

Instrukcja obsługi, suplement  
CTT HS



**Niniejsza instrukcja stanowi dodatek do standardowych instrukcji obsługi do modeli CTT 205, CTT 210, CTT 215, CTT 230 i CTT 300. Numeracja rozdziałów w niniejszej instrukcji odpowiada numeracji rozdziałów w standardowych instrukcjach.**

**W treści instrukcji używane są następujące symbole w celu zaznaczenia ważnych informacji.**



Oznacza szczególnie  
ważne informacje



Zwraca uwagę na  
szczególne zagrożenia.

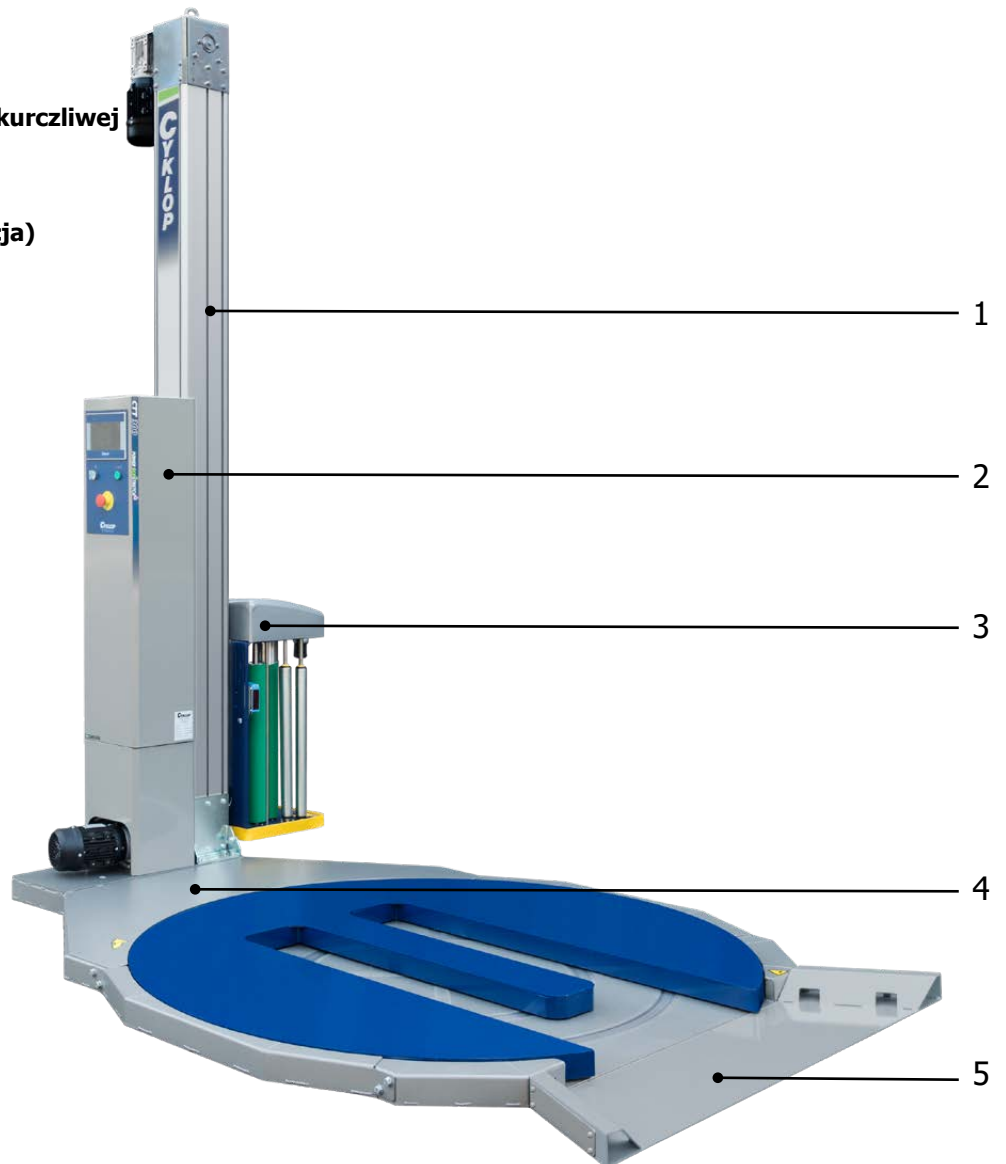


# Spis treści

	Rozdział	Strona
<b>Lokalizacja oznaczeń ostrzegawczych</b>		<b>4</b>
<b>Główne części maszyny</b>	<b>2</b>	<b>5</b>
<b>Pielęgnacja i codzienna konserwacja</b>	<b>5</b>	<b>6</b>
- Regularna konserwacja	5.3	
<b>Rozwiązywanie problemów</b>	<b>6</b>	<b>6</b>
- Działania	6.1	
<b>Instalacja</b>	<b>7</b>	<b>7</b>
- Konfiguracja maszyny	7.2	
- Mocowanie rampy	7.4	
<b>Dane techniczne</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
- Standard	8.1	
<b>Rozmieszczenie części elektrycznych</b>	<b>9</b>	<b>10</b>
- Standard	9.1	

## 2. Główne części maszyny

1. Maszt
2. Szafka sterująca
3. Jednostka do folii termokurczliwej
4. Korpus
5. Rampa podjazdowa (opcja)

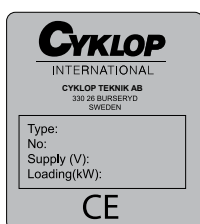


### Akcesoria

Ostrze (łabędzia szyja)

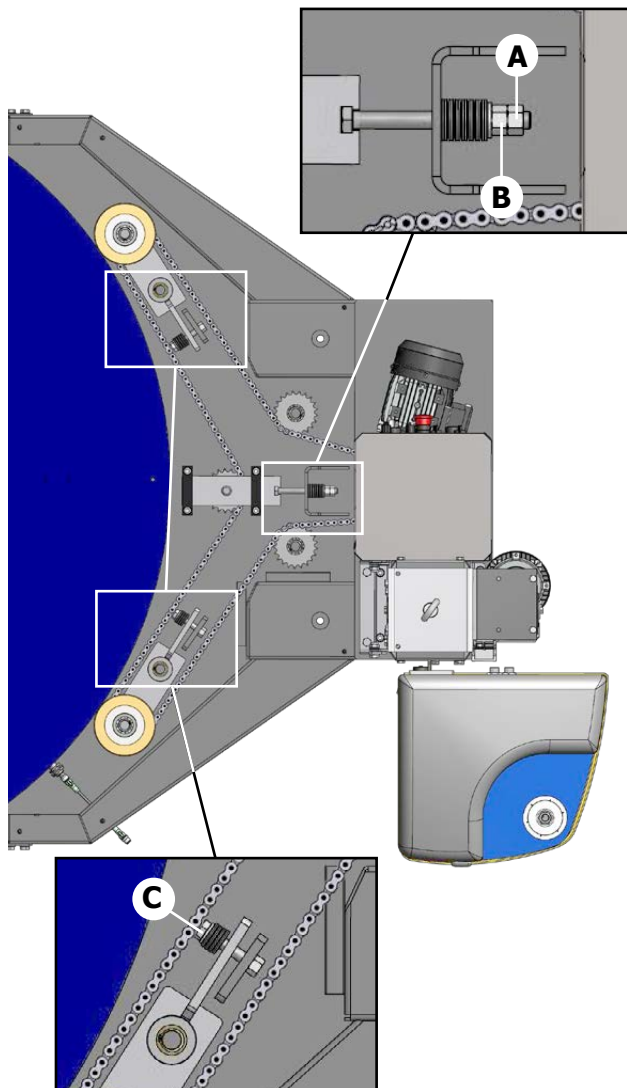
Instrukcja obsługi

Skrócona instrukcja obsługi



Płyta maszyny jest przymocowana do masztu.

## 5.3 REGULARNA KONSERWACJA - STANDARDOWA MASZYNA



### Kontrola napędu łańcucha talerza

Napęd łańcucha zamontowanego w talerzu jest ustawiany fabrycznie. Wyposażony jest w funkcję samoregulacji i zwykle nie wymaga regulowania przez wiele lat.

### Ustawianie naciągu łańcucha

Jeśli łańcuch zaczyna wydawać nietypowe dźwięki, może być konieczne wyregulowanie jego naciągu. Należy to zrobić poprzez dokręcenie śrub.

1. Zdjąć pokrywę.
2. Odkręcić śrubę zewnętrzną (A), która pełni funkcję śruby blokującej.
3. Obrócić śrubę wewnętrzną (B) w prawo aż do uzyskania prawidłowego naciągu.
4. Dokręcić śrubę zewnętrzną (A).

### Regulacja koła napędowego

Jeśli talerz zaczyna obracać się nierówno lub koło napędowe nie przylega dostatecznie do talerza, możliwe jest wyregulowanie siły kontaktu koła napędowego.

1. Zdjąć pokrywę.
2. Zwiększyć dociąg przez obrócenie śruby (C) w prawo. Nie zwiększać naciągu bardziej niż to konieczne. Mogłoby to powodować obciążenie gumowych kół napędowych i skrócenie ich żywotności.

### Kontrola kół talerza

W związku z utrudnionym demontażem talerza ze względu na jego duży ciężar zalecamy, aby wykonywał go wyłącznie doświadczony personel. Jeśli talerz wydaje nietypowe dźwięki, może być konieczna wymiana kół. Skontaktować się ze sprzedawcą w celu umówienia wizyty serwisowej.

## 6. Rozwiązywanie problemów

### 6.1 DZIAŁANIA

Problem	Rozwiązanie
Talerz zablokował się	<ul style="list-style-type: none"><li>• Sprawdzić przetwornik talerza (pod osłoną obok masztu).</li><li>• Sprawdzić czujniki bezpieczeństwa (z boku rampy wjazdowej).</li></ul>

# 7. Instalacja

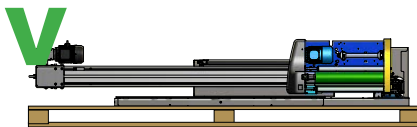
## 7.2 KONFIGURACJA MASZYNY



Maszyna może ulec uszkodzeniu, jeśli będzie transportowana z opuszczonym masztem bez drewnianej palety. Maszt należy unieść i zabezpieczyć przed uniesieniem maszyny z drewnianej palety.



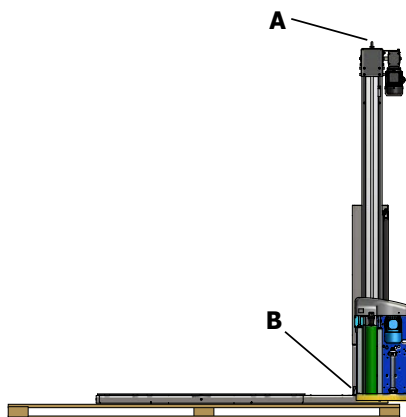
1. Maszyna jest dostarczana w otwartej skrzyni wykonanej z drewna poddanego fumigacji.
2. Usunąć wieko i wszystkie boki skrzyni, pozostawiając maszynę na paletcie.



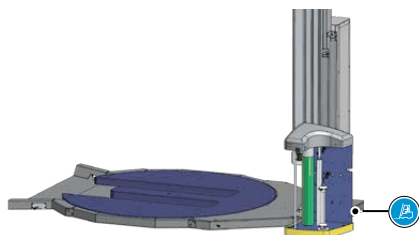
3. Przewieźć maszynę (zgodnie z rysunkiem po lewej stronie) wózkiem na właściwe miejsce, gdzie wokół maszyny będzie dość wolnego miejsca.

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 zatwierzonego 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.

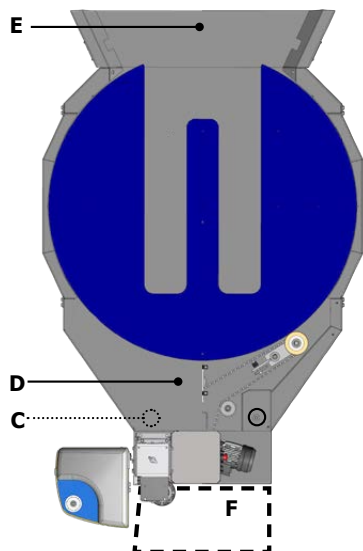
4. Dopilnować, aby miejsce planowanej instalacji było płaskie i czyste.



5. Aby podnieść maszt, przymocować pas do podnoszenia do ucha do podnoszenia (A) znajdującego się na górze masztu, następnie podnieść maszt wózkiem widłowym lub innym sprzętem do podnoszenia.
6. Przymocować poprawnie maszt do stopy masztu (B) przy pomocy śrub dołączonych do maszyny. Maszt należy zamocować poziomo (użyć poziomnicy).



7. Użyć wózka widłowego do podniesienia maszyny i usunąć paletę. Postawić maszynę na podłodze w żądanym miejscu instalacji.
8. Usunąć wszystkie blokady transportowe. Wszystkie blokady transportowe do usunięcia są oznaczone czerwonymi plastikowymi paskami.



9. Maszynę należy przymocować śrubami do podłogi. Podwozie jest wyposażone w 2 otwory montażowe (C) do przymocowania śrubami do podłogi. Płytę pokrywy podwozia (D) należy usunąć w celu uzyskania dostępu do otworów montażowych.
10. Zamocować rampę (E) w odpowiednim kierunku.
11. Podłączyć maszynę do sieci. Wtyczka musi być podłączona do bezpiecznika co najmniej 10 A.
12. Jeśli zamontowane jest stałe źródło zasilania, w miejscu połączenia należy zamontować wyłącznik główny.
13. Obszar roboczy podczas owijania (F) dla operatora maszyny jest oznaczony linią przerywaną.



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



Jeśli maszyna jest podłączona do wyłącznika różnicowoprądowego, wyłącznik musi być typu B.

#### 7.4 MOCOWANIE RAMPY

Rampa jest fabrycznie zamontowana w wybranym kierunku.

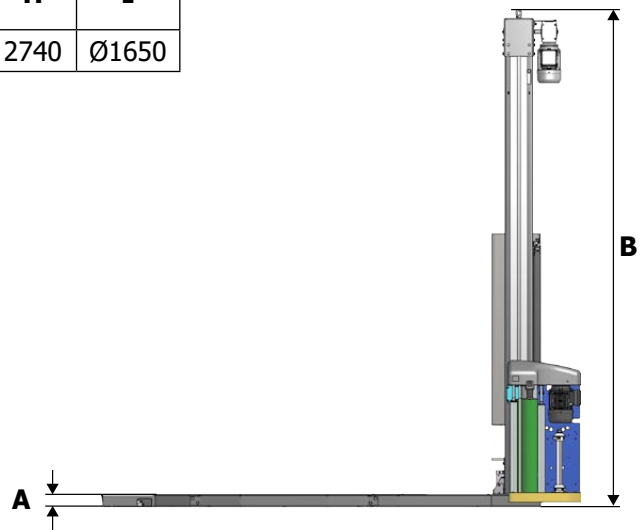
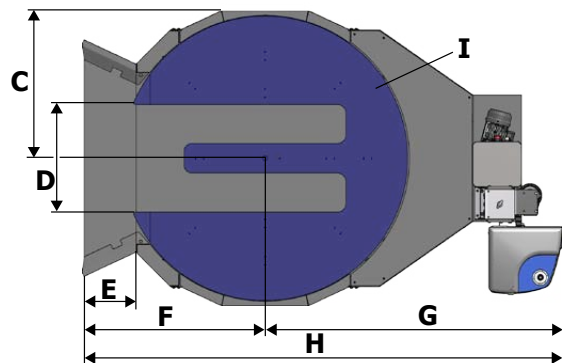
Rampę można montować w trzech różnych kierunkach. W razie potrzeby zmiany kierunku należy skontaktować się ze sprzedawcą produktów marki Cyklop.



# 8. Dane techniczne

## 8.1 STANDARD

Dim (mm)	A	B	C	D	E	F	G	H	I
Standard	75	2810	850	620	190	1040	1700	2740	Ø1650



Ciężar standardowej maszyny: 480 kg (waga różni się w zależności od zainstalowanych opcji).  
Wymiary w skrzynce: D2900 x SZ1700 x W750 mm, ciężar: 650 kg

# 9. Rozmieszczenie części elektrycznych

## 9.1 CTT HS

