnych lub naprawczych, należy ją zabezpieczyć przed przypadkowym uruchomieniem przez: – zablokowanie głównych elementów sterowania i usunięcie kluczyka zapłonowego i/ lub - opatrzenie głównego przełącznika oznakowaniem ostrzegawczym.

Przeprowadzać prace konserwacyjne i naprawcze, tylko jeśli maszyna jest umiejscowiona na stabilnym i równym podłożu oraz została zabezpieczona przed przypadkowym ruchem i przechyleniem!

Aby uniknąć ryzyka wypadków, pojedyncze części i duże zespoły wymontowane w celu wymiany powinny zostać ostrożnie przymocowane do sprzętu do podnoszenia i zabezpieczone. Używać tylko dopasowanego i będącego w doskonałym stanie sprzętu do podnoszenia i systemów zawieszonych o odpowiednim udźwigu. Nigdy nie pracować ani nie stać pod zawieszonymi ładunkami!

Mocowanie ładunków i instruowanie operatorów dźwigów powinno się powierzać tylko doświadczonym osobom. Osoba dająca instrukcje powinna znajdować się w zasięgu wzroku i słuchu operatora.

W celu przeprowadzania prac na wysokościach zawsze należy używać specjalnie do tego przeznaczonych lub inaczej zabezpieczonych drabin i platform roboczych. Nigdy nie używać części maszyny do wspinania się. Nosić uprząż zabezpieczającą podczas przeprowadzania prac konserwacyjnych na większych wysokościach. Wszelkie uchwyty, stopnie, poręcze, platformy, podesty i drabiny utrzymywać wolne od brudu, śniegu i lodu.

Oczyścić maszynę, zwłaszcza łączenia i jednostki gwintowane, z wszelkich śladów oleju, paliwa i konserwantów przed przeprowadzeniem konserwacji/ napraw. Nigdy nie używać agresywnych detergentów. Używać niepozostawiającego włókien czyszczywa.

Przed czyszczeniem maszyny wodą, strumieniem pary (czyszczenie pod wysokim ciśnieniem) lub detergentami należy przykryć lub zakleić taśmą wszelkie otwory, które ze względów bezpieczeństwa i funkcjonalnych muszą być chronione przed wnikaniem wody, pary lub detergentu. Szczególnie ostrożnie należy obchodzić się z silnikami elektrycznymi i szafkami rozdzielczymi.

Zadbać podczas czyszczenia maszyny, aby czujniki temperatury systemu ostrzegania przeciwpożarowego i systemu przeciwpożarowego nie miały kontaktu z gorącymi środkami czyszczącymi, ponieważ może dojść do włączenia systemu przeciwpożarowego.

Po czyszczeniu usunąć wszystkie pokrywy i taśmy założone w tym celu.

Po czyszczeniu sprawdzić wszystkie przewody paliwowe, smarowe i hydrauliczne pod kątem przecieków, luźnych połączeń, oznak otarć i uszkodzeń. Wszelkie zauważone usterki muszą zostać usunięte niezwłocznie.

Zawsze należy dokręcić wszelkie połączenia śrubowe, które zostały poluzowane podczas konserwacji i napraw.

Wszelkie urządzenia zabezpieczające usunięte dla celów regulacji, konserwacji lub naprawy należy ponownie zamontować i sprawdzić niezwłocznie po zakończeniu prac konserwacyjnych i naprawczych.

Zadbać, aby wszelkie zużywające się lub wymienione części były utylizowane w bezpieczny sposób i przy minimalnym wpływie na środowisko.

Przed wprawieniem maszyny w ruch zawsze sprawdzić, czy wyposażenie dodatkowe zostało bezpiecznie schowane.

Unikać wszelkich działań, które mogą stworzyć ryzyko dla stabilności maszyny.

Nie stawać na przenośniku.

Ostrzeżenia o szczególnych zagrożeniach

Energia elektryczna

Używać jedynie oryginalnych bezpieczników o określonym natężeniu. Natychmiast wyłączyć maszynę/ instalację, jeśli wystąpi problem w systemie elektrycznym.

Prace dotyczące systemu elektrycznego lub sprzętu elektrycznego mogą być przeprowadzane tylko przez elektryka o odpowiednich umiejętnościach lub specjalnie przeszkolony personel pod kontrolą i kierownictwem takiego elektryka oraz zgodnie z odpowiednimi zasadami inżynierii elektrycznej.

Jeśli tak stanowią przepisy, zasilanie elektryczne tych części maszyn i instalacji, na których mają być przeprowadzone kontrole lub prace konserwacyjne i naprawcze, musi zostać odcięte. Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac sprawdzić części pozbawione zasilania pod kątem obecności prądu i uziemić je lub zewrzeć je poza zaizolowaniem przylegających części i elementów pod napięciem.

Wyposażenie elektryczne maszyny/ instalacji należy kontrolować i sprawdzać w regularnych odstępach czasu. Usterki takie jak luźne połączenia lub przepalone kable należy niezwłocznie usuwać.

Prace konieczne do wykonania na częściach i elementach pod napięciem należy przeprowadzać w obecności drugiej osoby, która może odciąć zasilanie w razie niebezpieczeństwa przez uruchomienie wyłącznika awaryjnego lub głównego przełącznika zasilania. Zabezpieczyć miejsce pracy czerwono-białą taśmą i oznaczeniem ostrzegawczym. Używać tylko izolowanych narzędzi.

Przed rozpoczęciem prac na zespołach wysokonapięciowych i po odcięciu zasilania kabel zasilający musi być uziemiony, a elementy takie jak kondensatory zwarte do uziemienia.

Sprzęt WYŁĄCZANIA AWARYJNEGO nie może być zmostkowany ani wyłączony z użytku.

Zamknąć obszar czerwono-białą taśmą i zawiesić oznaczenie ostrzegawcze. Używać tylko izolowanych przed napięciem narzędzi.

Aktywacja czujników może uruchomić niebezpieczne funkcje maszyny. Użyć osłon, ogrodzenia zabezpieczającego lub lekkich barier, aby zapobiegać wejściu. Ustawić znaki ostrzegawcze.

Podłączać lub odłączać wtyczki szybkiego odłączania tylko przy wyłączonym zasilaniu.

Wyposażenie hydrauliczne i pneumatyczne

Prace dotyczące wyposażenia hydraulicznego powinny być przeprowadzane przez osoby posiadające specjalistyczną wiedzę i doświadczenie w instalacjach hydraulicznych.

Regularnie sprawdzać wszystkie przewody, węże i połączenia śrubowe pod kątem przecieków i widocznych uszkodzeń. Natychmiast naprawiać uszkodzenia. Rozprysnięty olej może powodować obrażenia i pożar.

Rozhermetyzować wszystkie odcinki systemu i orurowanie pod ciśnieniem (instalacja hydrauliczna, instalacja sprężonego powietrza) zgodnie ze szczegółowymi instrukcjami danej jednostki przed przeprowadzeniem jakichkolwiek prac naprawczych.

Przewody hydrauliczne i sprężonego powietrza muszą być właściwie ułożone i umocowane. Sprawdzić, czy żadne z połączeń nie jest zamienione. Mocowania, długość i jakość węży muszą być zgodne z wymogami technicznymi.

Szum

Podczas eksploatacji wszystkie przegrody akustyczne muszą być zamknięte. Zawsze nosić zalecaną ochronę słuchu.

Substancje niebezpieczne dla ludzi i środowiska

Podczas pracy z olejem, smarem i innymi substancjami chemicznymi przestrzegać przepisów bezpieczeństwa związanych z danym produktem. Zachować ostrożność podczas pracy z gorącymi materiałami zużywalnymi (ryzyko poparzenia)!

Maszyna w ruchu

Do ładunku używać tylko sprzętu do podnoszenia i urządzeń o odpowiedniej ładowności. Wyznaczyć kompetentną osobę do dawania sygnałów podczas operacji podnoszenia. Maszynę i wyposażenie podnosić we właściwy sposób, używając odpowiedniego sprzętu do podnoszenia i wyłącznie zgodnie z instrukcjami eksploatacji (punkty mocowania urządzeń do podnoszenia itd.).

Używać wyłącznie odpowiednich środków transportu o adekwatnym obciążeniu. Nie stać ani nie pracować pod zawieszonymi ładunkami. Bezpiecznie mocować ładunki, używając odpowiednich punktów mocowania.

Przed lub niezwłocznie po zakończeniu działań związanych z ładowaniem maszyny/ instalację należy zabezpieczyć, używając zalecanych/ dostarczonych urządzeń, przed przypadkowymi zmianami położenia, jak również należy opatrzyć maszynę/ instalację znakiem ostrzegawczym.

Przed rozpoczęciem ponownej eksploatacji maszyny/ instalacji należy we właściwy sposób usunąć te urządzenia. Ostrożnie założyć ponownie i zamocować wszystkie usunięte dla celów transportu części przed rozpoczęciem ponownej eksploatacji maszyny/ instalacji.

Odciąć zewnętrzne zasilanie maszyny lub instalacji, nawet jeśli wprowadzono tylko niewielkie zmiany miejsca. Ponownie podłączyć we właściwy sposób maszynę do zasilania przed rozpoczęciem ponownej eksploatacji.

2. Główne części maszyny

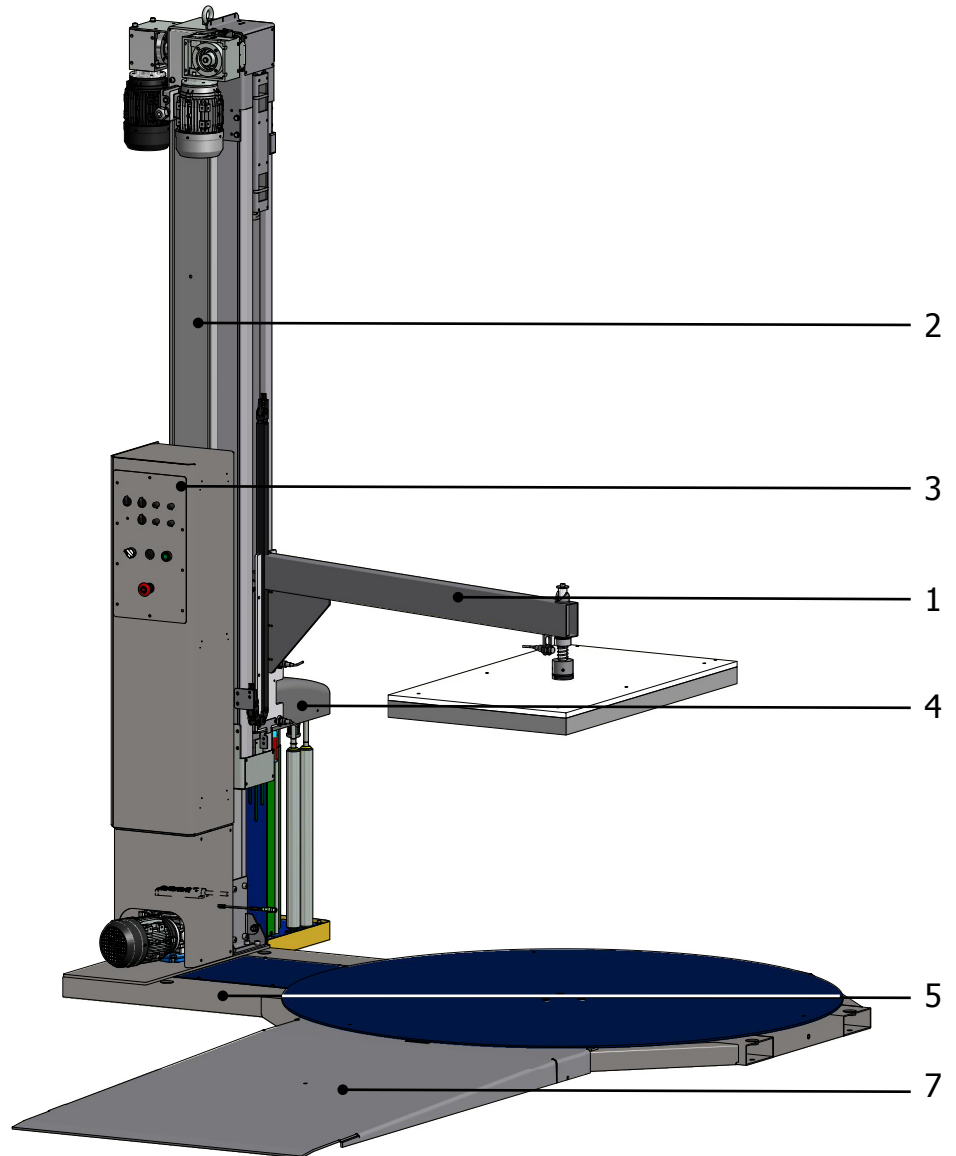
1. Docisk (opcja)
2. Maszt
3. Szafka sterująca
4. Wózek folii stretch
5. Korpus
6. Moduły wagowe (opcjonalne, niewidoczne na ilustracji. Umiejscowione pod podstawą)
7. Rampa podjazdowa (opcja)

Akcesoria

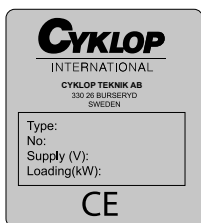
Ostrze (łabędzia szyja)

Instrukcja obsługi

Skrócona instrukcja obsługi

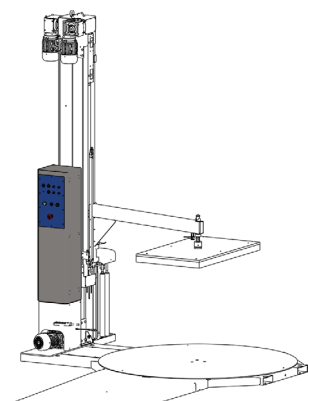


Płyta maszyny jest przymocowana do masztu.



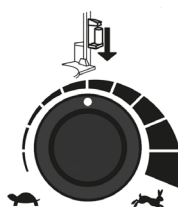
3. Szafka sterująca

3.1 GL 215 PODSUMOWANIE I OMÓWIENIE PRZYCISKÓW



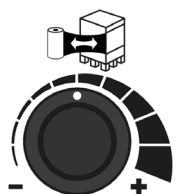
Prędkość wózka (pokrętko)

Płynna regulacja prędkości wózka z folią do dołu.



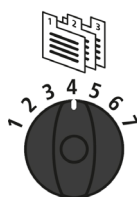
Napięcie folii (pokrętko)

Płynny wybór napięcia folii między zespołem a towarami na palecie.



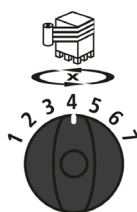
Wybierak programu (przełącznik obrotowy)

Wybór programów 1 do 7.



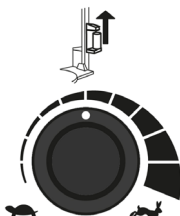
Wybór górnego owijania (przełącznik obrotowy)

Wybór liczby warstw owijania górnej części towarów, 1-7 obrotów.



Prędkość wózka (pokrętko)

Płynna regulacja prędkości wózka z folią do góry.



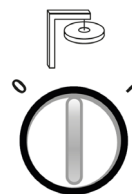
Wskaźnik zasilania (kontrolka)

Włączenie/wyłączenie maszyny. Jeśli ta kontrolka świeci, maszyna jest włączona.



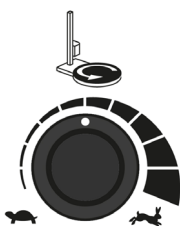
Wybór górnej płyty (przełącznik obrotowy)

Pozycja 1 = użycie górnej płyty. (ma zastosowanie, tylko gdy maszyna jest wyposażona w opcjonalną górną płytę).



Prędkość talerza (pokrętko)

Płynna regulacja prędkości obrotów talerza.



Start (przycisk)

Uruchamianie maszyny.



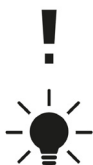
Pauza (przycisk)

Wstrzymanie cyklu folii.



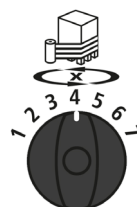
Kontrolka (LED)

Informuje o stanie pracy i podaje kody alarmowe.



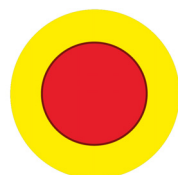
Wybór dolnego owijania (przełącznik obrotowy)

Wybór liczby warstw owijania dolnej części towarów, 1-7 obrotów.



Wyłącznik awaryjny (przycisk)

Nacisnąć ten przycisk, aby zatrzymać maszynę w sytuacji awaryjnej. **UWAGA: Wolno używać tylko w sytuacjach awaryjnych. Nieuzasadnione użycie może uszkodzić przekładnię obrotnicy.**



3.2 PODSUMOWANIE PROGRAMU

- 1 Ten program służy głównie do sytuacji, gdy wymagana jest duża wydajność lub do towarów wymagających minimalnej ilości folii, ponieważ nakładanie folii kończy się na górze palety.**
 1. Nacisnąć przycisk uruchamiania.
 2. Talerz obrotowy zacznie się obracać się ze średnią prędkością.
 3. Po ok. połowie obrotu rozpoczyna się wstępne rozciąganie i prędkość obrotnicy wzrasta do wcześniej ustawionej wartości.
 4. Po odliczeniu (ustawionej wcześniej) liczby dolnych warstw wózek z folią zaczyna się podnosić.
 5. Kiedy fotokomórka na wózku z folią znajdzie się powyżej palety, wózek zatrzyma się po ok. 1 sekundzie.
 6. Po odliczeniu (ustawionej wcześniej) liczby górnych warstw prędkość talerza obrotowego spada do niskiej prędkości, po czym talerz obrotowy zatrzymuje się w położeniu wyjściowym.
 7. Folia jest odcinana ręcznie a wózek z folią opuszcza się z powrotem po wciśnięciu przycisku uruchamiania.
- 2 Ten program jest stosowany do "normalnych" towarów na palecie, ponieważ folia jest zakładana od góry i od dołu.**
 1. Nacisnąć przycisk uruchamiania.
 2. Talerz obrotowy zacznie się obracać się ze średnią prędkością.
 3. Po ok. połowie obrotu rozpoczyna się wstępne rozciąganie i prędkość obrotnicy wzrasta do wcześniej ustawionej wartości.
 4. Po odliczeniu (ustawionej wcześniej) liczby dolnych warstw wózek z folią zaczyna się podnosić.
 5. Kiedy fotokomórka na wózku z folią znajdzie się powyżej palety, wózek zatrzyma się po ok. 1 sekundzie.
 6. Po odliczeniu (ustawionej wcześniej) liczby górnych warstw wózek z folią zaczyna się z powrotem opuszczać.
 7. Po dotarciu wózka z folią do dolnego położenia wózek zatrzymuje się i talerz obrotowy obraca się o około jeden obrót. Następnie jego prędkość spada do niskiej i talerz obrotowy zatrzymuje się w wyjściowym położeniu.
- 3 Ten program jest stosowany do "normalnych" towarów na palecie, ponieważ folia jest zakładana od góry i od dołu.**

Program nr 3 to kopia programu 2, z tą różnicą, że liczba górnych i dolnych warstw jest podwojona. Oznacza to, że można nawinąć do 14 warstw górnych i dolnych.
- 4 Ten program jest przeznaczony do zapewniania dodatkowej ochrony produktów na palecie przed wodą, pozwalając na wolne podnoszenie się podnośnika, co zapewnia częściowe nakładanie na siebie warstw folii, przy czym wyższa warstwa nachodzi na niższą. Górna warstwa zostaje owinięta folią od wewnątrz i od zewnątrz.**
 1. Nacisnąć przycisk uruchamiania.
 2. Talerz obrotowy zacznie się obracać się ze średnią prędkością.
 3. Po ok. połowie obrotu rozpoczyna się wstępne rozciąganie i prędkość obrotnicy wzrasta do wcześniej ustawionej wartości.
 4. Po odliczeniu (ustawionej wcześniej) liczby dolnych warstw wózek z folią zaczyna się podnosić.
 5. Kiedy fotokomórka na wózku z folią znajdzie się powyżej palety, wózek zatrzyma się po ok. 1 sekundzie.
 6. Talerz obrotowy obraca się jeszcze o około 1½ obrotu.
 7. Wózek z folią opuszcza się o około 20 cm.
 8. Następnie jej prędkość spada do niskiej i talerz obrotowy zatrzymuje się w wyjściowym położeniu.
 9. Górna warstwa folii zostaje umieszczona ręcznie na palecie, po czym wciśnięty zostaje przycisk uruchamiania.
 10. Talerz obrotowy zaczyna się ponownie obracać. Jednocześnie wózek z folią zaczyna się podnosić, aż do uruchomienia fotokomórki, po czym zatrzymuje się.
 11. Po odliczeniu (ustawionej wcześniej) liczby górnych warstw wózek z folią zaczyna się z powrotem opuszczać.
 12. Po dotarciu wózka z folią do dolnego położenia wózek zatrzymuje się i talerz obrotowy obraca się o około jeden obrót. Następnie jego prędkość spada do niskiej i talerz obrotowy zatrzymuje się w wyjściowym położeniu.
- 5 Ten program służy do owijania folią dwóch palet, ustawionych jedna na drugiej.**
 1. Nacisnąć przycisk uruchamiania.
 2. Talerz obrotowy zacznie się obracać się ze średnią prędkością.
 3. Po ok. połowie obrotu rozpoczyna się wstępne rozciąganie i prędkość obrotnicy wzrasta do wcześniej ustawionej wartości.
 4. Po odliczeniu (ustawionej wcześniej) liczby dolnych warstw wózek z folią zaczyna się podnosić.
 5. Kiedy fotokomórka na wózku z folią znajdzie się powyżej palety, wózek zatrzyma się po ok. 1 sekundzie.
 6. Po odliczeniu (ustawionej wcześniej) liczby górnych warstw prędkość talerza obrotowego spada do niskiej prędkości, po czym talerz obrotowy zatrzymuje się w położeniu wyjściowym.
 7. Umieścić drugą paletę na pierwszej palecie i wcisnąć przycisk uruchamiania.
 8. Wózek z folią podniesie się nieznacznie i talerz obrotowy zacznie się obracać.
 9. Po ok. połowie obrotu rozpoczyna się wstępne rozciąganie i prędkość obrotnicy wzrasta do wcześniej ustawionej wartości.
 10. Po odliczeniu (ustawionej wcześniej) liczby dolnych warstw wózek z folią zaczyna się podnosić.
 11. Kiedy fotokomórka na wózku z folią znajdzie się powyżej palety, wózek zatrzyma się po ok. 1 sekundzie.
 12. Po odliczeniu (ustawionej wcześniej) liczby górnych warstw wózek z folią zaczyna się z powrotem opuszczać.
 13. Po dotarciu wózka z folią do dolnego położenia wózek zatrzymuje się i talerz obrotowy obraca się o około jeden obrót. Następnie jego prędkość spada do niskiej i talerz obrotowy zatrzymuje się w wyjściowym położeniu.
- 6 Można dostosować do potrzeb. (Opcja).**
- 7 Ten program służy do ustawiania czasu reakcji dla fotokomórki wykrywającej wysokość towarów.**

Uwaga! Nie służy do produkcji.

Ustawić czas reakcji, przestawiając przełącznik obrotowy dolnego owijania w różne położenia. Następnie wcisnąć i przytrzymać przycisk uruchamiania przez 5 sekund. Talerz obrotowy wykona jeden obrót, a nowy czas reakcji zostanie ustawiony.

1=0,4 sekundy (wartość standardowa), 2=0,7 s, 3=1 s, 4=1,3 s, 5=1,7 s, 6=2,1 s i 7=2,5 s.

4. Obsługa maszyny

4.1 ROZRUCH



- 1 Dopilnować, aby przycisk awaryjnego zatrzymywania nie był wciśnięty. **UWAGA:** Przycisku zatrzymania awaryjnego nie wolno używać do zatrzymywania maszyny, ponieważ nieuzasadnione użycie może uszkodzić przekładnię talerza obrotowego.



- 2 Przycisku resetowania należy użyć, jeśli coś znajduje się w niewłaściwym położeniu przed uruchomieniem maszyny. Wciśnij i przytrzymaj przycisk przez 3 sekundy aby ustawić talerz obrotowy i wózek z folią stretch do pozycji wyjściowej. Jeśli maszyna jest wyposażona w docisk, przemieści się on w górne położenie.



- 3 Umieścić towary na palecie pośrodku obrotnicy i przymocować folię do palety.
- 4 Wybrać, czy owijanie folią ma wykorzystywać górną płytę, ustawiając przełącznik obrotowy w położenie 1 (ma zastosowanie, tylko gdy maszyna jest wyposażona w górną płytę).



- 5 Ustawić żądany program przełącznikiem obrotowym.

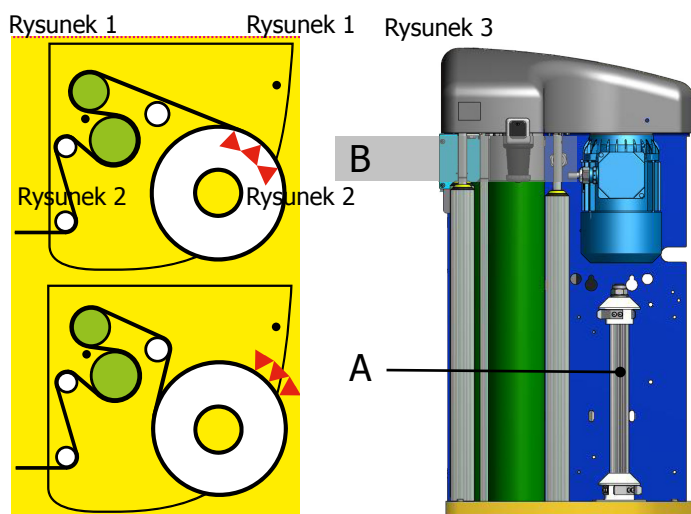


- 6 Patrz szczegółowy opis programów na następnej stronie.

- 7 Sprawdzić, czy wszystkie ustawienia są poprawne, a następnie nacisnąć przycisk uruchamiania. Maszyna zacznie pracować automatycznie zgodnie z ustawionym programem.

Odciąć folię i zabezpieczyć jej koniec pod pozostałą folią.

4.2 ŁADOWANIE FOLII



UWAGA: Jeśli maszyna znajduje się w zimnym miejscu i jest wyposażona w opcję pracy w temperaturze -6° lub -28° , należy pamiętać, że folia w momencie użycia musi mieć temperaturę taką, jak otoczenie. Należy umieścić folię w pomieszczeniu, w którym jest maszyna, na co najmniej 24 h przed użyciem.

1. Sprawdzić, która strona folii jest lepka. Jeśli zewnętrzna strona folii jest lepka (najczęściej), folia musi się obracać przeciwnie do wskazówek zegara (Rysunek 2), a jeśli lepka jest wewnętrzna strona, folia musi się obracać zgodnie do wskazówek zegara (Rysunek 1).
2. Założyć nową rolkę folii, nasuwając ją na walec (A). **UWAGA: Obchodzić się z rolką folii ostrożnie, aby jej nie uszkodzić, ponieważ mogłoby to spowodować zerwanie folii.**
3. Przeciągnąć folię zgodnie z Rys. 1 lub 2. Najłatwiej to zrobić, gdy koniec folii jest czterokrotnie złożony i przeciągnięty przez górną część wałków, jak pokazano na Rys. 3. B (szary obszar).

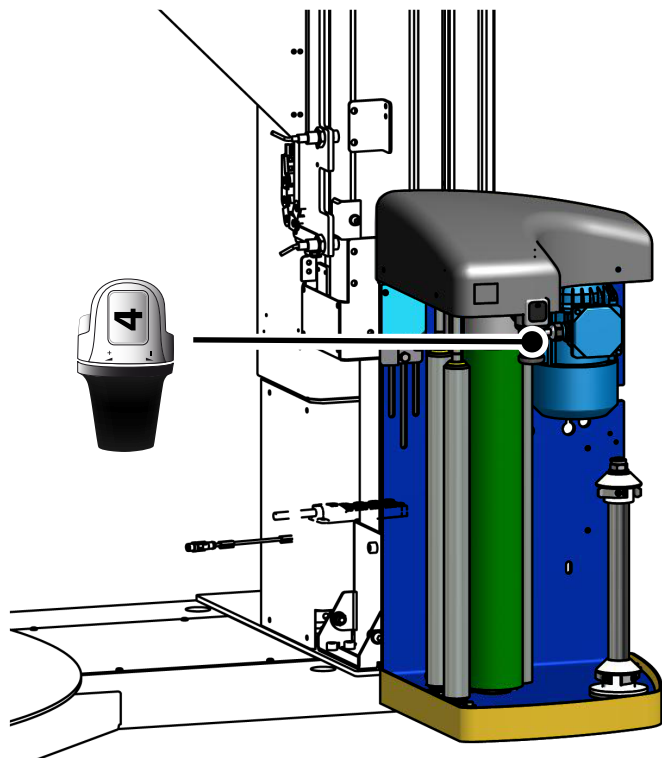


Zwrócić uwagę, że oś uchwyty folii ma kołnierze, które mogą być ostre. Ryzyko skaleczenia.



Sprawdzić, czy czynności z "Instalacja - konfiguracja maszyny" zostały wykonane poprawnie. Porada: przeczytać cały rozdział "Eksploatacja maszyny" przed rozpoczęciem.

4.3 USTAWIANIE WSTĘPNEGO ROZCIĄNIĘCIA FOLII



Użyć pokrętki (patrz rysunek po lewej) nad rolką folii, aby ustawić różne stopnie wstępnego rozciągnięcia.

- Bieg 1= 30%
- Bieg 2= 60%
- Bieg 3= 80%
- Bieg 4= 110%
- Bieg 5= 145%
- Bieg 6= 200%
- Bieg 7= 250%
- Bieg 8= 300%

Wybranie wyższego biegu spowoduje, że towary na palecie będą owinięte cieńszą warstwą folii. Oznacza to obniżenie kosztów zużycia folii, ale wymaga wyższej jakości folii od niższego biegu. Zalecamy zaczynać od biegu nr 6, aby sprawdzić wytrzymałość folii. Jeśli folia pęknie, należy przestawić maszynę na niższy bieg lub zastosować folię o wyższej jakości.

Zgodnie ze strategią firmy Cyklop:
 100% wstępnego rozciągnięcia = 1 metr folii na rolce oznacza 2 metry na palecie.
 200%: 1 metr oznacza 3 metry, 300%: 1 metr oznacza 4 metry, itd.
 (Napięcie folii również ma znaczenie).

4.4 USTAWIANIE NAPIĘCIA FOLII

Maszyna jest wyposażona w półautomatyczny elektroniczny system optymalizacji napięcia folii pomiędzy zespołem a towarami.

Aby używać maszyny w najlepszy sposób z różnymi rodzajami folii i towarów, należy odpowiednio ręcznie ustawić napięcie folii. W przeciwnym razie mogą wystąpić problemy na wyjściu folii. Albo rolka może wysuwać folię z przerwami i wydawać niemiłe dźwięki, albo towary mogą zostać narażone na nadmierne napięcie.

Wyregulować napięcie, obracając potencjometr napięcia folii.

ZWIĘKSZENIE Przekręcić potencjometr zgodnie ze wskazówkami zegara

ZMNIEJSZENIE Przekręcić potencjometr przeciwnie do wskazówek zegara

Należy pamiętać, że ustawienie zbyt dużego napięcia folii może spowodować jej zerwanie.

Ustawianie napięcia folii dla potrzeb owijania delikatnych rzeczy:

1. Uruchomić cykl folii
2. Zmniejszać powoli napięcie folii, aż folia będzie wysuwana z przerwami.
3. Zwiększyć o jedną jednostkę na skali.

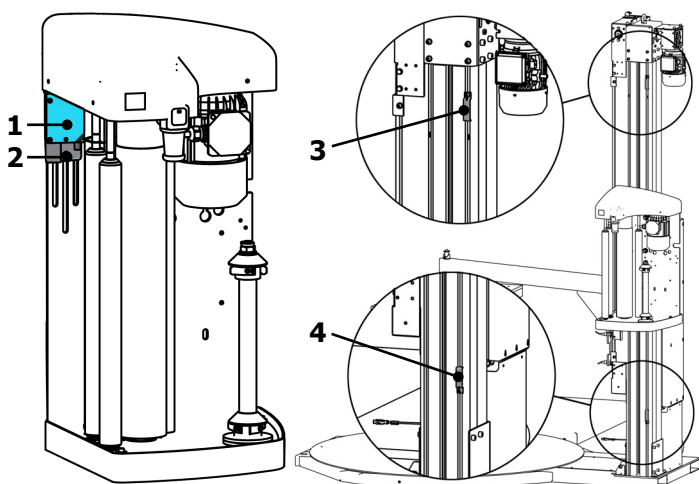
Ustawianie napięcia folii dla potrzeb owijania rzeczy innych niż delikatne:

1. Uruchomić cykl folii
2. Powoli zwiększać napięcie, aż folia będzie bliska zerwania lub owinięcie towarów będzie prawie zbyt ciasne.
3. Zmniejszyć o jedną jednostkę na skali.

System pozwala na taką regulację i uzyskanie najlepszych wyników pod względem kosztów i techniki pakowania.

Przykład ustawień	Małe napięcie folii	Duże napięcie folii
Folia odlewana 17-20 my		
Folia rozdmuchiwana 20-25 my		

4.5 REGULACJA WYSOKOŚCI FOTOKOMÓRKI



Nie powinna być konieczna regulacja 1-4, gdyż maszyna jest ustawiona na maks. i min. wysokość.

Zaleca się, aby fotokomórka była umieszczona jak najwyżej, a regulacja odbywała się z wartościami niższymi od parametrów palety (patrz "Wyświetlanie - program, parametry palet").

Położenie fotokomórki (1), która normalnie zatrzymuje podnośnik na wysokości górnej krawędzi towarów na palecie, można regulować w pionie, najpierw odblokowując pokrętkę (2), a następnie ustawiając nową wysokość.

Im niżej się znajduje, tym wyższe jest położenie zatrzymania podnośnika. Górna krawędź folii znajduje się zwykle ok. 2-5 cm powyżej towarów na palecie.

Ustalone położenie zatrzymania podnośnika na górze i na dole. Ruch podnośnika do góry i w dół jest ograniczony przez górną i dolną łapę zatrzymującą. Obie można regulować na maszcie. Rysunek po lewej stronie przedstawia dolną łapę zatrzymującą (3). Ustawienie jej położenia pozwala określić, jak bardzo w dół folia ma zakrywać paletę/towary. Górny przycisk zatrzymania (4) można obniżyć, jeśli folia ma być nawijana wokół dolnej części palety, kiedy regulacja z użyciem fotokomórki jest niewystarczająca.



Nie wolno ustawiać zbyt wysoko ani zbyt nisko, ponieważ może dojść do "kolizji" podnośnika przed wykryciem łapy przez czujnik.

4.6 URUCHAMIANIE MASZINY



Sprawdzić, czy dioda LED świeci światłem stałym, co oznacza, że maszyna jest gotowa do rozpoczęcia cyklu folii. Jeśli dioda LED nie świeci, maszyna przeprowadza cykl folii lub nie jest gotowa. Jeśli dioda LED miga, patrz rozdział 6.2.



Naciśnij przycisk uruchamiania, aby rozpocząć cykl folii.



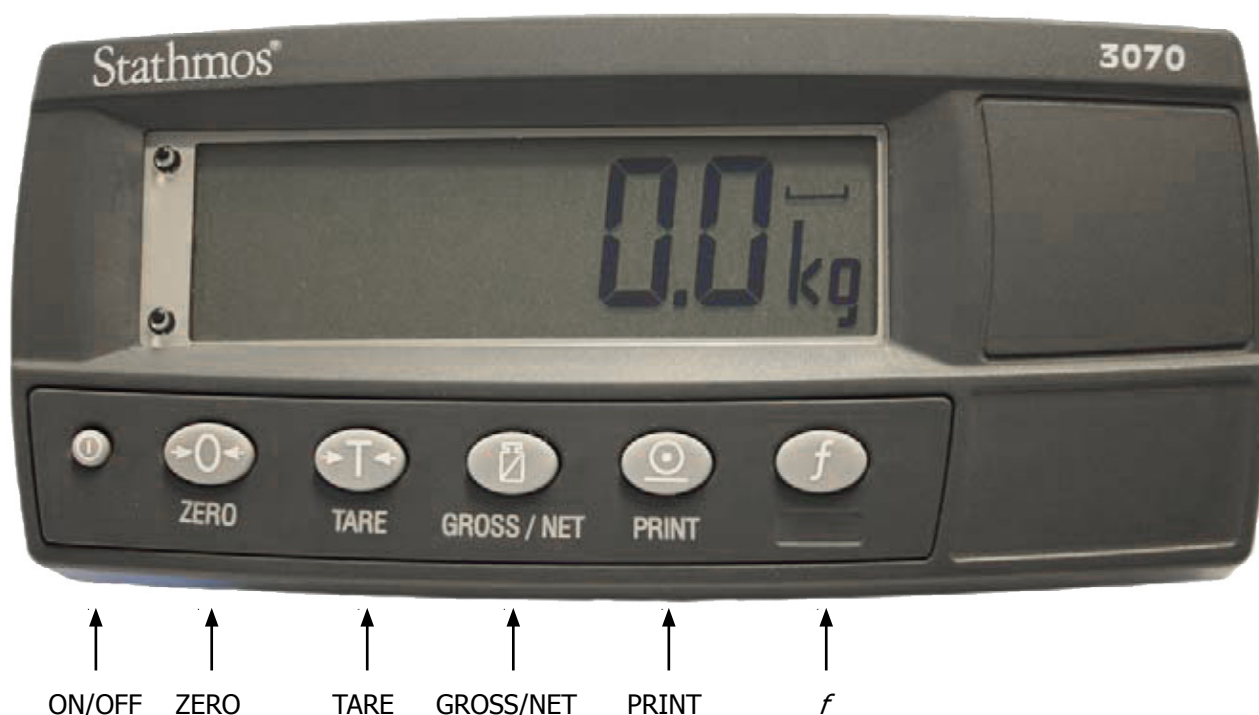
Podczas korzystania z programu 1 nakładania folii podnośnik zatrzymuje się w górnym położeniu. Aby z powrotem opuścić podnośnik w położenie wyjściowe, należy nacisnąć przycisk uruchamiania ponownie.



Nie stać zbyt blisko obrotnicy z owijanymi towarami, ponieważ źle ustawione towary mogą spaść z palety.



UWAGA!
Kiedy paleta stoi na obrotnicy, nie wolno jej popychać w żadnym kierunku. Ryzyko uszkodzenia silnika/przekładni.



Kalibracja przyrządu:

1. Podłącz wszystkie przewody (zasilanie i przewód wagi).
2. Uruchom przyrząd, naciskając przycisk ON/OFF.
3. Naciśnij i przytrzymaj jednocześnie przycisk ON/OFF oraz *f* przez około 2 sekundy. Po chwili na wyświetlaczu pojawi się napis „Build”.
4. Naciśnij dwukrotnie przycisk ZERO. Na wyświetlaczu pojawia się napis „Cal”.
5. Naciśnij dwukrotnie przycisk TARE, na wyświetlaczu pojawia się napis „SPAN”.
6. Naciśnij przycisk GROSS/NET, teraz na wyświetlaczu migawartość „0.000”. (wartość ta musi wynosić 0, jeśli jest inna należy powtórzyć kalibrację zera).
7. Teraz należy wstawić wartość obciążenia, do którego waga ma zostać skalibrowana, np. 5000 kg.
8. Naciśnij przycisk GROSS/NET – na wyświetlaczu pojawia się wcześniej wybrana wartość kalibracji. Aby ją zmienić, należy wstawić każdą cyfrę z osobna.
9. Przechodzenie między cyframi odbywa się przy pomocy przycisku GROSS/NET, zmiana wartości przy pomocy przycisku PRINT.
10. Ustaw masę odpowiadającą wartości obciążenia na wadze np. 10 kg.
11. Naciśnij przycisk *f*; waga wyświetla teraz „S.in P”, a następnie ustawia się na skalibrowaną wartość, która miga.
12. Naciśnij przycisk ZERO 8 razy, aż na wyświetlaczu pojawi się napis „-END-”, a następnie naciśnij przycisk *f*, aby zapisać ustawione wartości. Na wyświetlaczu pojawia się napis „Saving”, a waga uruchamia się ponownie.
13. Waga jest gotowa do użytku!

Regulacja masy:



UWAGA!

Jeśli waga jest legalizowana/kalibrowana przez akredytowany organ/instytucję, zabronione jest przeprowadzanie jakiegokolwiek czynności opisanej w niniejszym rozdziale, ponieważ spowoduje to utratę legalizacji.

5. Pielęgnacja i codzienna konserwacja

(tylko przeszkolony personel)

5.1 CZYSZCZENIE

Obszar wewnątrz maszyny i wokół niej należy zawsze utrzymywać w czystości i porządku. Należy regularnie sprawdzać maszynę co najmniej raz na tydzień i czyścić ją w razie potrzeby. Używać ściereczki zwilżonej wodą i płynu do zmywania naczyń.



UWAGA!

Instalację należy wyłączyć przed czyszczeniem. Zablokować wyłącznik główny umieszczony na maszynie, aby instalacji nie można było włączyć podczas czyszczenia.



OSTRZEŻENIE!

Należy dopilnować, aby części elektryczne nie zetknęły się z wodą lub innymi płynami. Podczas czyszczenia maszyny przez osobę inną niż operator, np. sprzątaczkę, należy ją poinstruować w zakresie czyszczenia maszyny.

5.2 SERWIS I KONSERWACJA

W okresie gwarancji naprawy można wykonywać jedynie pod nadzorem technika dostawcy.



Jakość części zamiennych musi być co najmniej równa jakości części oryginalnych (porównać dane techniczne). Wszystkie części można zamówić od producenta.

Zapobiegawczo zaleca się utworzenie zapasu pewnych części zamiennych w celu skrócenia przestoju. Proszę skonsultować się z producentem. Patrz "Lista zalecanych części zamiennych" w rozdziale dotyczącym części zamiennych.

Instalacja składa się głównie z części standardowych (które można zakupić na rynku), ale również zawiera części oryginalne (dostępne u producenta).

Standardowe części:

- Najlepiej stosować markę taką samą, jak części oryginalnej. W razie wątpliwości skontaktować się z dostawcą.

Części oryginalne:

- Części zamienne należy zamówić od producenta.

Aby zapewnić poprawne funkcjonowanie funkcji bezpieczeństwa, wyłącznik awaryjny i zabezpieczenie przed zmiążdżeniem należy sprawdzać codziennie. Dopilnować, aby na obrotnicy nie znajdowały się żadne towary podczas testowania działania wyłącznika awaryjnego.



OSTRZEŻENIE!

Nieprzestrzeżenie powyższych zaleceń może zagrażać bezpiecznej obsłudze instalacji i powodować unieważnienie gwarancji. Producent nie odpowiada za konsekwencje nieprzestrzeżenia tych zaleceń.



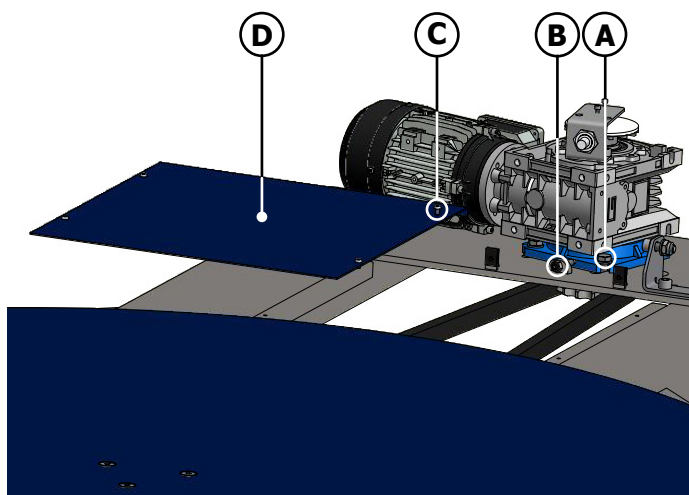
PRACE ELEKTRYCZNE

Mimo wyłączenia głównego wyłącznika pewne napięcie może pozostawać w instalacji, np. w kondensatorach w formie różnicy energii potencjalnej. Dlatego należy odczekać kilka minut przed rozpoczęciem pracy z okablowaniem elektrycznym.



UWAGA!

Z wyjątkiem kontroli działania, wyłącznik awaryjny wolno stosować tylko w sytuacjach awaryjnych. Kiedy na obrotnicy są towary, nieuzasadnione użycie może uszkodzić przekładnię obrotnicy.



Kontrola napędu łańcuchowego obrotnicy

3 miesiące
(pierwszy
raz po
3 tyg.)

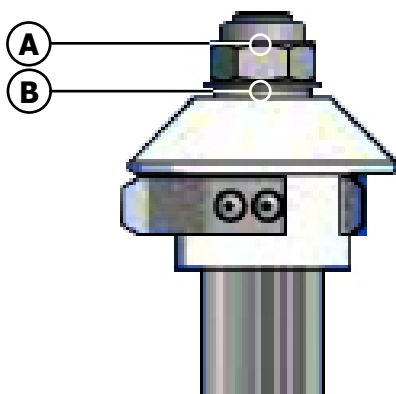
Dopilnować, aby obrotnica była nieobciążona, chwycić jej krawędź i sprawdzić, czy nie jest luźna na boki. Jeśli odstęp wynosi ponad 30 mm, należy wyregulować łańcuch.

Regulacja napięcia łańcucha.

1. Poluzować cztery śruby (A). UWAGA! Poluzować jedynie na tyle, aby silnik i przekładnia zostały rozłączone.
2. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą śruby z sześciokątnym gniazdem (B).
3. Dokręcać śrubę z sześciokątnym gniazdem (B), aż luz obrotnicy nie będzie przekraczać 30 mm.
4. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (B).
5. Dokręcić cztery śruby (A).

Smarowanie łańcucha.

1. Aby sprawdzić, czy łańcuch wymaga smarowania, wykręcić cztery śruby (C).
2. Zdjąć osłonę (D).
3. Nasmarować łańcuch.
4. Zdjąć osłonę (D).



Kontrola hamulca rolki folii

3 miesiące

1. Sprawdzić hamulec cierny, pociągając folię z normalną prędkością folii i szybko ją puszczając. Rolka folii powinna się zatrzymać po około 1/5 obrotu.
2. Wyregulować w razie potrzeby, dokręcając nakrętkę (A), aż podkładka sprężynująca (B) zostanie całkowicie ściśnięta.
3. Luzować nakrętkę (A) do uzyskania odpowiedniego działania hamulca. Podstawowa regulacja polega na poluzowaniu nakrętki (A) o 3/4 obrotu.

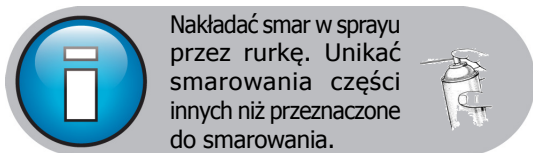
Kontrola napędu masztu

3 miesiące
(pierwszy
raz po
3 tyg.)

Łańcuch jest przymocowany do obciążenia, dzięki czemu łańcuch jest samonapinający i nie wymaga napinania. Mimo to, łańcuch może wymagać czyszczenia i smarowania, jeśli maszyna jest zamontowana w trudnym środowisku.

Smarowanie łańcucha.

1. Usunąć dwa paski osłony (A).
2. Nasmarować łańcuch (B).
3. Założyć paski osłony (A) na miejsce.

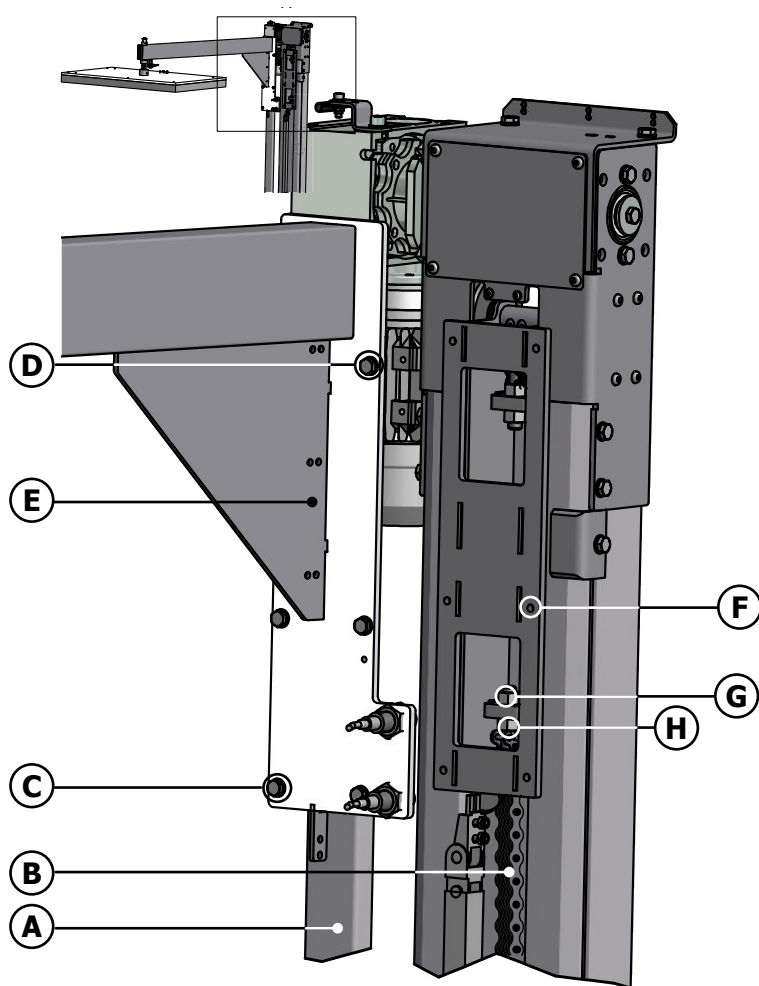


Nakładać smar w sprayu przez rurkę. Unikać smarowania części innych niż przeznaczone do smarowania.

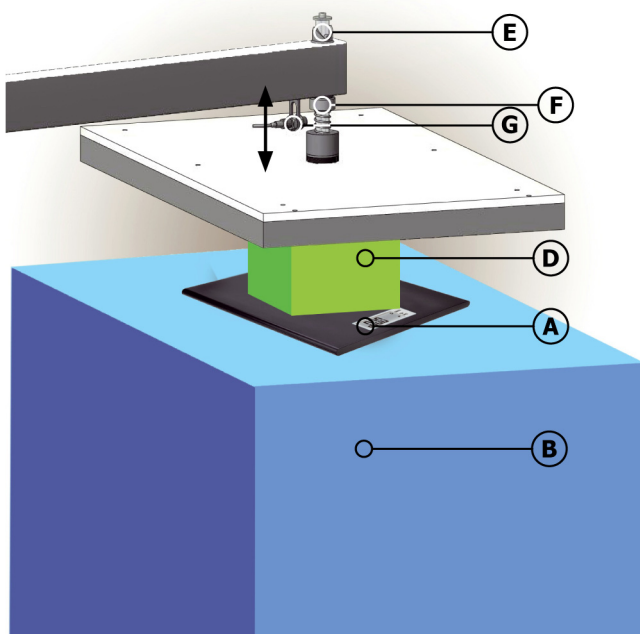
Kontrola kółek obrotnicy.

3 miesiące

Ponieważ demontaż obrotnicy może być trudny z uwagi na jej znaczny ciężar, zalecamy, aby tę czynność wykonywał jedynie doświadczony personel. Jeśli obrotnica zacznie wydawać nietypowe dźwięki, konieczna może być wymiana kółek. Skontaktuj się ze sprzedawcą i umów wizytę serwisową.



Nakładać smar w sprayu przez rurkę. Unikać smarowania części innych niż przeznaczone do smarowania.



Kontrola napędu łańcuchowego masztu. (tylko maszyny za zamontowaną opcjonalną płytą górną)

3 miesiące
(pierwszy
raz po
3 tyg.)

Regulacja napięcia łańcucha.

1. Usunąć osłonę (A).
2. Sprawdzić napięcie łańcucha (B). Jeśli OK, przejść do akapitu 6.
3. Wykręcić 5 śrub (C) z wyjątkiem (D), którą należy poluzować jedynie na tyle, aby można było obrócić wspornik (E) górnej płyty w prawo.
4. Założyć z powrotem jedną ze śrub w otwór (F), aby górna płyta mogła oprzeć się na śrubie i nie obracać się.
5. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (G)
6. Dokręcić nakrętkę zaciskową (H), aby łańcuch było napięty poprawnie.
7. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (G)
8. Nasmarować łańcuch (B) w razie potrzeby.

Kontrola nacisku górnej płyty (tylko maszyny z zamontowaną górną płytą)

Nacisk górnej płyty na towary jest ustawiony na około 280 N. Jeśli jest zbyt duży, może uszkodzić towary. Sprawdzić nacisk, mierząc nacisk wywierany przez górną płytę na towary. Najłatwiej zrobić to z użyciem zwykłej wagi łazienkowej.

1. Wagę (A) umieścić między towarami (B) a górną płytą (C). Najlepiej przymocować stały przedmiot (D) na górze wagi, aby można było łatwo odczytać jej wskazania.
2. Obniżyć górną płytę ręcznie, aż do zatrzymania.
3. Odczytać wskazania wagi. Powinna pokazywać około 28 kg.
4. Jeśli wartość jest wyższa, może być to spowodowane tym, że wał (E) nie porusza się swobodnie, lub łożysko (F) porusza się z utrudnieniem.
5. Oczyszczyć wał (E) i łożysko (F).
6. Sprawdzić ponownie nacisk. Jeśli czyszczenie nie pomaga, konieczna może być regulacja czujnika (G).
7. Oznaczyć położenie czujnika (G) markerem lub kawałkiem taśmy, a następnie go poluzować.
8. Przesuwać czujnik (G) w krokach co 5 mm, aż do uzyskania poprawnego nacisku.

6. Rozwiązywanie problemów

6.1 DZIAŁANIA

Problem	Działanie
Jeśli nic nie działa?	<ul style="list-style-type: none">Sprawdzić, czy kabel zasilający jest podłączony do gniazdka ściennego i maszyna jest zasilana. Sprawdzić, czy włącznik jest ustawiony w położeniu "1". Następnie "zresetować" maszynę. Przetawić maszynę do położenia wyjściowego.Sprawdzić, czy przycisk awaryjnego zatrzymywania nie jest wciśnięty. Jeśli jest, przekręcić go w prawo: powinien wyskoczyć.Spróbować wcisnąć "Reset" w czasie 3 sekund.
Co, jeśli folia się rwie?	<ul style="list-style-type: none">Poprawić folię i ponownie przymocować ją do palety (nie podczas pracy), następnie wcisnąć "Start".
Co, jeśli obrotnica zatrzymała się w błędnym położeniu?	<ul style="list-style-type: none">Wcisnąć "Reset" w czasie 3 sekund.
Co, jeśli folia nie jest owijana do górnego końca towarów?	<ul style="list-style-type: none">Sprawdzić czujnik wysokości towarów. Patrz rozdział 4.5.
Jednostka folii nie porusza się do góry i w dół	<ul style="list-style-type: none">Może być włączone zabezpieczenie przed zmiążdżeniem pod jednostką folii. Sprawdzić, czy pod jednostką folii niczego nie ma.
Obrotnica utknęła	<ul style="list-style-type: none">Sprawdzić czujnik impulsowy obrotnicy (pod osłoną przy maszynie).

6.2 KODY ALARMÓW

Błyski	Możliwa przyczyna
1	<ul style="list-style-type: none">Nie używane.
2	<ul style="list-style-type: none">Cykl folii za długi.Cykl resetowania za długi.
3	<ul style="list-style-type: none">Brak zasilania.Brak sygnału przycisku zatrzymania awaryjnego.
4	<ul style="list-style-type: none">Włączone zabezpieczenie przed zmiążdżeniem jednostki folii. Sprawdzić, czy pod jednostką folii nic nie utknęło.
5	<ul style="list-style-type: none">Obrotnica utknęła.
6	<ul style="list-style-type: none">Brak folii.Folia została zerwana

7. Instalacja

7.1 TRANSPORT

Transport

Podczas transportu maszyn napinających folię i akcesoriów Cyklop należy przestrzegać ogólnych środków ostrożności. Należy również przestrzegać przepisów krajowych.

Pojedyncze części i duże komponenty są dokładnie unieruchomione na czas dostawy. Podczas montażu i transportu maszyny należy zachować najwyższą ostrożność. Należy sprawdzić, czy urządzenie podnoszące jest przeznaczone do podnoszenia takich ładunków i nie zagraża bezpieczeństwu.

Można stosować jedynie zatwierdzone urządzenia podnoszące o udźwigu przekraczającym ciężar maszyny wraz z opakowaniem.



Zagrożenie życia!
Stanie lub praca pod zawieszonym ładunkiem może grozić śmiercią!

Maszynę napinającą folię można również przenosić dźwigiem lub suwnicą. W takich przypadkach wszystkie akcesoria należy najpierw usunąć z palety z opakowaniami, na której stoi maszyna (nie dotyczy stałych akcesoriów).

Blokady transportowe

Sprawdzić uważnie, aby dopilnować, że wszystkie części znajdują się w opakowaniu i nie zostały uszkodzone w transporcie. Jeśli doszło do uszkodzenia towarów w transporcie, należy skontaktować się z firmą Cyklop AB lub spedytorem, przed jakąkolwiek czynnością związaną z towarem.

Wymiary i ciężar

List przewozowy dołączony do towarów zawiera informacje o ciężarze i wymiarach towarów.

Opakowanie

Opakowanie w 100% nadaje się do recyklingu, o czym informuje symbol recyklingu (♻️).

Zasady ogólne

Jeśli nie podano inaczej, wszystkie części należy transportować w oryginalnym opakowaniu na miejsce instalacji. Po odpakowaniu wszystkie części należy sprawdzić pod kątem uszkodzeń podczas transportu. Jeśli doszło do uszkodzenia towarów podczas transportu, należy niezwłocznie skontaktować się z przewoźnikiem i wstrzymać odpakowywanie.

UWAGA: Wszelkie uszkodzenia towarów należy koniecznie zanotować na liście przewozowym w czasie odbioru towarów. Od tej zasady nie ma wyjątków!

Transport

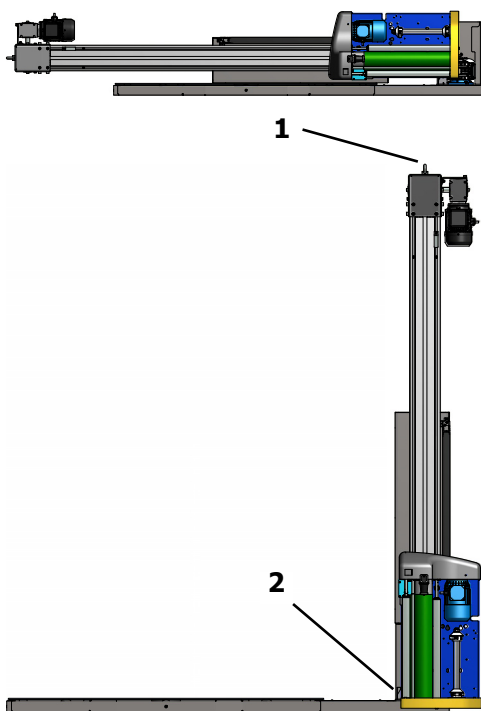
Maszyny i akcesoria do napinania folii firmy Cyklop są zwykle transportowane na otwartej palecie do pakowania, a czasami akcesoria są transportowane na oddzielnej palecie.



Ryzyko obrażeń ciała!

Środek ciężkości maszyny może znajdować się wysoko, co zwiększa ryzyko przewrócenia się maszyny. Należy uważnie sprawdzić, gdzie znajduje się środek ciężkości, aby uniknąć ryzyka przewrócenia się maszyny.

7.2 KONFIGURACJA MASZyny



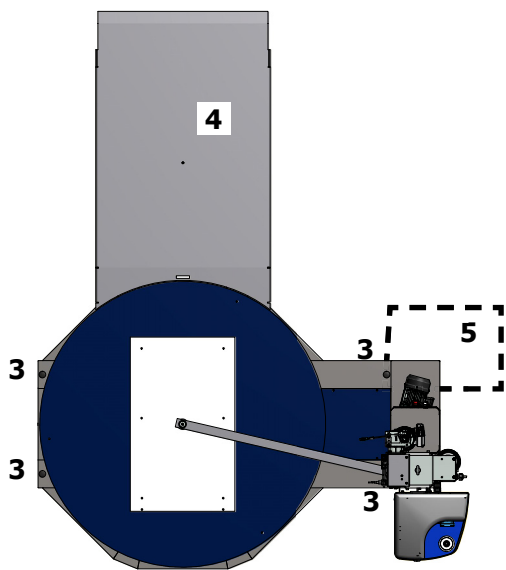
1. Przewieźć maszynę (zgodnie z rysunkiem po lewej stronie) wózkiem na właściwe miejsce, gdzie wokół maszyny będzie dość wolnego miejsca.

Obszar roboczy: Do pracy i serwisowania potrzebny jest obszar o promieniu co najmniej 1 m wokół maszyny. Punkty serwisowania maszyny muszą być dostępne przy użyciu zatwierdzonego podnośnika osobowego itp. Klient odpowiada za umożliwienie serwisowania maszyny. UWAGA! Zostanie to określone w momencie zamówienia. Od strony obrotnicy maszyny w ramie znajdują się otwory na widły.

2. Dopilnować, aby podłoga była płaska i czysta przed opuszczeniem maszyny z wózka.
3. Aby podnieść maszt, przymocować pas do podnoszenia do ucha do podnoszenia (1) znajdującego się na górze masztu, następnie podnieść maszt wózkiem widłowym lub innym sprzętem do podnoszenia.
4. Przymocować poprawnie maszt do stopy masztu (2) przy pomocy śrub dołączonych do maszyny. Maszt należy zamocować poziomo (użyć poziomnicy).
5. Usunąć wszystkie blokady transportowe. Wszystkie blokady transportowe do usunięcia są oznaczone czerwonymi plastikowymi paskami.

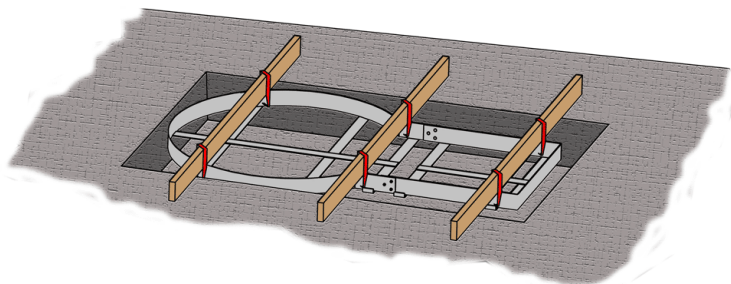
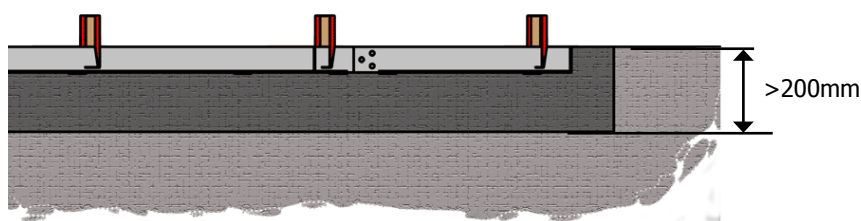


Dopilnować, aby maszt był ustawiony pionowo i pod kątem prostym do obrotnicy, jednocześnie dokręcając śruby. Usunąć wspornik i blokady transportowe z obrotnicy i masztu.

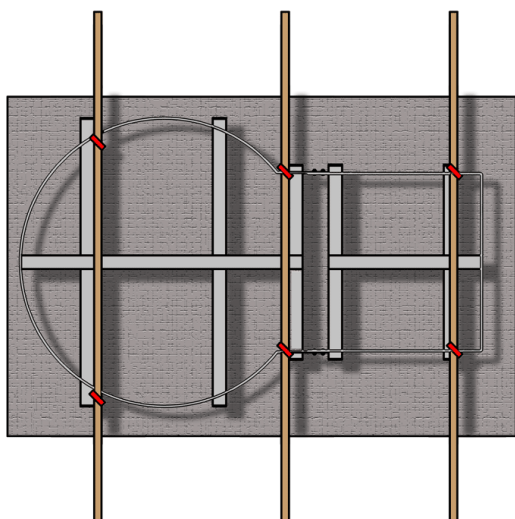


6. Maszynę należy przymocować śrubami do podłogi: Podwozie jest wyposażone w 4 otwory montażowe (3) do przymocowania śrubami do podłogi. Przymocować maszynę do podłogi śrubami. Podczas mocowania maszyny do podłogi śrubami, należy sprawdzić napięcie łańcucha obrotnicy i wyregulować je w razie potrzeby.
7. Zamocować rampę (4) w odpowiednim kierunku. Można ustawić rampę pod trzema różnymi kątami, poprzez przesuwanie śruby mocującej na krawędzi obrotnicy.
8. Podłączyć maszynę do sieci. Wtyczka musi być podłączona do bezpiecznika co najmniej 10 A.
9. Jeśli zamontowane jest stałe źródło zasilania, w miejscu połączenia należy zamontować wyłącznik główny.
10. Obszar roboczy podczas owijania (5) dla operatora maszyny jest oznaczony linią przerywaną.

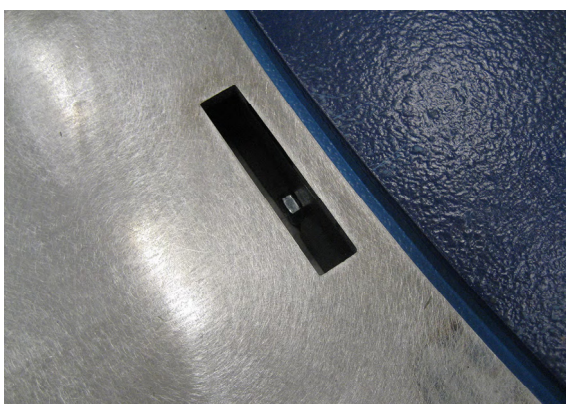
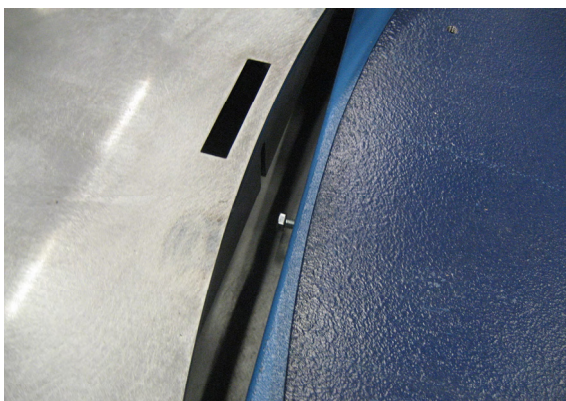
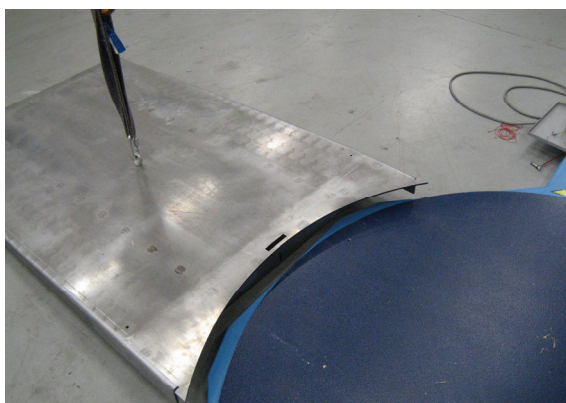
7.3 INSTALACJA PIERŚCIEŃA CHRONIOCEGO PODŁOGĘ



1. Dopilnować, aby otwór na ramę miał głębokość co najmniej 200 mm.
2. Najlepiej użyć drewnianych belek w celu instalacji ramy zgodnie z ilustracjami. Przymocować belki do ramy paskami/sznurkami itp.
3. Zmierzyć wysokość obrotnicy maszyny.
4. Wylać podłogę w ramie. Zachować ostrożność i dopilnować, aby uzyskać wysokość równą wcześniej zmierzonej wysokości obrotnicy, aby obrotnica była ustawiona na poziomie otaczającej ją podłogi. Jeśli różnica poziomów będzie za duża, nie tylko będzie występować zużycie kół wózka widłowego i obrotnicy maszyny, ale także nadmierne obciążenie personelu używającego ręcznych wózków paletowych.
5. Usunąć drewniane belki po wyschnięciu wylewki.
6. Wylać otoczenie.



7.4 MOCOWANIE RAMPY



Rampę można zamontować skierowaną w trzy różne strony.

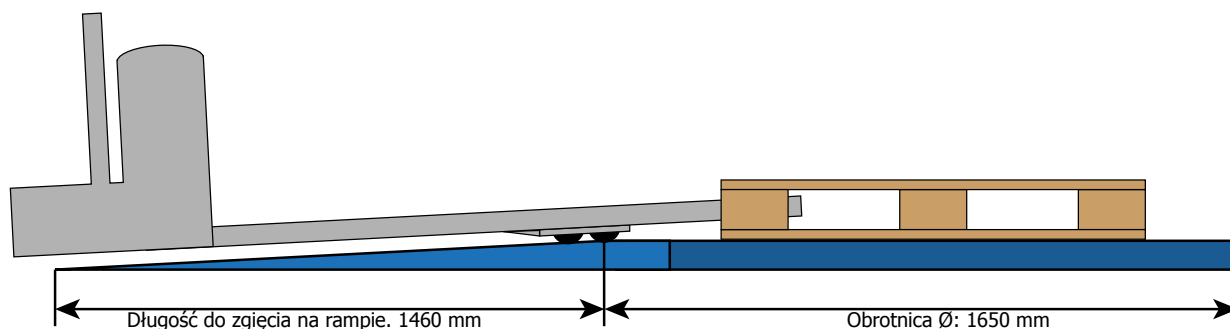
1. Podnieść rampę, najpierw mocując dołączone ucho do podnoszenia do środka rampy. Następnie podnieść rampę odpowiednim urządzeniem do podnoszenia, np. suwnicą itp. Dopilnować, aby ucho do podnoszenia było mocno przymocowane.
2. Przykręcić dołączoną do zestawu śrubę do korpusu, ale pozostawić odstęp około 1 cm.
3. Zamontować rampę tak, aby zwiisała na śrubie. Następnie usunąć ucho do podnoszenia.
4. Dokręcić śrubę.

















Zachować ostrożność podczas podnoszenia rampy na miejsce. Ryzyko zmiżdżenia!

7.5 PRZEGLĄD ZGODNOŚCI WÓZKÓW WIDŁOWYCH

Ponieważ wózki widłowe mają czasami duży rozstaw osi i/lub mały prześwit, korzystanie z rampy może być niemożliwe. W takiej sytuacji najlepiej umieścić maszynę równo z podłogą. Poniżej znajduje się przegląd zgodności różnych wózków widłowych z naszą maszyną i akcesoriami.



	Rozstaw osi (mm)	Odległość między kołem / końcem wideł (mm):	Odległość nad / pod opuszczonymi widłami (mm):	Wstępne podnoszenie (mm):	Rampa:	Rama podłogi:
 Manualny wózek paletowy ("paleciak"):	1370	190	85/35	115	✓	✓
 Wózek z platformą do stania:	1370	190	85/35	115	✓	✓
 Wózek z platformą do stania:	1528	190	85/35	115	✓	✓
 Wózek z platformą do stania:	1928	190	85/35	115	✓	✓
 Wózek paletowy do jazdy na stojąco:	1525	189	85/35	115	✓	✓
 Wózek paletowy do jazdy na siedząco:	1674	189	85/35	115	✓	✓
 Wózek z podnośnikiem z platformą do stania:	1137	520	85/20	✗	✓	✓
 Wózek z podnośnikiem z platformą do stania:	1254	503	85/29	✗	✗	✓
 Wózek z podnośnikiem z platformą do stania:	1544	221	90/20	115	✓	✓
 Wózek z podnośnikiem z platformą do stania:	1553	204	90/25	115	✓	✓
 Wózek z podnośnikiem do jazdy na stojąco:	1440	375	90/20	✗	✗	✓
 Wózek z podnośnikiem do jazdy na stojąco:	1760	201	90/30	120	✓	✓
 Wózek z podnośnikiem do jazdy na siedząco:	1585	345	90/25	✗	✗	✓
 Wózek z podnośnikiem do jazdy na siedząco:	1677	284	90/30	120	✓	✓

Wszystkie wózki mają widły 1150 mm przeznaczone dla europalet (1200 x 800 mm)

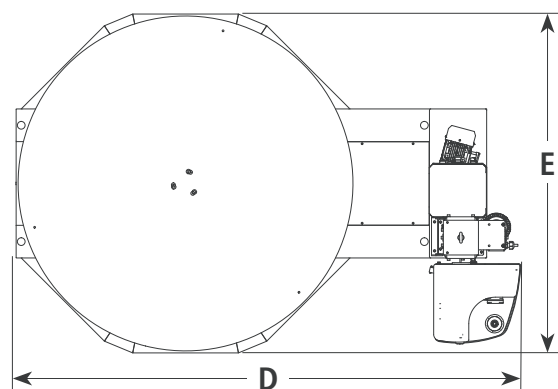
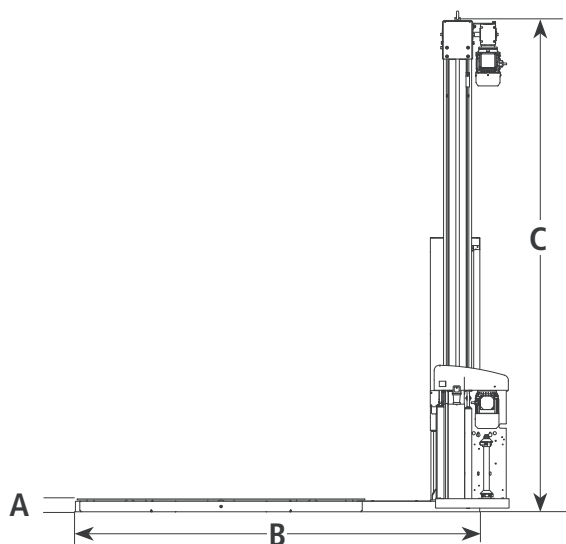
Wstępne podnoszenie = Podnoszenia podwozia wózka jak na ręcznym wózku paletowym.

Wstępne podnoszenie jest konieczne, gdy wózki z podnośnikami są używane do wjeżdżania na rampę.

8. Dane techniczne

8.1 STANDARD

Maszyna	Średnica obrotnicy Prędkość obrotnicy Start / stop Górne/dolne owijanie Prędkość jednostki folii góra/dół Układ wstępnego napinania Interwały wstępnego napinania Programy Sterowanie Poziom hałasu Zakres temperatur pracy Klasyfikacja EX	Ø1650 mm Do 12 obr./min, regulowana Sterowana częstotliwościowo 1-7 (Prog. 3, 2-14) Regulowana w nieograniczonym zakresie Power Ecostretch® Regulowane w krokach co 30, 60, 80, 110, 145, 200, 250 i 300 % 5 standard, 1 opcja Sterownik programowalny <70 dB (A) (folia odlewana, 9 obr./min) +5 do +35°C do użytku w suchym miejscu Nie zatwierdzone do obszarów klasyfikacji ATEX
Zasilanie	Złącze Norma bezpieczeństwa Moc	Jednofazowy prąd 240 V, 50 Hz IP54 10 A
Towary na palecie	Min. rozmiar (długość x szerokość) Maks. wysokość wliczając paletę Maks. dopuszczalne obciążenie	1200 x 1000 mm 2200 mm 2000 kg
Folia termokurczliwa	Średnica rdzenia Średnica zewnętrzna, maks. Szerokość folii, maks. Grubość folii	76 mm 250 mm 500 mm 9-35 my

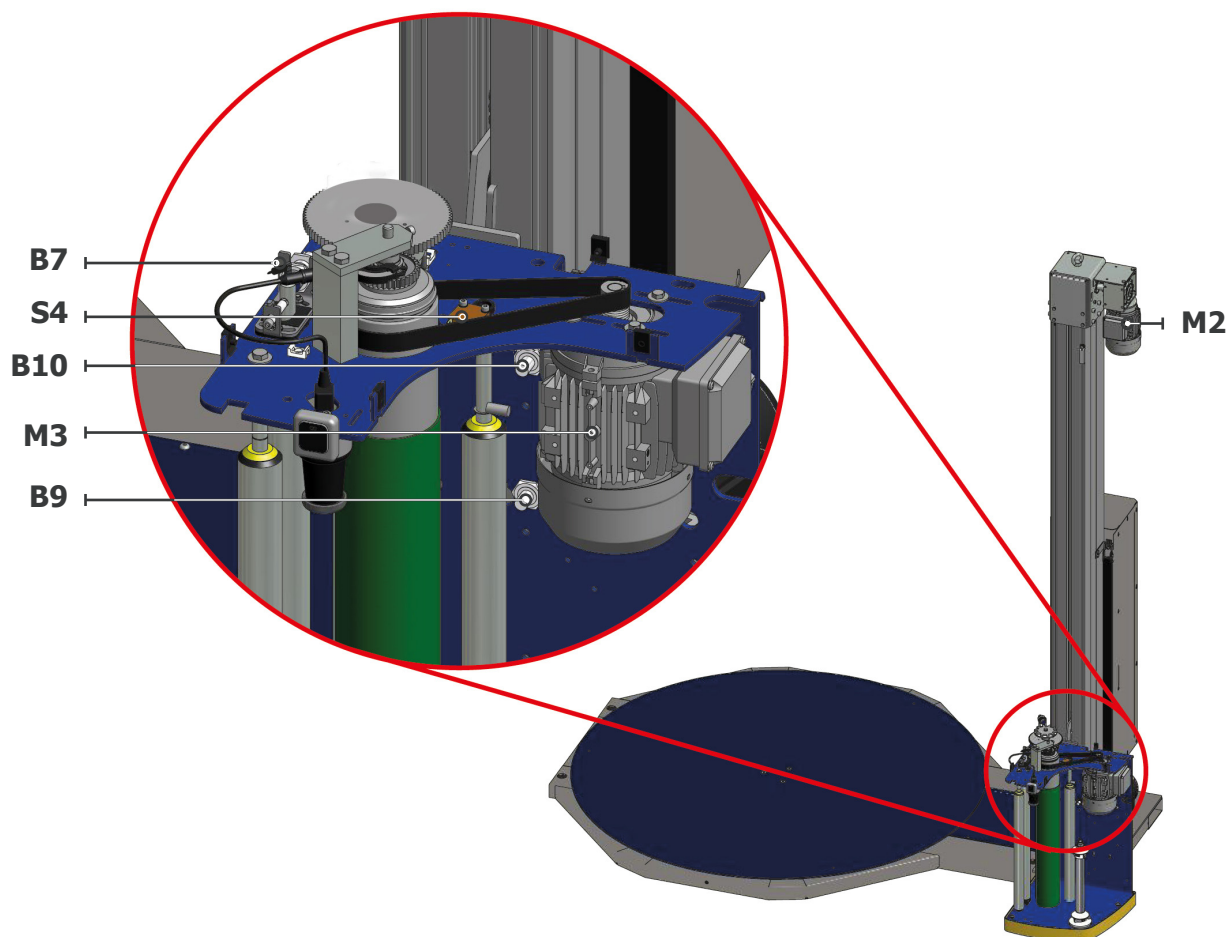
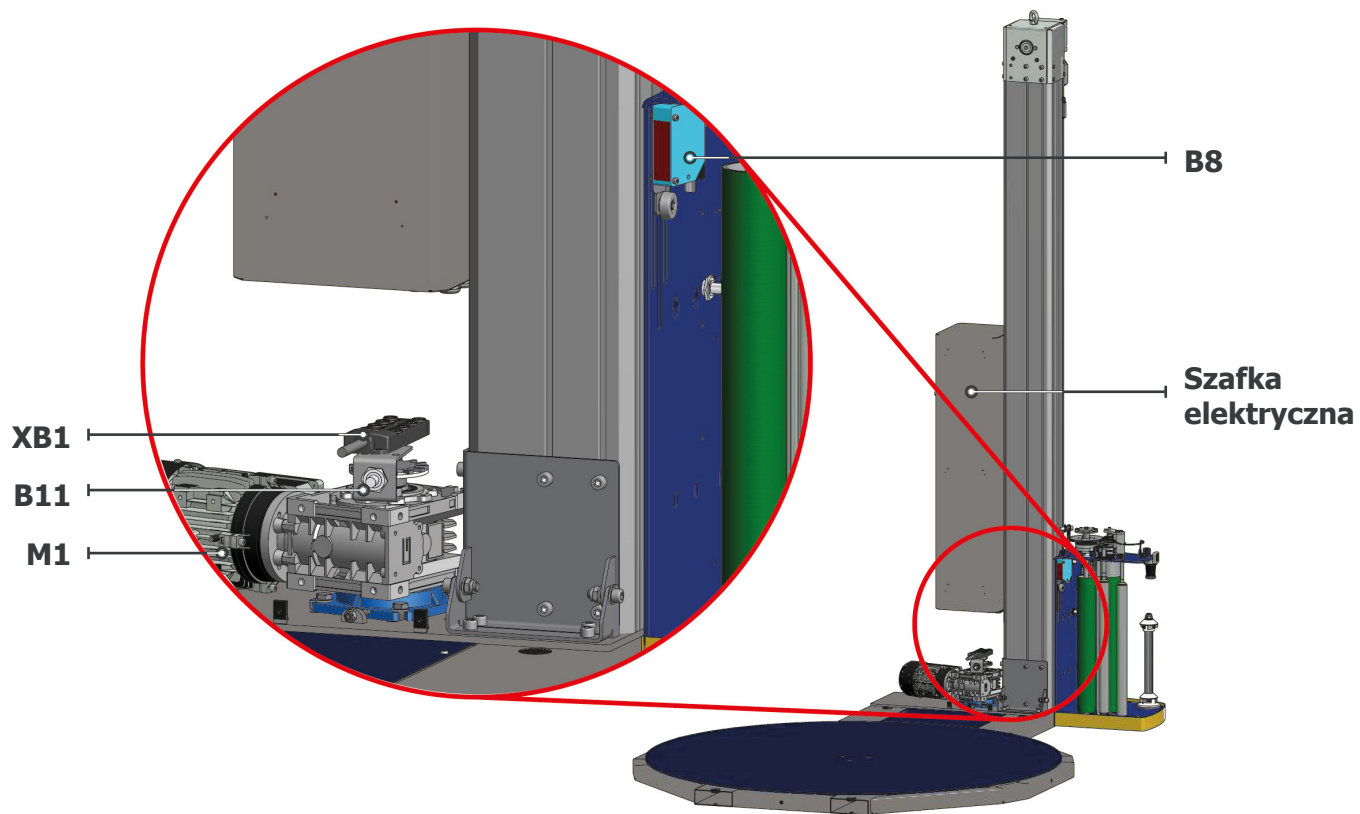


Dim (mm)	A	B	C	D	E
Standard	73	2305	2800	2475	1660

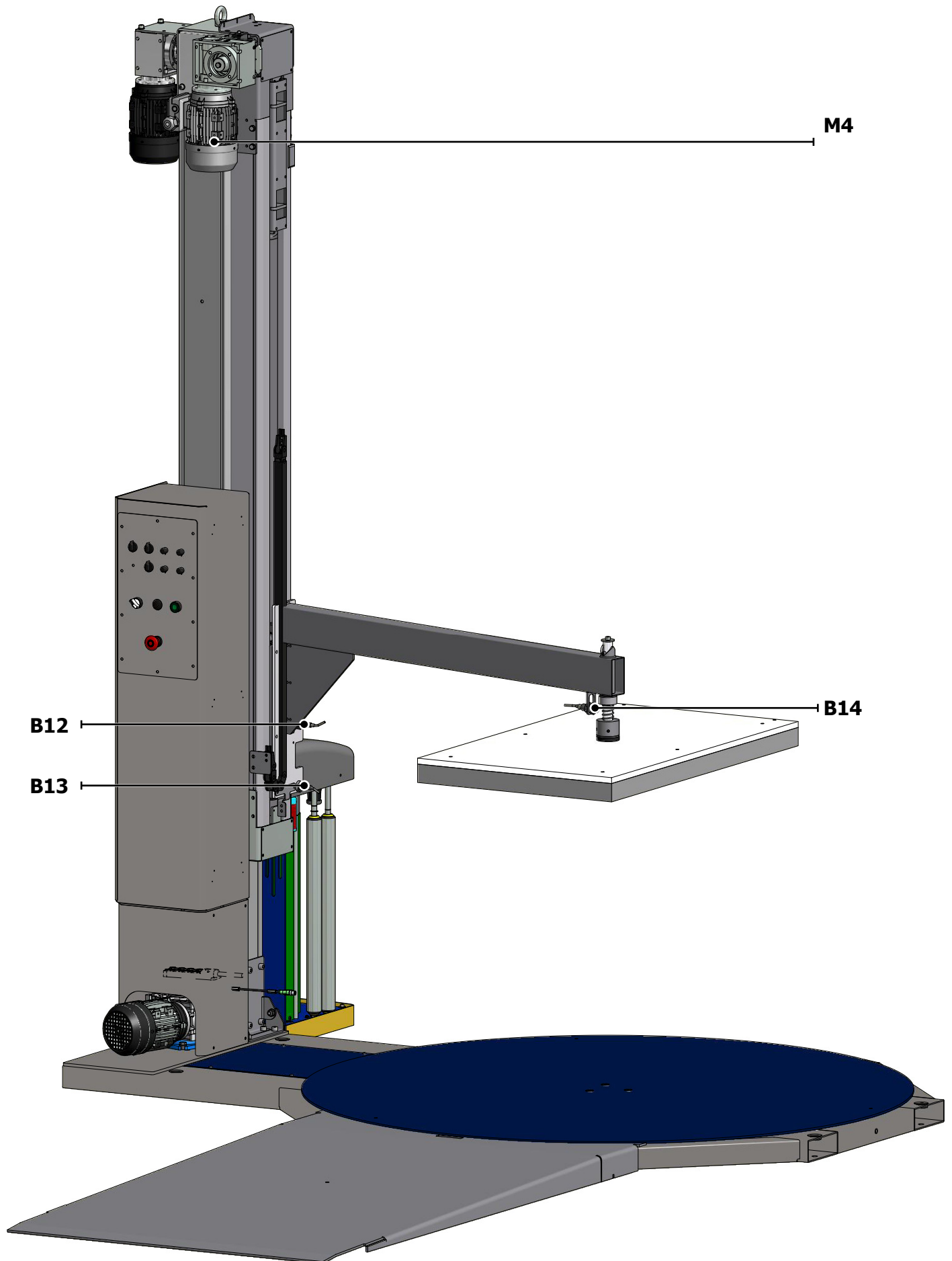
Ciężar standardowej maszyny: 380 kg (waga różni się w zależności od zainstalowanych opcji).
Wymiary w skrzynce: D2900 x SZ1700 x W750 mm, ciężar: 550 kg

9. Rozmieszczenie części elektrycznych

9.1 STANDARD



9.2 OPCJONALNA PŁYTA GÓRNA



10. Uwagi

10.1 USTAWIENIA PROGRAMU

Pomoc w zapamiętaniu ustawień różnych programów.

Nazwa:							
	1	2	3	4	5	6	7

Nazwa:							
	1	2	3	4	5	6	7

Revision log.

Revision	Note	Date
A	Initial release.	14-10-15
B	Chapter 4.7 added.	15-01-29
C	Several changes made to Danish version and some minor corrections made to other languages.	15-03-17
D	Corrections made to CE in several alnguages. Corrections made in Polish language Corrected pre-stretch rates in ch 4.3, French version Clarification of the use of the resetbutton added to ch. 3.1 and 4.1	16-08-19

