



Instrukcja obsługi
CTT 230

PL rev. A

DI-ZET
Praktyczne rozwiązania w systemach pakowania

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 2017- /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 w folię termokurczliwą CTT 230
Oznaczenie typu: CTT2300000-CTT23009999
Numer maszyny: Od 180001 do 180999

- 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:

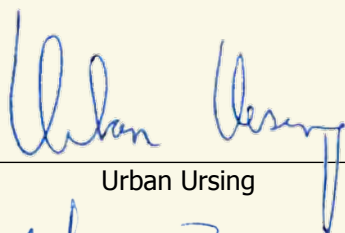
2006/42/WE Dyrektywa maszynowa, podstawowe przepisy bezpieczeństwa
2006/95/WE Dyrektywa niskonapięciowa (LVD)
2004/108/WE Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)

Zastosowano następujące zharmonizowane normy:

EN ISO 12100:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania, oceny ryzyka i zmniejszania ryzyka
EN ISO 13849-1 Bezpieczeństwo maszyn - Systemy sterowania
EN 60204-1 Bezpieczeństwo maszyn - Wyposażenie elektryczne maszyn

Burseryd, 2018-01-01

Miejsce i data (RR-MM-DD)



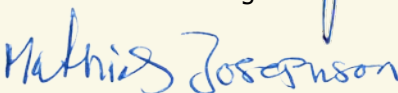
Urban Ursing

Dyrektor zarządzający

Stanowisko

Burseryd, 2018-01-01

Miejsce i data (RR-MM-DD)



Mattias Josephson

Odpowiedzialny
za dossier techniczne

Stanowisko

Cyklop Teknik AB
Villstadsvägen 1
SE-330 26 BURSERYD



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: 401645



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Obrotnica obraca się w kierunku wskazanym strzałką.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Zespół porusza się w kierunkach wskazanych strzałką. Ryzyko zmiżdżenia.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczne napięcie elektryczne.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Ryzyko zmiżdżenia.



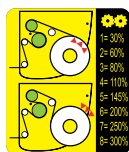
NIEBEZPIECZEŃSTWO!

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



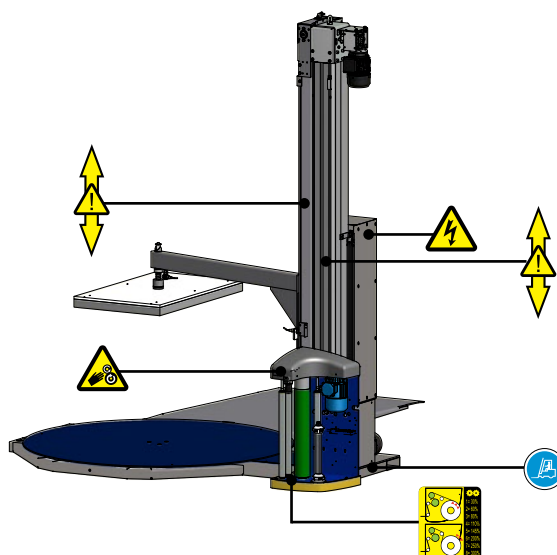
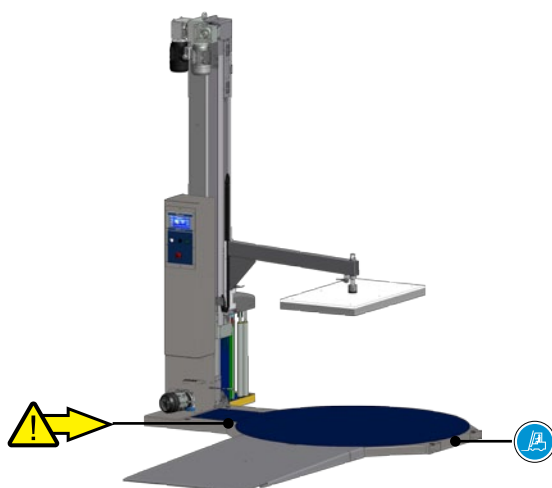
OBOWIĄZKOWE

Otwory na widły. Podnosić maszynę tutaj.



INFORMACJE

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



Spis treści

	Rozdział	Strona
Deklaracja WE		3
Lokalizacja oznaczeń ostrzegawczych		4
Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa	1	6
Główne części maszyny	2	10
Szafka sterująca	3	11
• Podsumowanie i omówienie przycisków	3.1	11
• Wyświetlacz - nawigacja	3.2	11
• Wyświetlacz - Główne menu	3.3	12
• Wyświetlacz - Parametry programu	3.4	13
• Wyświetlacz - Menu informacji Cyklop	3.5	15
• Wyświetlacz - Graficzny przegląd czujników i stycznika	3.6	16
• Wyświetlacz - Informacje	3.7	17
• Wyświetlacz - Obsługa ręczna	3.8	20
• Wyświetlacz - Ochrona hasłem	3.9	21
• Wyświetlacz - Zmiana języka, jasności ekranu, daty i godziny	3.10	22
• Wyświetlacz - Alarmy	3.11	23
Obsługa maszyny	4	24
• Rozruch	4.1	24
• Ładowanie rolki folii termokurczliwej	4.2	24
• Ustawianie wstępnego rozciągnięcia folii	4.3	25
• Informacje o napięciu folii	4.4	25
• Regulacja wysokości fotokomórki	4.5	26
• Uruchamianie maszyny	4.6	26
• Omówienie wzorów owijania	4.7	27
Pielęgnacja i codzienna konserwacja	5	28
• Czyszczenie	5.1	28
• Serwis i konserwacja	5.2	28
• Regularna konserwacja - standardowa maszyna	5.3	29
• Regularna konserwacja - opcjonalna płyta górna	5.4	30
Rozwiązywanie problemów	6	31
• Działania	6.1	31
• Kody alarmowe	6.2	31
Instalacja	7	32
• Transport	7.1	32
• Konfiguracja maszyny	7.2	32
• Wylewanie pierścienia chroniącego podłogę	7.3	33
• Mocowanie rampy	7.4	34
• Przegląd zgodności wózków widłowych	7.5	35
Dane techniczne	8	36
• Standard	8.1	36
Rozmieszczenie części elektrycznych	9	37
• Standard	9.1	37
• Opcjonalna płyta górna	9.2	38

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 MASZYNY/ 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 i 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.

Zatrudnić 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.

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 i 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 doświadczonych 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 uprzęż 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 czyściwa.

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.

2. Główne części maszyny

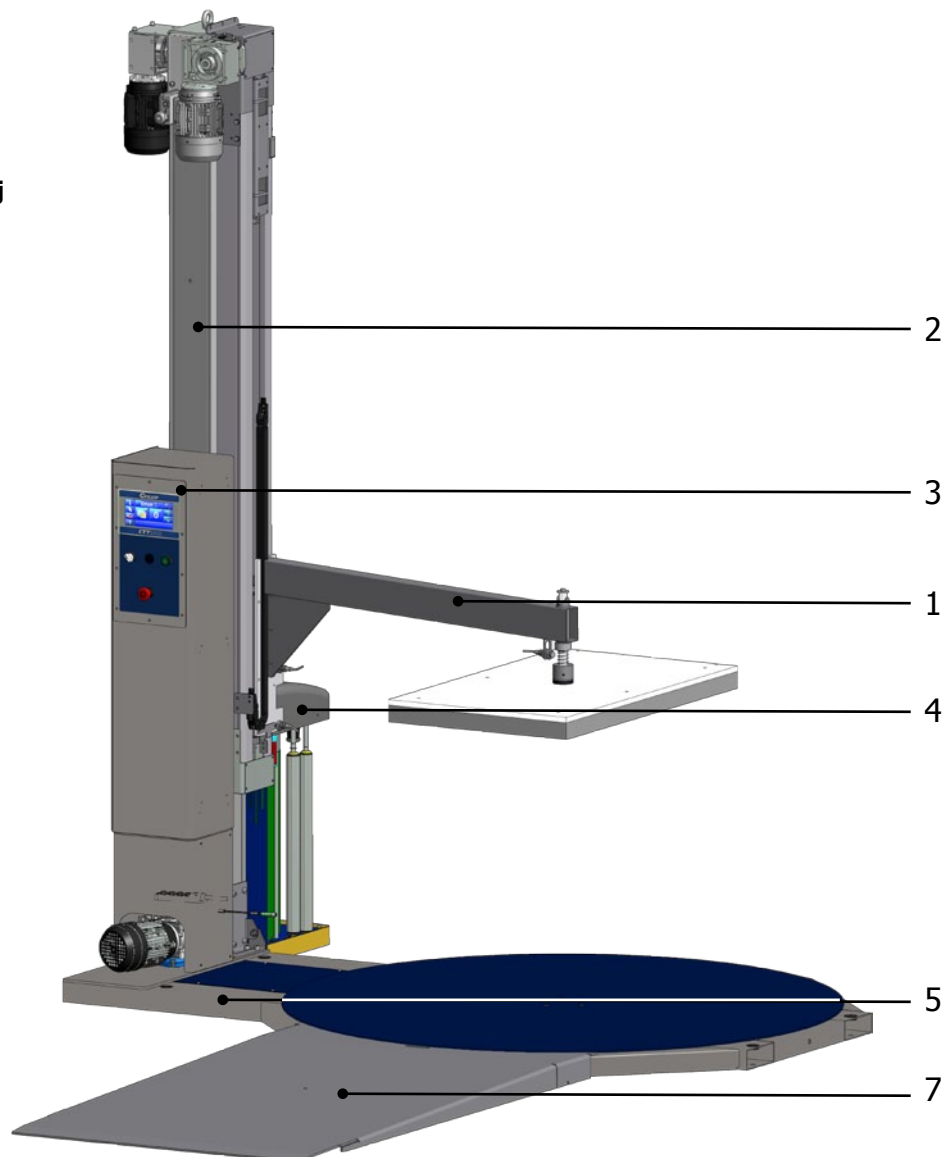
1. Górna płyta (opcja)
2. Maszt
3. Szafka sterująca
4. Jednostka do folii termokurczliwej
5. Korpus
6. Moduły wagowe (opcjonalne, niewidoczne na ilustracji. Umieszczone pod korpusem)
7. Rampa podjazdowa (opcja)

Akcesoria

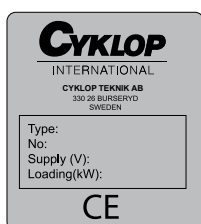
Ostrze (łabędzia szyja)

Instrukcja obsługi

Skrócona instrukcja obsługi

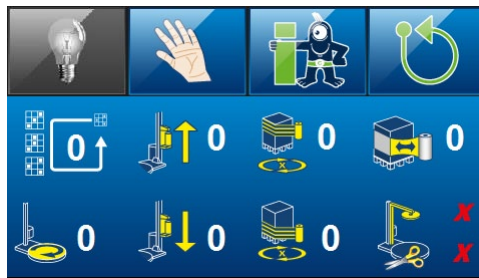
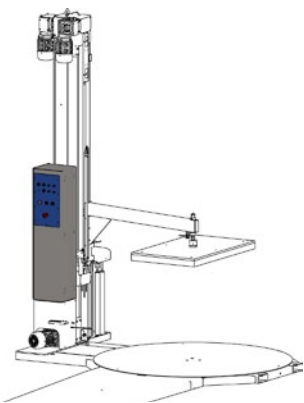


Płyta maszyny jest przymocowana do masztu.



3. Szafka sterująca

3.1 PODSUMOWANIE I OMÓWIENIE PRZYCISKÓW



Kolorowy ekran dotykowy

Regulację ustawień CTT 230 przeprowadza się z użyciem ekranu dotykowego. Dostęp do niektórych części menu jest niemożliwy bez użycia hasła znanego jedynie osobom odpowiedzialnym za serwis.



Start (przycisk)
Uruchamianie maszyny.



Pauza (przycisk)
Wstrzymuje ruch obrotnicy podczas cyklu folii.

Reset (przycisk)
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.



Wskaźnik napięcia (kontrolka)

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



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 WYŚWIETLACZ - NAWIGACJA



Po lewej stronie wszystkich menu znajdują się 4 przyciski służące do poruszania się po menu. Jedyne menu pozbawione tych przycisków to menu główne.



Poprzednie menu.



Nacisnąć, aby przejść do menu głównego. (Główne).

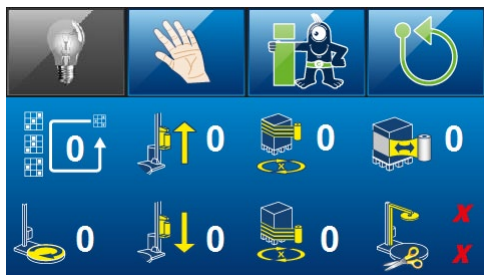


Następne menu.

- Niebieskie przyciski można naciskać, co powoduje przejście do nowego menu lub ekranu ustawień.
- Czarnych przycisków nie można naciskać, z wyjątkiem kilku szczególnych sytuacji. Na przykład w celu zatwierdzenia alarmów.
- Szare przyciski to nieaktywne funkcje.

3.3 WYŚWIETLACZ - GŁÓWNE MENU

W menu głównym wyświetlane jest zestawienie wartości ustawionych parametrów. Naciśnij ikonę parametru, który chcesz zmienić.



Kontrolka.
Informuje o stanie maszyny.

Zielone światło.
OK. Gotowa do owijania.



Zielony przycisk z szarym światłem.
Brak zasilania.



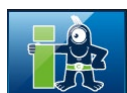
Czerwone światło. (Tło przycisku miga na czerwono i niebiesko).
Alarm. Wystąpił błąd. Naciśnij przycisk, aby przejść do ekranu alarmu.



Białe światło.
Wszystko OK, ale maszyna nie jest jeszcze gotowa.



Przejdź do ekranów ręcznej obsługi.



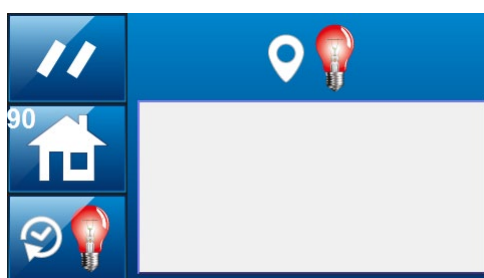
Przejdź do ekranów informacji z danymi kontaktowymi biura Cyklop, wliczając numer telefonu i adres e-mail.



Resetowanie. Powrót maszyny do pozycji startowej i przygotowanie do rozpoczęcia cyklu owijania. Maszyna będzie gotowa do owijania palet.

3.4 WYŚWIETLACZ - ALARMY

Ekran informacyjny uruchomionych alarmów.
Omówienie kodów alarmów znajduje się w punkcie 6.2.



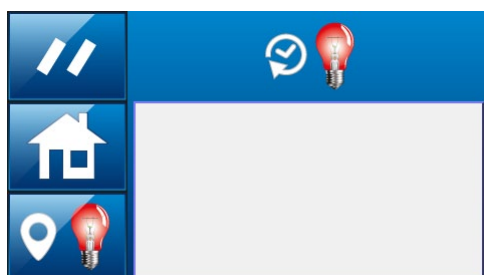
Wyczyść alarmy.



Przejdź do historii alarmów.

Menu 91

Ekran informacyjny historii alarmów.



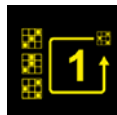
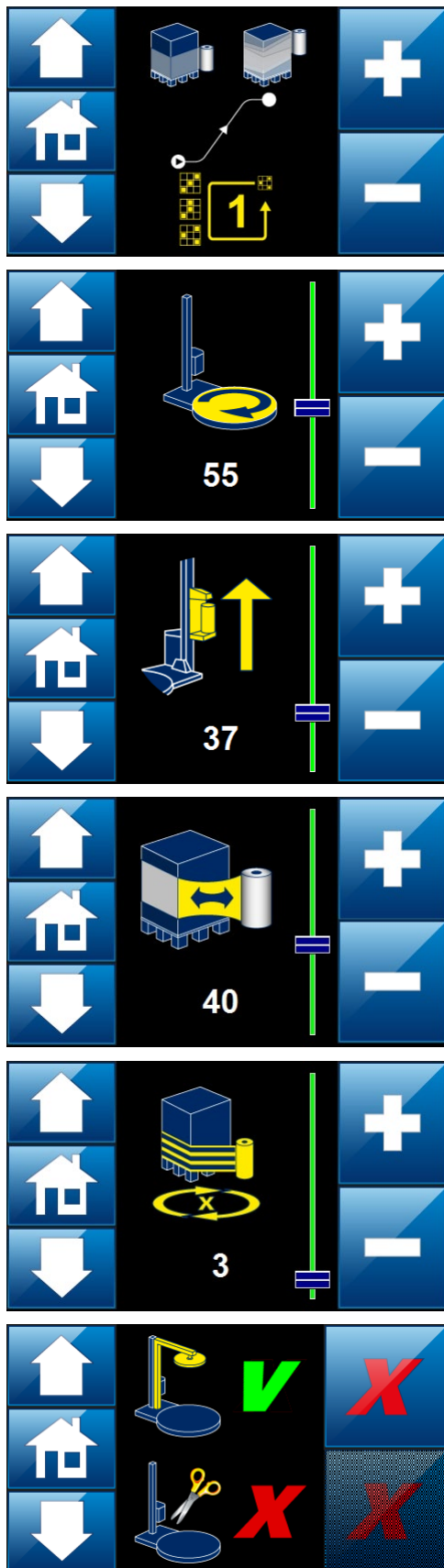
Wyczyść alarmy.



Wróć do bieżących alarmów.

3.5 WYŚWIETLACZ - PARAMETRY PROGRAMU

Użyj strzałki w górę i w dół, aby przechodzić pomiędzy ustawieniami parametrów.
Aby zmienić wartość, użyj przycisków + i - lub przesunij pasek w górę lub w dół.
Jeśli nie można zaznaczyć danej opcji, nie została ona zainstalowana.



Wzór programu. (1-4)
Nacisnąć "?", aby przejść do ekranu informacji o wzorze.
(Menu 17).



Prędkość obrotnicy. (20-100%)



Prędkość ruchu do góry jednostki owijania folią. (15-100%)



Prędkość ruchu w dół jednostki owijania folią. (15-100%)



Górne owijanie. (0-15)



Dolne owijanie. (0-15)



Napięcie folii pośrodku palety. (0-90%)



Tylko maszyny z zamontowaną opcjonalną płytą górną.
Wybrać, czy maszyna ma pracować z płytą górną.



Tylko w przypadku maszyn z zamontowanym modulem tnącym. Zaznaczyć uruchomienie maszyny z cięciem lub bez cięcia.

3.6 WYŚWIETLACZ - INFORMACJE



Dane kontaktowe. Ekran informacyjny podają dane kontaktowe dla różnych krajów. Jeśli kraj użytkownika nie jest wyświetlony, wejść na stronę www.cyklop.com.



Ekran informacji o stopniach przełożenia. Przełożenie można zmienić tylko dźwignią przełożeń na jednostce folii termokurczliwej. Nie poprzez ekran.



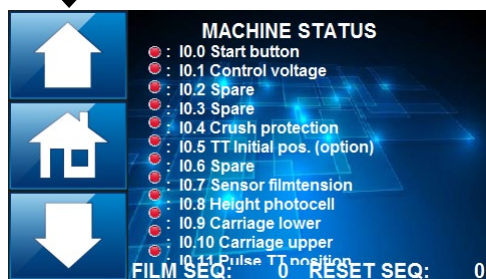
Całkowita liczba palet od ostatniego wyzerowania. Naciśnij przycisk, aby wyzerować.



Liczba obrotów dla ostatniej palety



Całkowita liczba palet.



Bieżący język jest oznaczony czarnym przyciskiem w prawym górnym rogu ekranu. W tym przykładzie wybrany jest angielski. Naciśnięć dowolny z niebieskich przycisków języków, aby zmienić język.



Strona odblokowania zabezpieczenie wyświetlacza i serwisu.

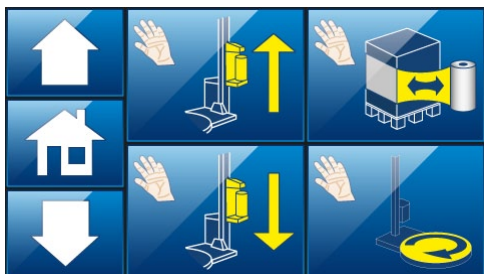


Naciśnij przycisk, aby otworzyć klawiaturę numeryczną. Dostępne są 3 poziomy.

- x Brak zabezpieczenia parametrów folii
- Lev 1 Blokada wszystkich parametrów w menu głównym poza naprężeniem folii.
- Lev 2 Blokada wszystkich parametrów w menu głównym.

3.7 WYŚWIETLACZ - OBSŁUGA RĘCZNA

Menu obsługi ręcznej.



Podniesienie jednostki folii.



Opuszczenie jednostki folii.



Uruchomić silnik jednostki folii termokurczliwej.



Obrót obrotnicy.

Menu ręcznej obsługi górnej płyty.
(Opcja).



Przesuń moduł folii rozciągliwej w górę, aby ustawić poziom dla łatwej wymiany rolki folii.



Przesuń moduł folii rozciągliwej w dół, aby ustawić poziom dla łatwej wymiany rolki folii.



Podniesienie górnej płyty.



Opuszczenie górnej płyty.

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 obrotnicy.



- 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 Ustawić żądany program na ekranie.

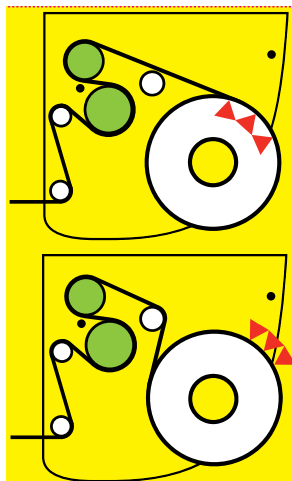


- 5 Nacisnąć przycisk uruchamiania. Maszyna zacznie pracować automatycznie zgodnie z ustawionym programem. Cykl owijania można wstrzymać w dowolnej chwili, ponownie naciskając ten przycisk. Aby kontynuować cykl owijania, wcisnąć przycisk ponownie.

- 6 Odciąć folię i zabezpieczyć jej koniec pod pozostałą folią.

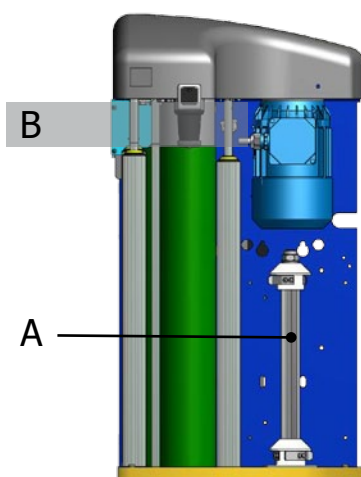
4.2 ŁADOWANIE FOLII

Rysunek 1



Rysunek 2

Rysunek 3



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 z wskazówkami 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).

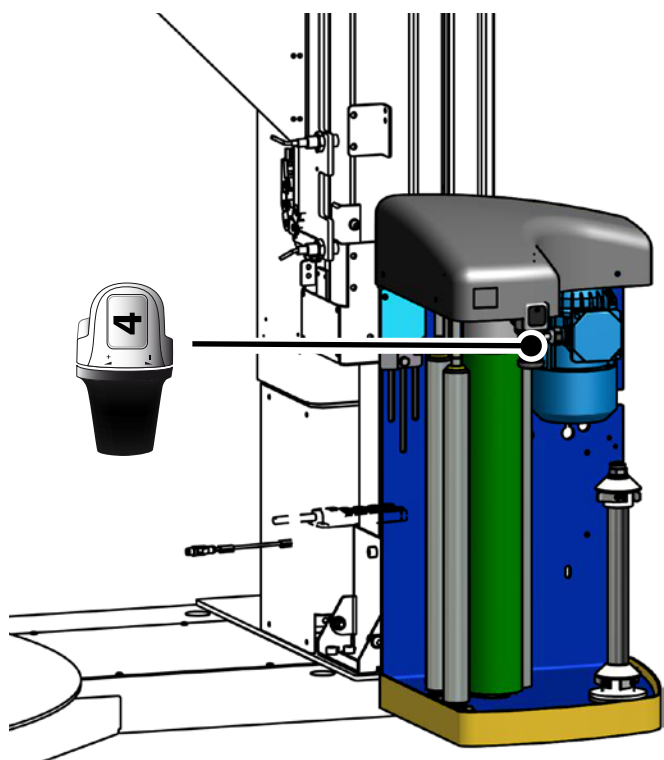


Zwrócić uwagę, że oś uchwytu folii ma kołnierze, które mogą być ostre. Ryzyko skaleczenia.



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

4.3 USTAWIANIE WSTĘPNEGO ROZCIĄNIĘCIA FOLII



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

- 1 = 30%
- 2 = 60%
- 3 = 80%
- 4 = 110%
- 5 = 145%
- 6 = 200%
- 7 = 250%
- 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).

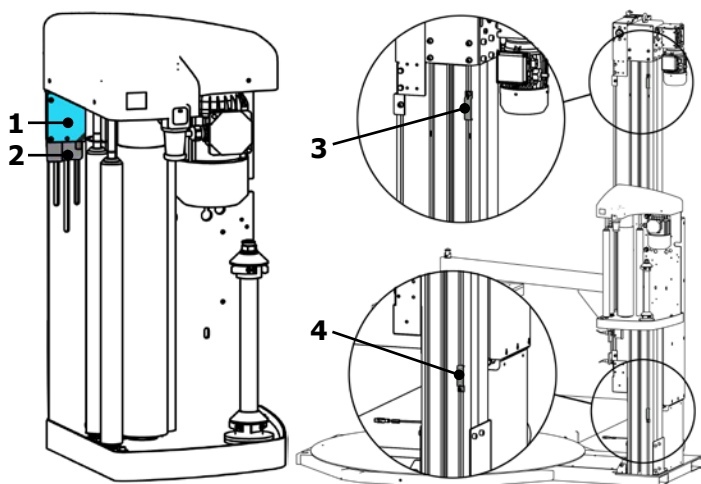
4.4 INFORMACJE O NAPIĘCIU FOLII

Ta maszyna jest wyposażona w całkowicie automatyczny elektroniczny system zapewniający optymalne napięcie folii między jednostką folii a towarami na palecie.

Wraz z opatentowanym systemem wstępnego napinania firmy Cyklop, zapewnia to uzyskanie najlepszych rezultatów pod względem finansowym i technicznym.

CYKLOP
POWER ECOSTRETCH⁺

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 MASZYNY

Sprawdzić, czy na ekranie nie są pokazane żadne alarmy. Kontrolka w lewym dolnym rogu ekranu powinna być zielona. Jeśli nie jest zielona, maszyna przeprowadza cykl folii lub nie jest gotowa. Omówienie kodów alarmów znajduje się w punkcie 6.2.



Nacisnąć przycisk uruchamiania, aby rozpocząć cykl folii.

Podczas korzystania z programu zatrzymującego podnośnik w górnym położeniu, opuścić podnośnik na dół, w położenie wyjściowe, naciskając "start" ponownie.

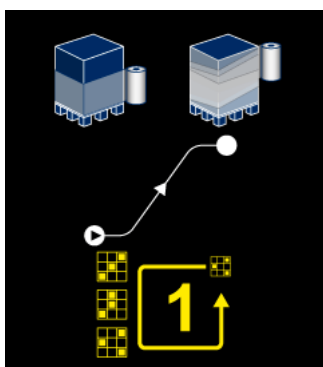


Nie stać zbyt blisko obrotnicy z owijanymi towarami, ponieważ źle ustawione towary mogą spaść z palety.



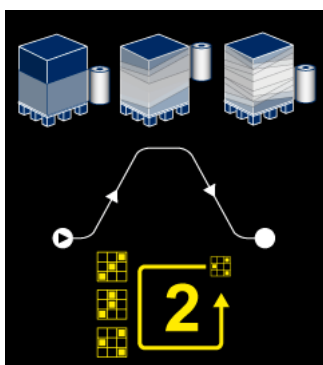
UWAGA!

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



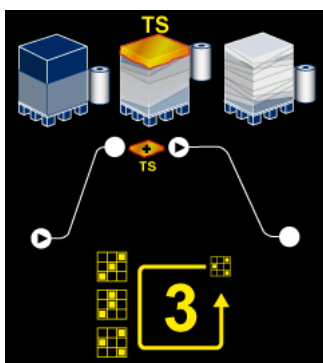
PYŁOSZCZELNY (STANDARD)

Wzorec owijania zaczyna się na dole i kończy na górze. Liczbę górnych i dolnych obrotów, napięcie folii, nakładanie folii na folię, itp., można wybrać przy pomocy parametrów folii.



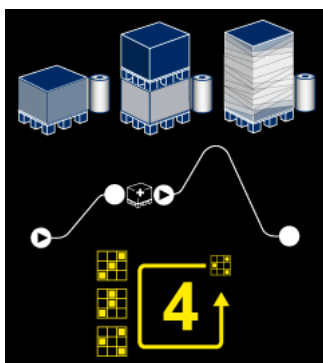
BEZPIECZNY (DO GÓRY I W DÓŁ)

Ten wzorec owijania w folię rozpoczyna się na dole, owija w folię do góry, a następnie owija w folię do dołu. Liczbę górnych i dolnych obrotów, napięcie folii, nakładanie folii na folię, itp., można wybrać przy pomocy parametrów folii.



WODOODPORNY (WYMAGA WYPOSAŻENIA OPCJONALNEGO)

Ten wzorec owijania zaczyna się na dole, a następnie zostaje wstrzymany na górze, gdzie górną folię można nałożyć ręcznie. Następnie sekwencja owijania w folię jest kontynuowana po wciśnięciu "start" i może zakończyć się na górze lub na dole palety. Liczbę górnych i dolnych obrotów, napięcie folii, nakładanie folii na folię, itp., można wybrać przy pomocy parametrów folii.



ODDZIELNE OWIJANIE PALET W STOSIE

Owijanie rozpoczyna się od spodu, a następnie zatrzymuje się na wierzchu. Na pierwszej paletce można wówczas umieścić drugą paletę. Sekwencja owijania jest kontynuowana po naciśnięciu przycisku „start” i następuje owijanie drugiej palety. Po dotarciu do wierzchu sekwencja biegnie w dół aż do spodu towarów.

Liczbę owinięć na spodzie i na wierzchu, naprężenie folii, zakładkę folii, itp. można ustawić przy pomocy parametrów folii.

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.



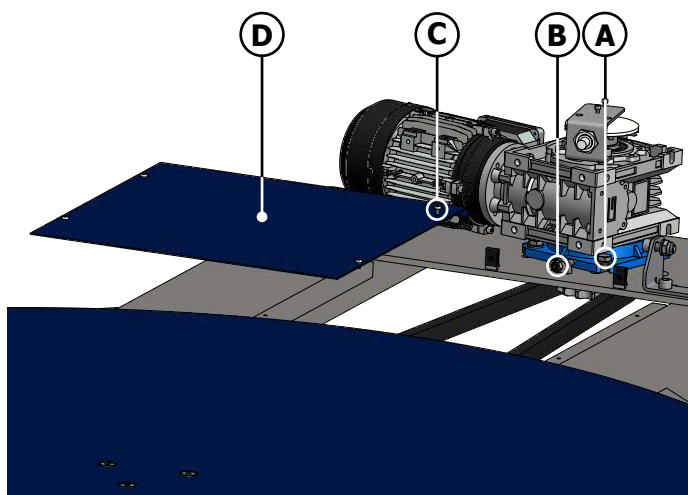
PRACE ELEKTRYCZNE

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.)

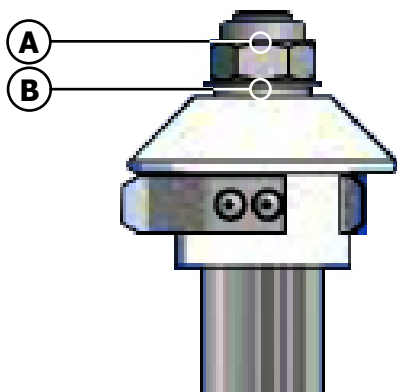
Dopilnować, aby obrotnica była nieobciążona, chwycić jej krawędź i sprawdzić, czy nie jest luźna na boki. Jeśli odstęp wynosi ponad 30 mm, należy wyregulować łańcuch.

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. 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.

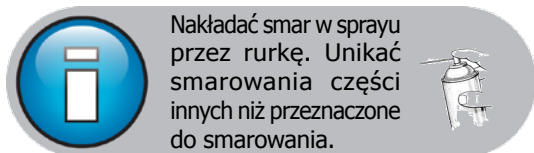
Kontrola napędu masztu

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.

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

3 miesiące
(pierwszy
raz po
3 tyg.)

Regulacja napięcia łańcucha.

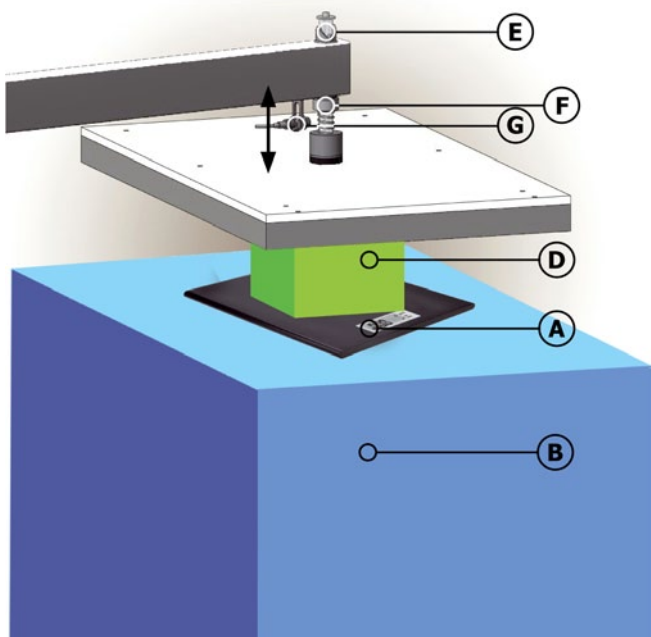
1. Usunąć osłonę (A).
2. Sprawdzić napięcie łańcucha (B). Jeśli OK, przejść do akapitu 6.
3. Wykręcić 5 śrub (C) z wyjątkiem (D), którą należy poluzować jedynie na tyle, aby można było obrócić wspornik (E) górnej płyty w prawo.
4. Założyć z powrotem jedną ze śrub w otwór (F), aby górna płyta mogła oprzeć 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 łaźnienkowej.

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. Oczyścić 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.

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



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 wyłącznik jest ustawiony w położeniu "1". Następnie "zresetować" maszynę. Przeszawić 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 zmiżdżeniem 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 maszcie).

6.2 KODY ALARMÓW

Kod	Opis	Uwaga
A1	Ochrona przed zmiżdżeniem przez karetkę (jednostkę folii)	
A2	Brak głównego napięcia zasilania	
A3	Obrotnica utknęła/zacięła się	
A4	Karetkę utknęła/zacięła się	
A5	Przebiegnik częstotliwości obrotnicy uruchomiony	U1
A6	Przebiegnik częstotliwości karetki (jednostki folii) uruchomiony	U2
A7	Przebiegnik częstotliwości silnika folii uruchomiony	U3
A8	Przebiegnik częstotliwości górnej płyty uruchomiony	U4
A9	Cykl folii jest zbyt długi	
A10	Cykl resetowania jest zbyt długi	
A11	Rolka folii pusta lub zerwanie folii	
A12	Jednostka tnąca utknęła/zacięła się	
A13	Włączone zatrzymanie maszyny	
A14	Zapassowe	
A15	Zapassowe	
A16	Zapassowe	
M17	Wymagany serwis	Skontaktować się z serwisem firmy Cyklop

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

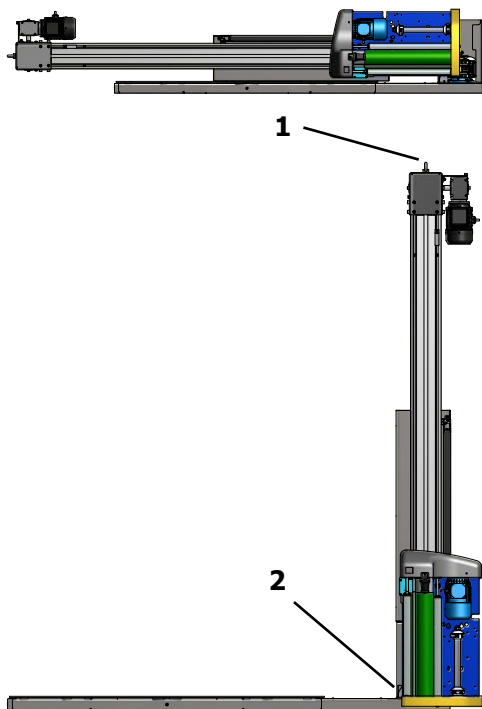
Maszyny i akcesoria do napinania folii firmy Cyklop są zwykle transportowane na otwartej palecie do pakowania, a czasami akcesoria są transportowane na oddzielnej palecie.



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



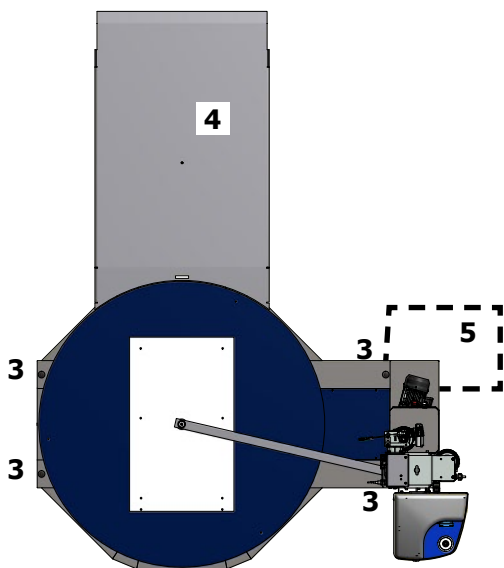
1. Przewieźć maszynę (zgodnie z rysunkiem po lewej stronie) wózkami na właściwe miejsce, gdzie wokół maszyny będzie dość wolne miejsce.

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 wózkami widłowymi 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.

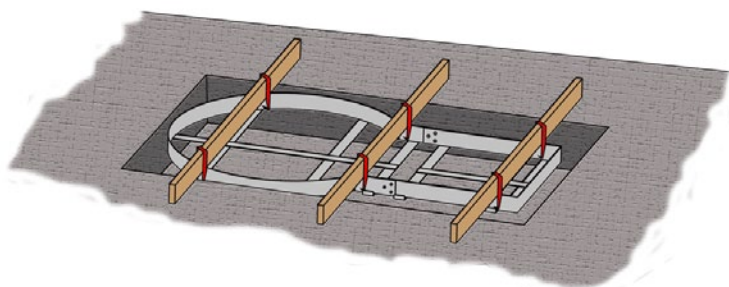
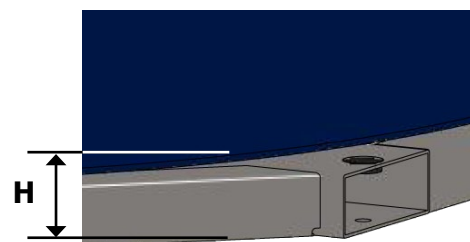
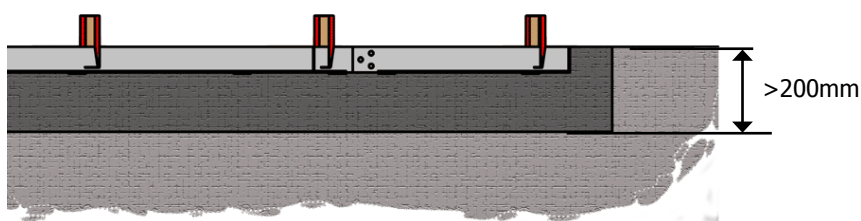


Dopilnować, aby maszt był ustawiony pionowo i pod kątem prostym do obrotnicy, jednocześnie dokręcając śruby. Usunąć wspornik i blokady transportowe z obrotnicy i masztu.

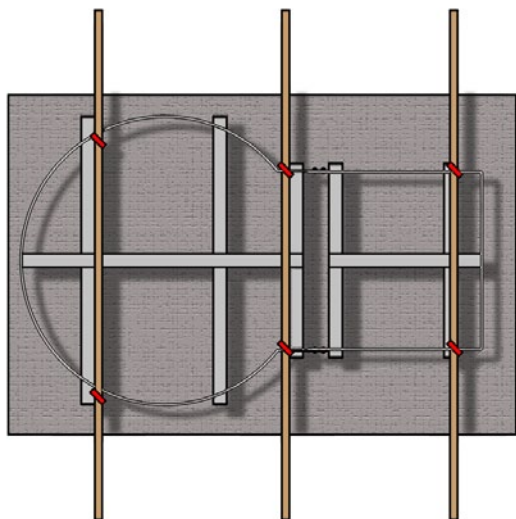


1. Maszynę należy przymocować śrubami do podłogi: Podwozie jest wyposażone w 4 otwory montażowe (3) do przymocowania śrubami do podłogi. Przymocować maszynę do podłogi śrubami. Podczas mocowania maszyny do podłogi śrubami, należy sprawdzić napięcie łańcucha obrotnicy i wyregulować je w razie potrzeby.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

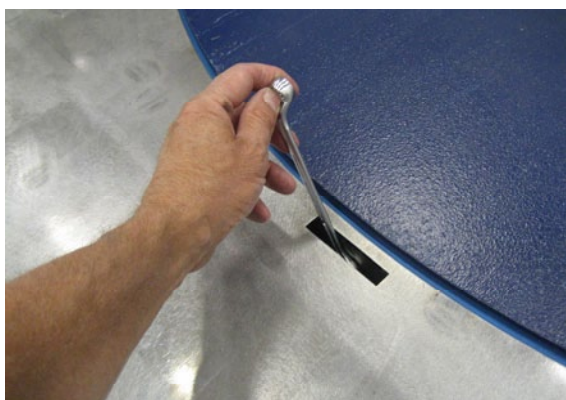
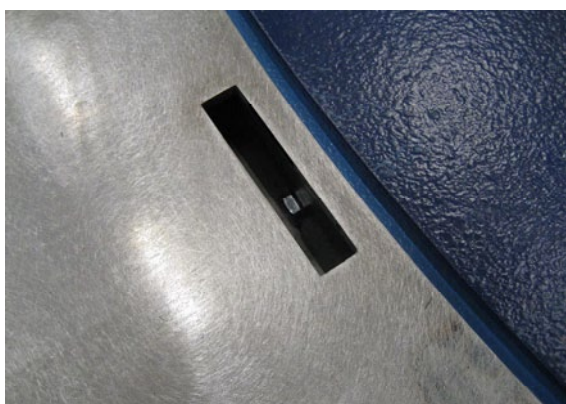
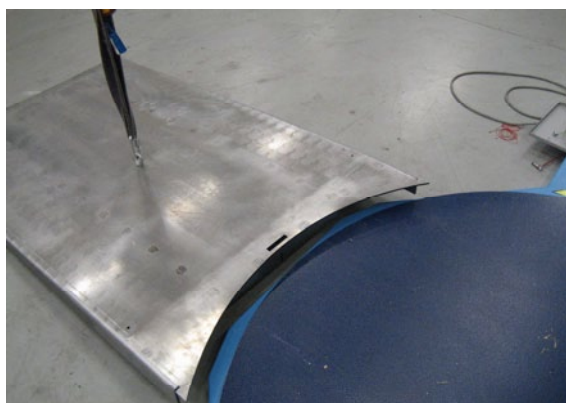
7.3 INSTALACJA PIERŚCIENIA CHRONIĄCEGO PODŁOGĘ



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.

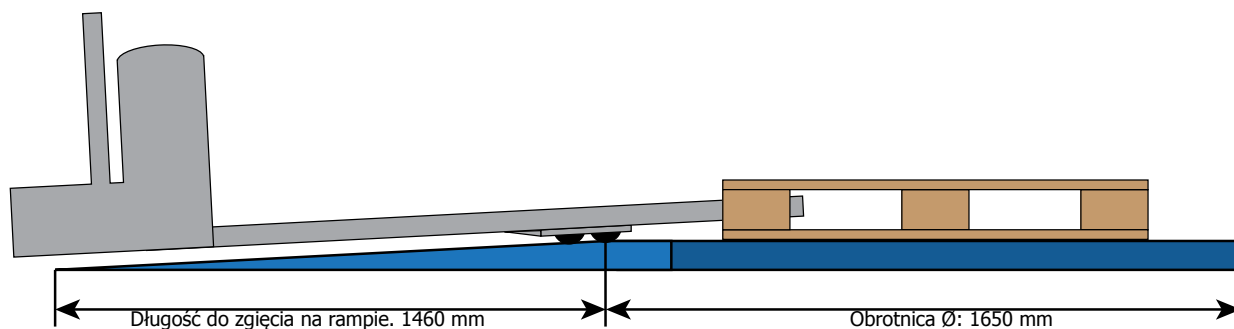
1. Podnieść rampę, najpierw mocując dołączone ucho do podnoszenia do środka rampy. Następnie podnieść rampę odpowiednim urządzeniem do podnoszenia, np. suwnicą itp. Dopilnować, aby ucho do podnoszenia było mocno przymocowane.
2. Przykręcić dołączoną do zestawu śrubę do korpusu, ale pozostawić odstęp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

















Zachować ostrożność podczas podnoszenia rampy na miejsce. Ryzyko zmiążdżenia!

7.5 PRZEGLĄD ZGODNOŚCI WÓZKÓW WIDLÓWYCH

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)

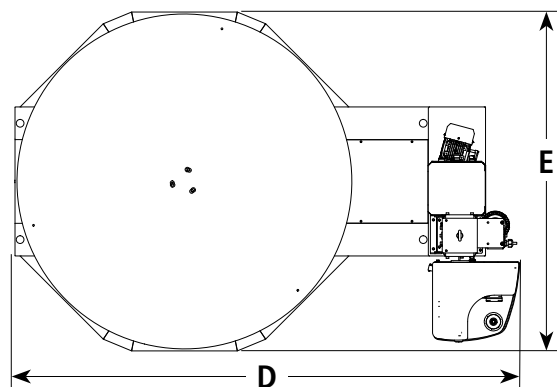
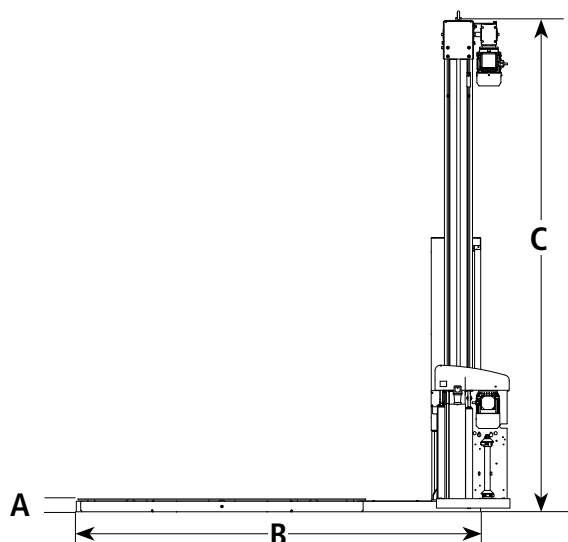
Wstępne podnoszenie = Podnoszenia podwozia wózka jak na ręcznym wózku paletowym.

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 hałas Zakres temperatur pracy Klasyfikacja EX	Ø1650 mm Do 12 obr./min, regulowana Sterowana częstotliwościowo 1–24 Regulowana w nieograniczonym zakresie Power Ecostretch Plus® Regulowane w krokach co 630, 60, 80, 110, 145, 200, 250 & 300 % 4 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

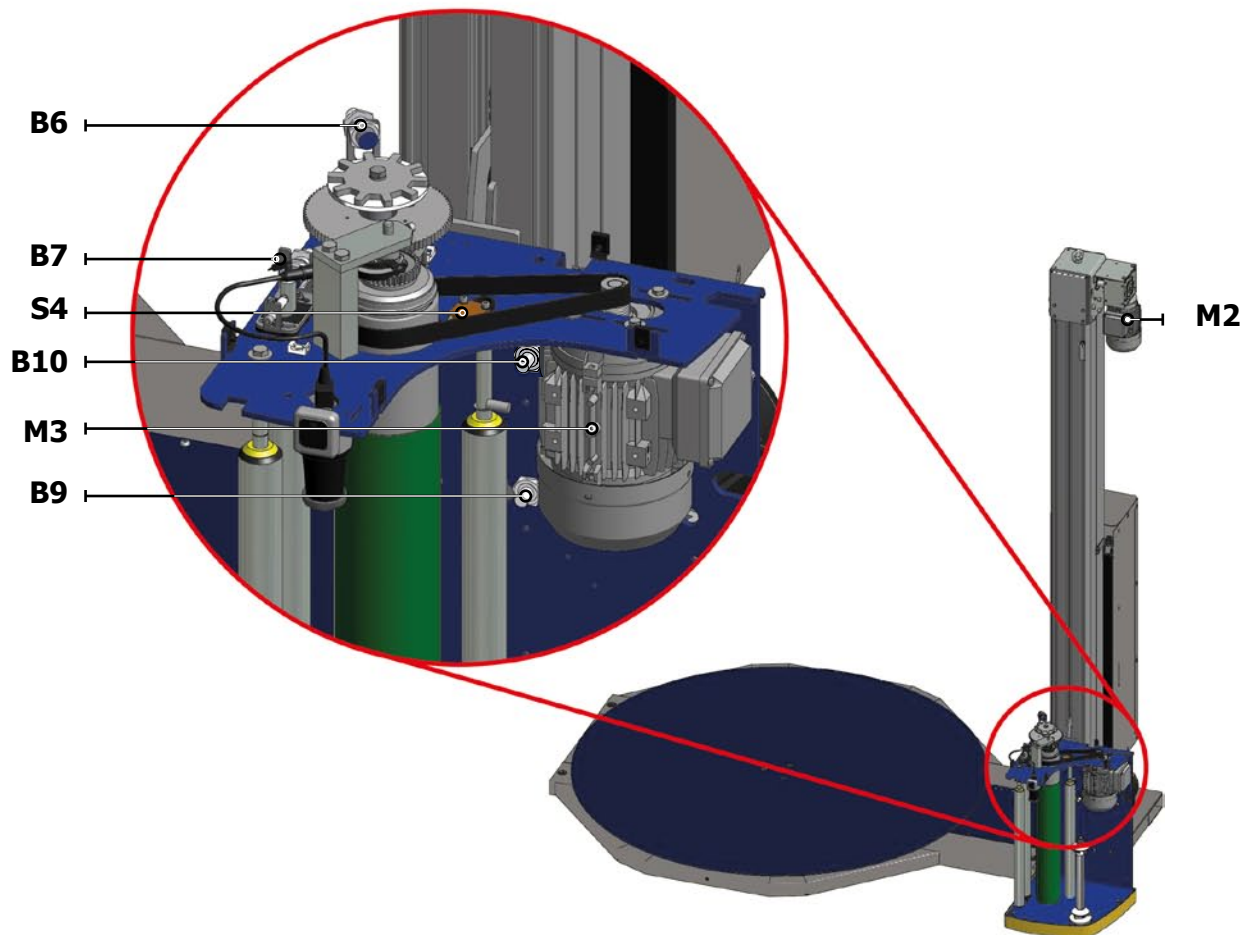
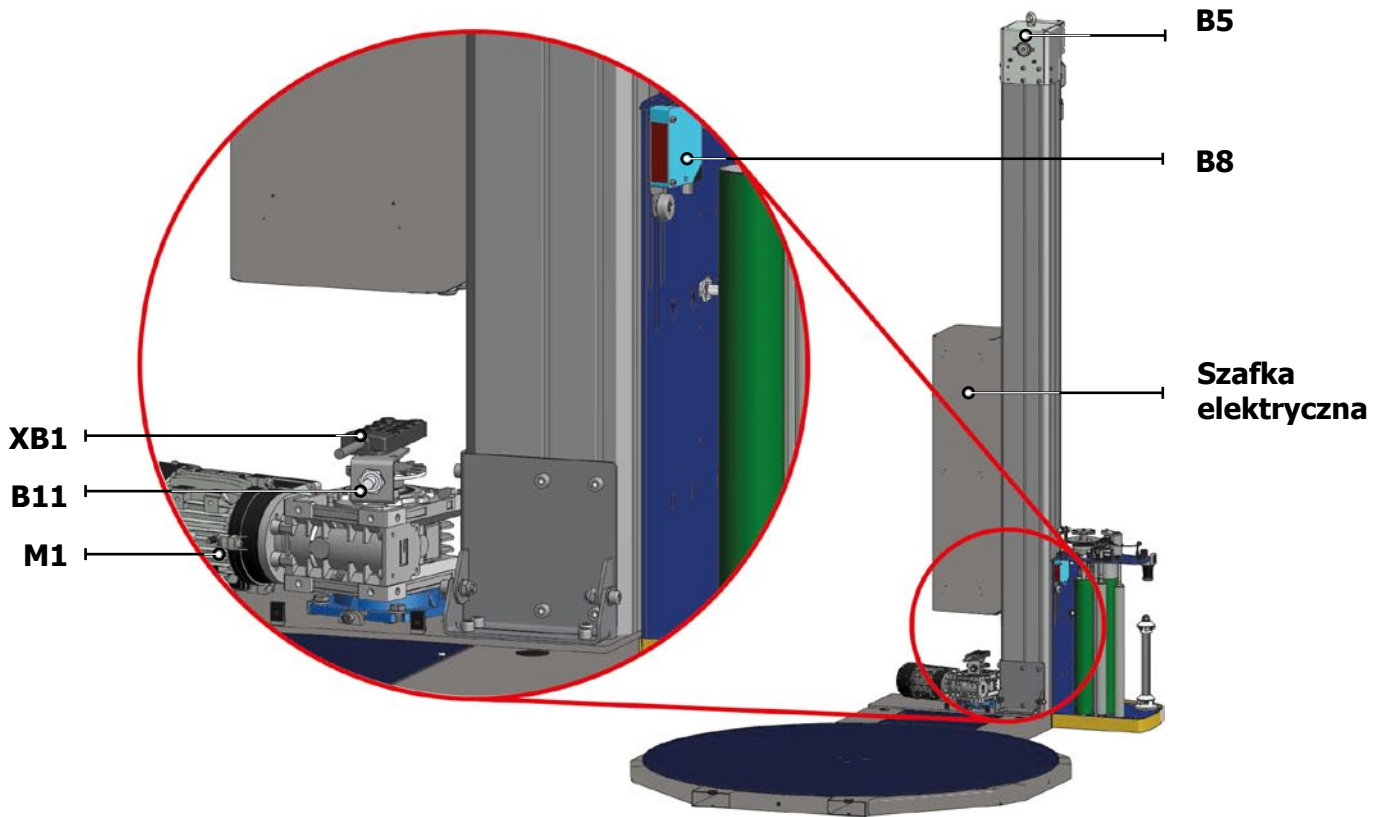


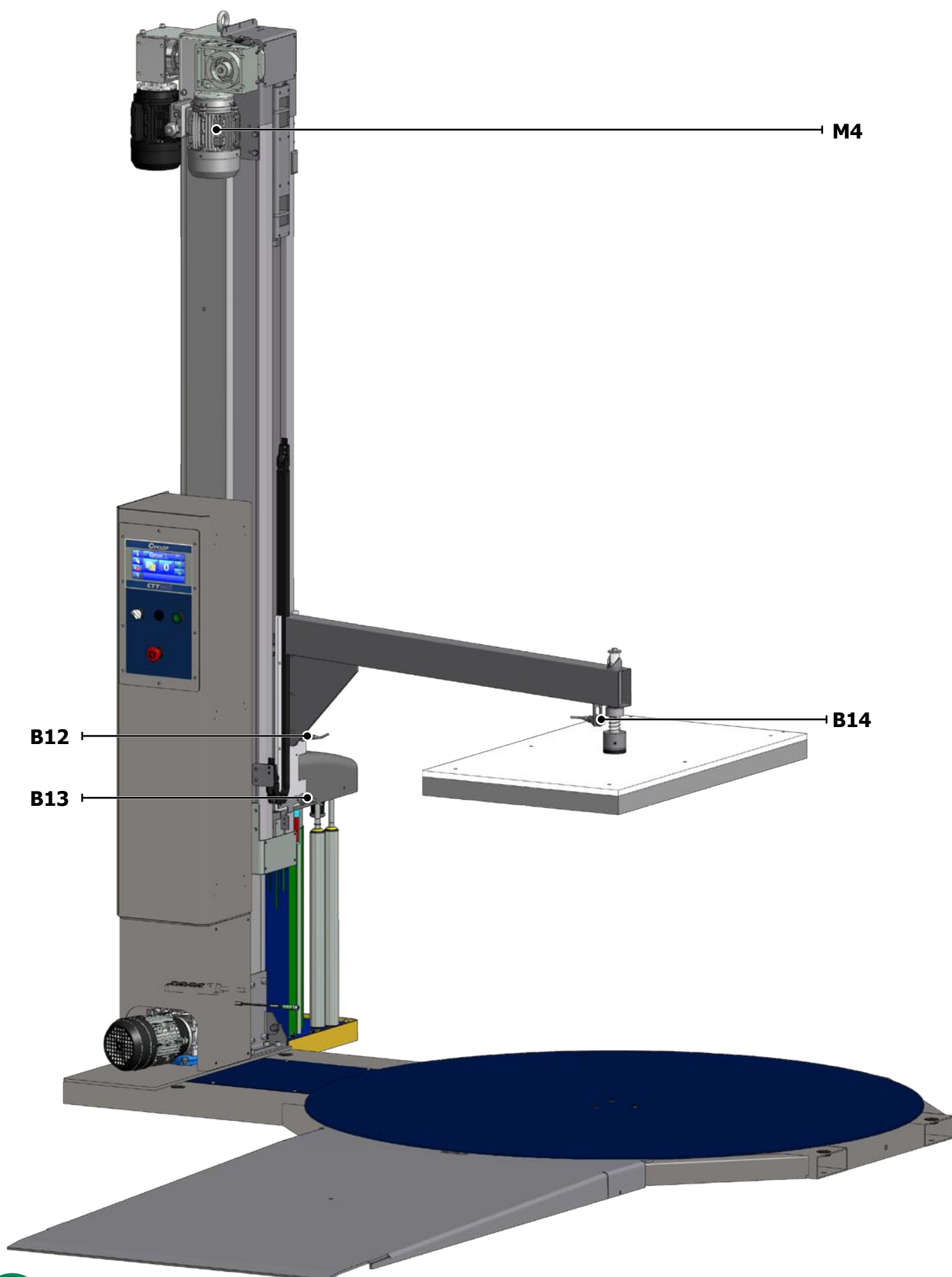
Dim (mm)	A	B	C	D	E
Standard	73	2305	2800	2475	1660

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





Revision	Description	Date
A	• Initial release	2017-11-01



Praktyczne rozwiązania w systemach pakowania

DI-ZET Sp. J.
Ul. Patriotów 24
04-933 Warszawa

tel. 22/517-35-80/90
e-mail: di-zet@di-zet.pl