



Instrukcja obsługi



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 Technik 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 CTA 215
Oznaczenie typu: CTA2150000-CTA2159999
Numer maszyny: Od 150001 do 170999

- 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:

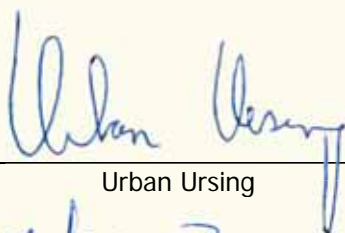
2006/42/WE Dyrektywa maszynowa, podstawowe przepisy bezpieczeństwa
2006/95/WE Dyrektywa niskonapięciowa (LVD)
2004/108/WE Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)

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, 2015-12-01

Miejsce i data(RR-MM-DD)



Urban Ursing

Dyrektor zarządzający

Stanowisko

Burseryd, 2015-12-01

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: 400xxx



UWAGA!
Ramię obraca się w kierunku, który wskazuje strzałka.



UWAGA!
Agregat porusza się kierunku, który wskazuje strzałka. Ryzyko zmiążdżenia.



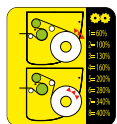
UWAGA!
Wysokie napięcie elektryczne.



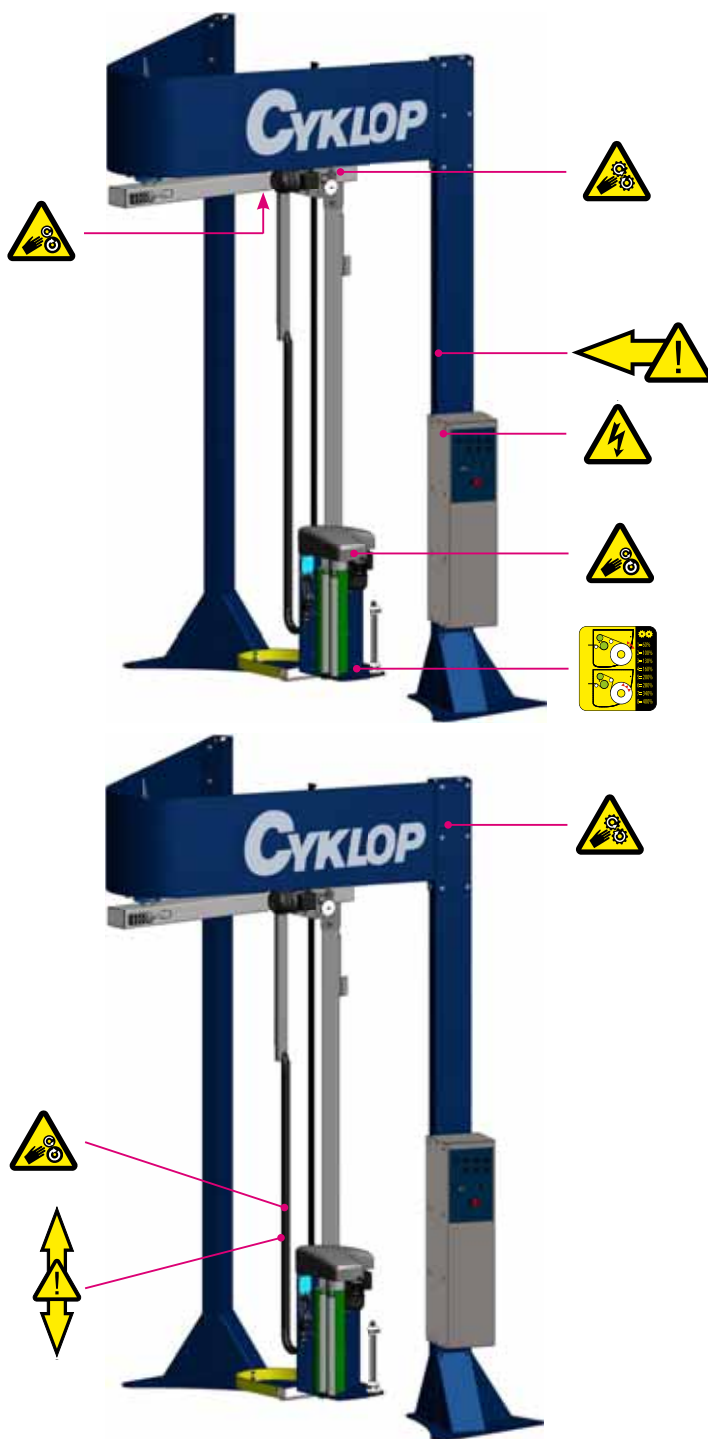
UWAGA!
Ryzyko zmiążdżenia.



UWAGA!
Ryzyko zmiążdżenia.



INFORMACJE
1. Przeciągnąć folię zgodnie z ilustracją.
2. Zamiana, różne położenia przekładni.



Spis treści

	Rozdział	Strona
Deklaracja WE		3
Rozmieszczenie naklejek		4
Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	1	6
Główne elementy urządzenia	2	10
Skrzynka sterownicza	3	11
• Przegląd i objaśnienie funkcji przycisków	3.1	11
• Przegląd programów	3.2	12
Eksploatacja urządzenia	4	13
• Uruchamianie	4.1	13
• Ładowanie folii	4.2	13
• Ustawianie wstępnego rozciągu folii	4.3	14
• Ustawianie naciągu folii	4.4	14
• Regulacja wysokości fotokomórki	4.5	15
• Włączanie urządzenia	4.6	15
Codzienne utrzymanie i konserwacja	5	16
• Czyszczenie urządzenia	5.1	16
• Serwis i konserwacja	5.2	16
• Regularna konserwacja - Czynności standardowe	5.3	17
Usuwanie usterek	6	18
• Środki zaradcze	6.1	18
• Kody błędów	6.2	18
Montaż	7	19
• Transport	7.1	19
• Instalacja urządzenia standardowego	7.2	19
Dane techniczne	8	23
• Standardowo	8.1	23
Rozmieszczenie elementów elektrycznych	9	24
• Standardowo	9.1	24
Notatki własne	10	26
• Ustawienia programu	10.1	26

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. Jedyne 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 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 i środowiska niebezpieczne dla ludzi

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. Rama
2. Ramię
3. Skrzynka sterownicza
4. Agregat

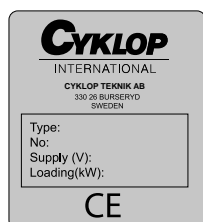


Akcesoria

Ostrze (łabędzia szyja)

Instrukcja obsługi

Skrócona instrukcja obsługi



Płyta maszyny jest przymocowana do masztu.

3. Szafka sterująca

3.1 PODSUMOWANIE I OMÓWIENIE PRZYCISKÓW



Wybierak programu (przełącznik obrotowy)

Wybór programów 1 do 7.



Prędkość wózka (pokrętło)

Płynna regulacja prędkości wózka z folią do dołu.



Wybór górnego owijania (przełącznik obrotowy)

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



Napięcie folii (pokrętło)

Płynny wybór napięcia folii między zespołem a towarami na palecie.



Prędkość wózka (pokrętło)

Płynna regulacja prędkości wózka z folią do góry.



Wskaźnik zasilania (kontrolka)

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



Prędkość ramię (pokrętło)

Płynna regulacja prędkości obrotów ramię.



Start (przycisk)

Uruchamianie maszyny.



Kontrolka (LED)

Informuje o stanie pracy i podaje kody alarmowe.



Pauza (przycisk)

Wstrzymanie cyklu folii.



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: Przycisku zatrzymania awaryjnego nie wolno używać do zatrzymywania maszyny, ponieważ nieuzasadnione użycie może uszkodzić przekładnię.**

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. Ramię obrotowe zacznie się obracać się ze średnią prędkością.
 3. Po ok. połowie obrotu rozpoczyna się wstępne rozciąganie i prędkość ramienia 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. Ramię obrotowe zacznie się obracać się ze średnią prędkością.
 3. Po ok. połowie obrotu rozpoczyna się wstępne rozciąganie i prędkość ramienia 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 ramię obraca się o około jeden obrót. Następnie jego prędkość spada do niskiej i ramię 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 wózka, 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. Ramię obrotowe zacznie się obracać się ze średnią prędkością.
 3. Po ok. połowie obrotu rozpoczyna się wstępne rozciąganie i prędkość ramienia 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. Ramię obrotowe 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 ramię obrotowe zatrzymuje się w wyjściowym położeniu.
 9. Górna warstwa folii zostaje umieszczona ręcznie na palecie, po czym wciśnięty zostaje przycisk uruchamiania.
 10. Ramię obrotowe 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 ramię obrotowe obraca się o około jeden obrót. Następnie jego prędkość spada do niskiej i ramię zatrzymuje się w wyjściowym położeniu.
- 5 Ten program służy do owijania folią dwóch palet, ustawionych jedna na drugiej.
 1. Nacisnąć przycisk uruchamiania.
 2. Ramię obrotowe zacznie się obracać się ze średnią prędkością.
 3. Po ok. połowie obrotu rozpoczyna się wstępne rozciąganie i prędkość ramienia 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 ramię obrotowe zacznie się obracać.
 9. Po ok. połowie obrotu rozpoczyna się wstępne rozciąganie i prędkość ramienia 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 ramię obrotowe obraca się o około jeden obrót. Następnie jego prędkość spada do niskiej i ramię 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. Ramię 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.



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

3



4 Ustawić żądany program przełącznikiem obrotowym.

4



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

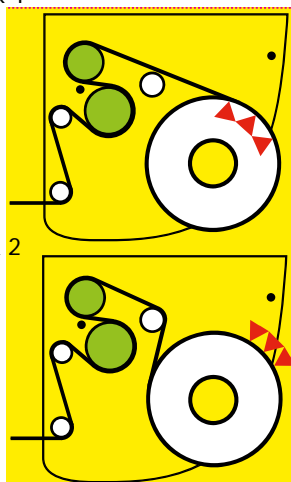
5

6 Odciąć folię i zabezpieczyć jej koniec pod pozostałą folią.

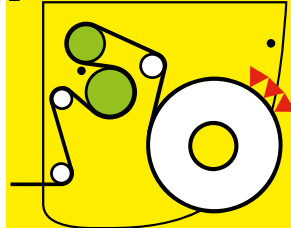
6

4.2 ŁADOWANIE FOLII

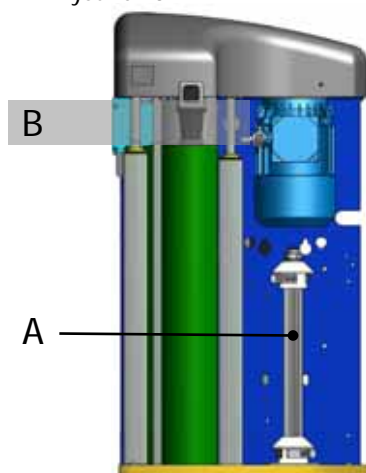
Rysunek 1



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 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).

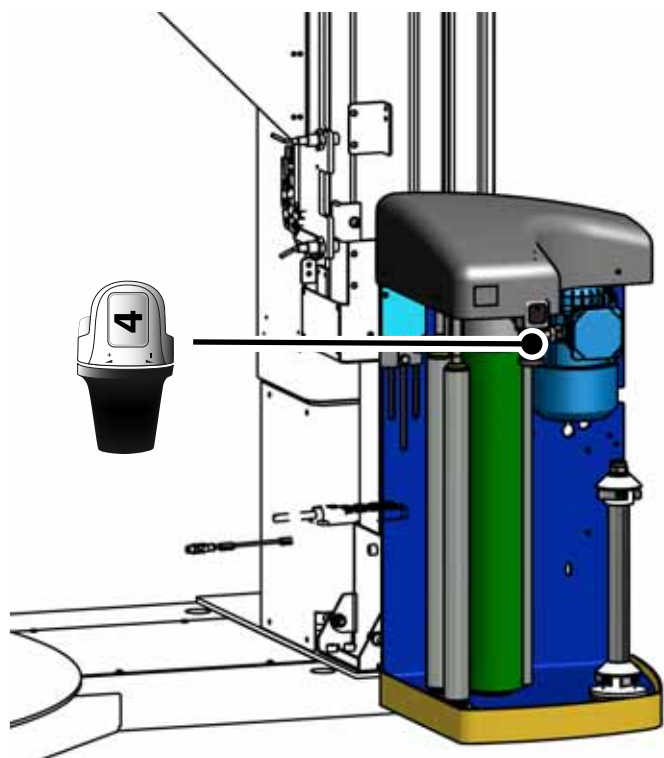


Zwrócić uwagę, że oś uchwyty folii ma kołnierze, które mogą być ostre. Ryzyko skaleczenia.



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.

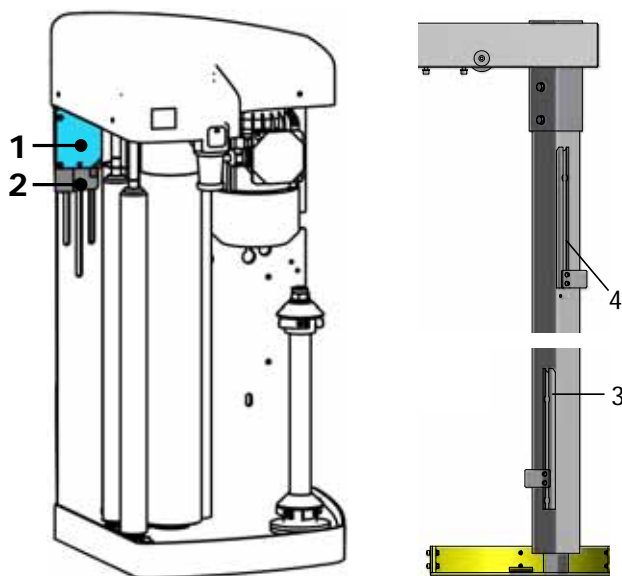
Ustawianie napięcia folii dla potrzeb owijania rzeczy innych niż delikatne:

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

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 pokrętko (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.

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 należy stać zbyt blisko pracującej maszyny, ponieważ niestabilnie ułożone towary mogą spaść z palety.

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.



OSTRZEŻENIE!

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



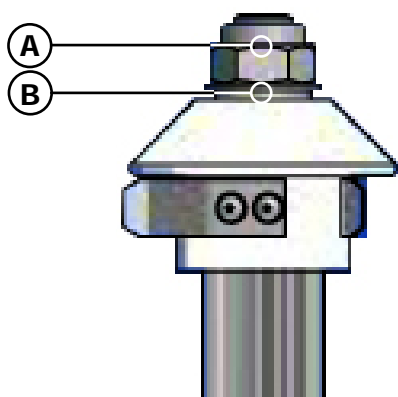
PRACE ELEKTRYCZNE

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!

Poza uruchamianiem w celu sprawdzenia działania, z wyłącznika awaryjnego można korzystać wyłącznie w sytuacjach awaryjnych. Nieuzasadnione użycie wyłącznika w sytuacji, gdy płyta jest obciążona towarem, może uszkodzić przekładnię obrotów ramienia.



Kontrola hamulca rolki folii

3 miesiące

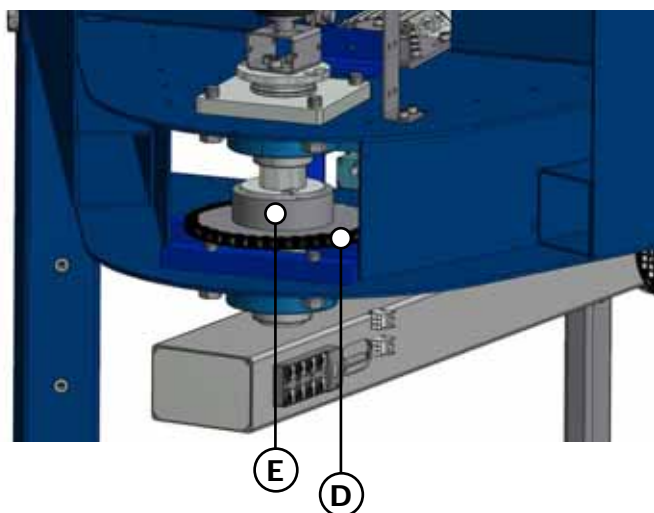
1. Sprawdzić hamulec cierny, pociągając folię z normalną prędkością folii i szybko ją puszczać. Rolka folii powinna się zatrzymać po około 1/5 obrotu.
2. Wyregulować w razie potrzeby, dokręcając nakrętkę (A), aż podkładka sprężynująca (B) zostanie całkowicie ściśnięta.
3. Luzować nakrętkę (A) do uzyskania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



Sprawdzanie pasa napędowego

Codziennie

1. Sprawdzić, czy pas (C) nie jest zużyty. Pas nie może mieć nierówności ani być wystrzępiony.



Sprawdzanie łańcucha i koła zębatego

3 miesiące
(pierwszy raz po 3 tygodniach)

1. Sprawdzić, czy łańcuch (D) i koło zębate (E) nie są uszkodzone. W razie potrzeby oczyścić łańcuch i nasmarować go olejem.



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 ramię 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.
Ramię utknęła	<ul style="list-style-type: none">Sprawdzić czujnik impulsowy ramię (B11).

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">Ramię 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 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.

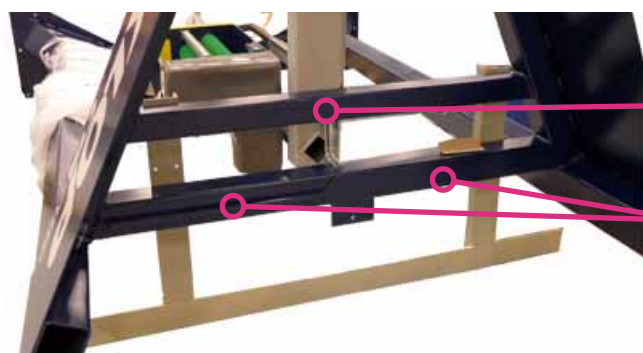
7.2 INSTALACJA URZĄDZENIA STANDARDOWEGO



Przed rozpoczęciem pracy należy przeczytać cały rozdział.

Przy pomocy wózka widłowego przetransportować urządzenie na właściwe miejsce, w którym wokół urządzenia będzie wystarczająca przestrzeń. Przestrzeń do obsługi: Wokół urządzenia wymagane jest co najmniej 1 m wolnej przestrzeni, aby możliwa była jego obsługa. Punkty serwisowe urządzenia muszą być dostępne za pośrednictwem zatwierdzonych dźwigów osobowych lub podobnych; alternatywnie odpowiedzialność za przeprowadzanie serwisowania urządzenia spoczywa na użytkowniku.

UWAGA! Należy to ustalić w chwili zakupu.



Punkty podnoszenia przy pomocy suwnicy. Punkt równowagi jest zaznaczony na belce.

Punkty podnoszenia przy pomocy wózków widłowych.



Aby zapobiec uszkodzeniu urządzenia, należy zastosować odpowiednie przekładki pomiędzy elementami podnoszącymi a powierzchnią urządzenia.



Podnieść tylko tyle, aby rama transportowa nie opierała się na podłożu.

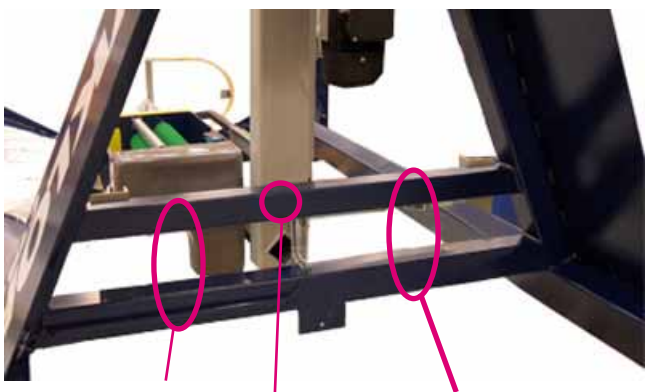
Poluzować ramę transportową po obu stronach i zdjąć ją. Nie usuwać dolnej ramy transportowej przymocowanej w dolnej części urządzenia na płytach podstawy urządzenia.



Zamocować pętlę podnoszącą na suwnicy i we wskazanym powyżej miejscu na ramie urządzenia.



Podnieść urządzenie przy pomocy wózka widłowego na wysokość pozwalającą na uniesienie urządzenia przez suwnicę.



Przenieść urządzenie na właściwe miejsce przy pomocy suwnicy lub wózka widłowego. Sprawdzić wcześniej wymienione punkty podnoszenia.

Gdy urządzenie znajdzie się na miejscu montażu, należy upewnić się, że podłoże jest równe i czyste. Przed przytwierdzeniem do podłoża upewnić się, że urządzenie stoi w poziomie. Jeśli podłoże nie jest wystarczająco równe, może być konieczne zastosowanie podkładek, aby urządzenie stało prosto.



W zestawie:
1 x śruba rzymska 10 x podkładka 1 mm
10 x podkładka 3 mm

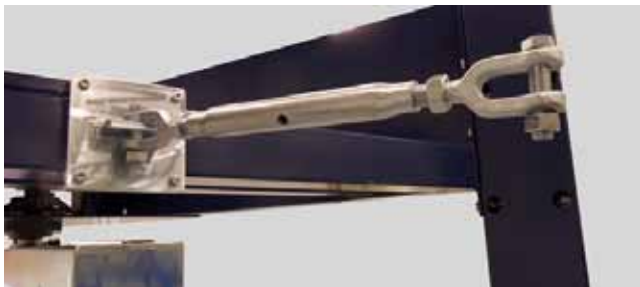
Usunąć dolną ramę transportową.



Ustawić urządzenie stabilnie na podłożu i wywiercić otwory na elementy mocujące. Przed przystąpieniem do montażu upewnić się, że podłoże ma odpowiednią wytrzymałość. Podłoże musi wytrzymać obciążenie 6,0 kN w miejscu każdej kotwy. Do montażu należy użyć 16 kotew.

Po zakotwieniu urządzenia należy usunąć wszystkie elementy opakowania ochronnego.

Należy pamiętać o usunięciu klocka unieruchamiającego agregat podczas transportu.



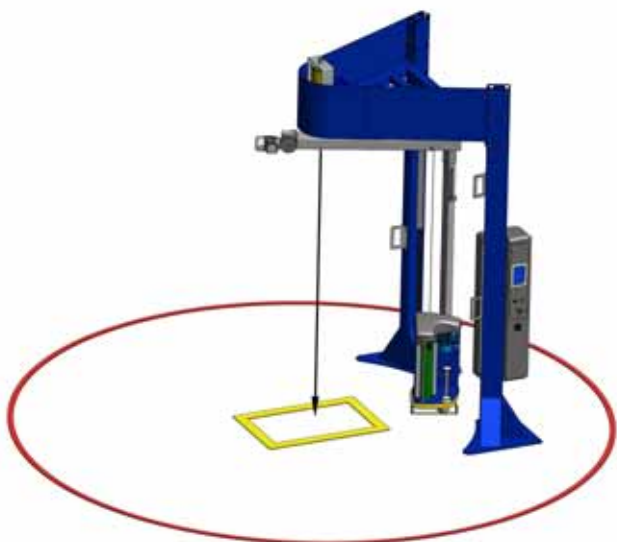
Stanowczo zaleca się przymocowanie ramy do elementów budynku (np. do ściany) przy pomocy załączonej śruby rzymskiej.

Zamontować płytkę mocującą z ogniwem ustawionym poziomo.

Następnie zamontować śrubę rzymską i zamocować jej drugi koniec do budynku. Nie jest konieczne montowanie jej pod kątem 90 stopni, np. w przypadku, gdy urządzenie musi stać jak najbliżej ściany.



Obracać środkową część śruby rzymskiej w celu jej dociągnięcia lub poluzowania.



Aby zmniejszyć ryzyko uszkodzenia urządzenia, należy zaznaczyć na podłodze największe dopuszczalne wymiary palety. Ułatwi to operatorom wózków widłowych umieszczanie palet we właściwym miejscu. Użyć odpowiedniej taśmy lub farby przeznaczonej do stosowania na podłodze.

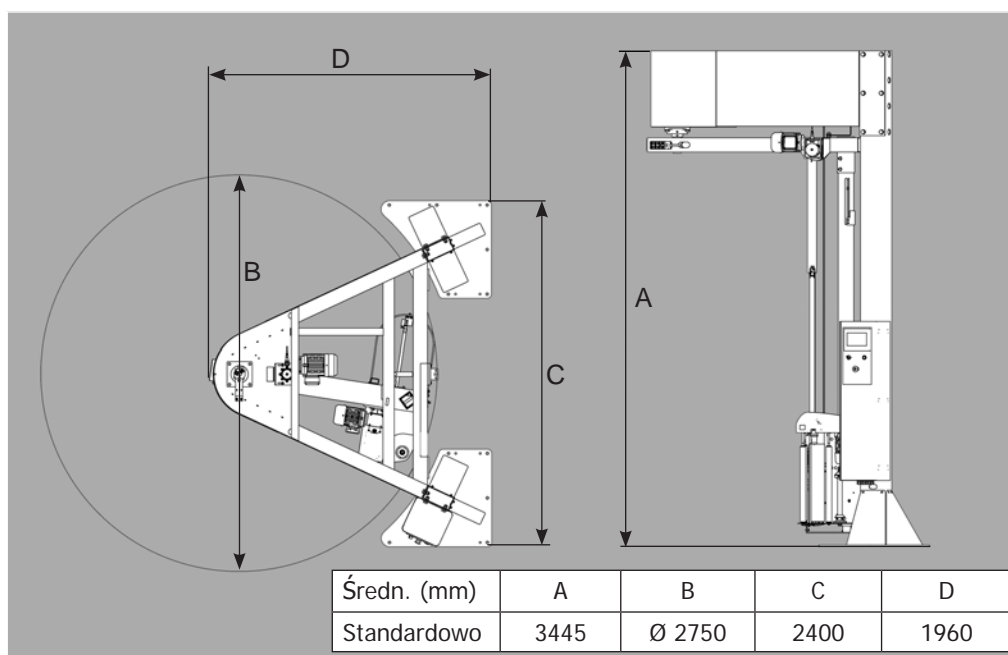
Należy starać się umieszczać paletę jak najbliżej środka promienia owijania urządzenia. W celu wyznaczenia środka należy skorzystać z poziomicy. Na ilustracji jako przykład narysowano europaletę.

Czerwony okrąg wyznacza obszar roboczy urządzenia, o wymiarach \varnothing 5500 mm. W tym obszarze podczas pracy urządzenia może znajdować się wyłącznie operator urządzenia. Obszar ten należy oznakować.

8. Dane techniczne

8.1 STANDARD

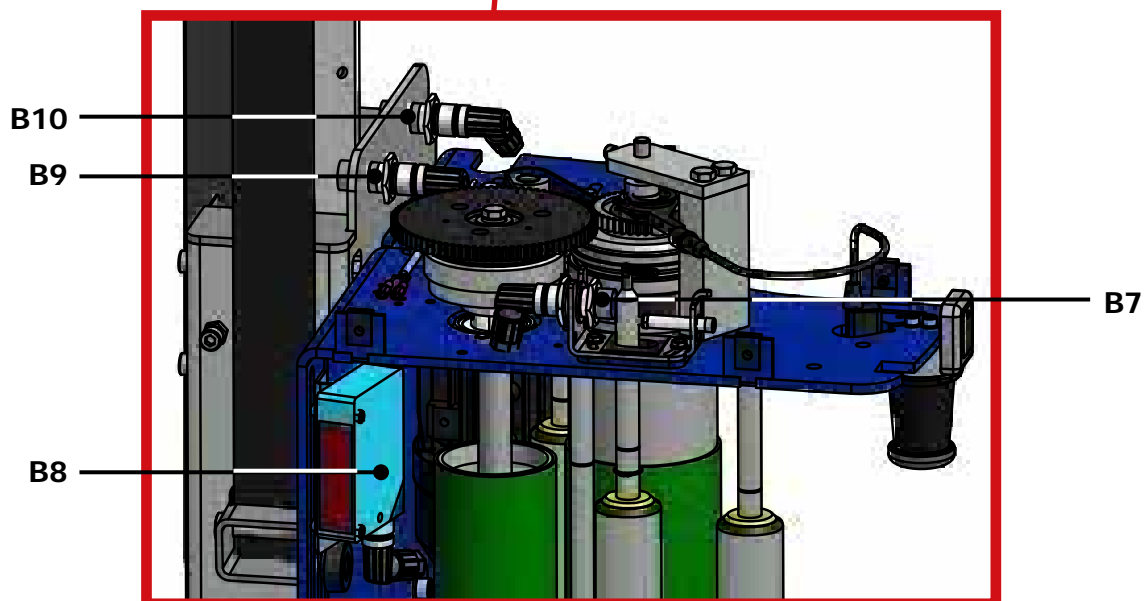
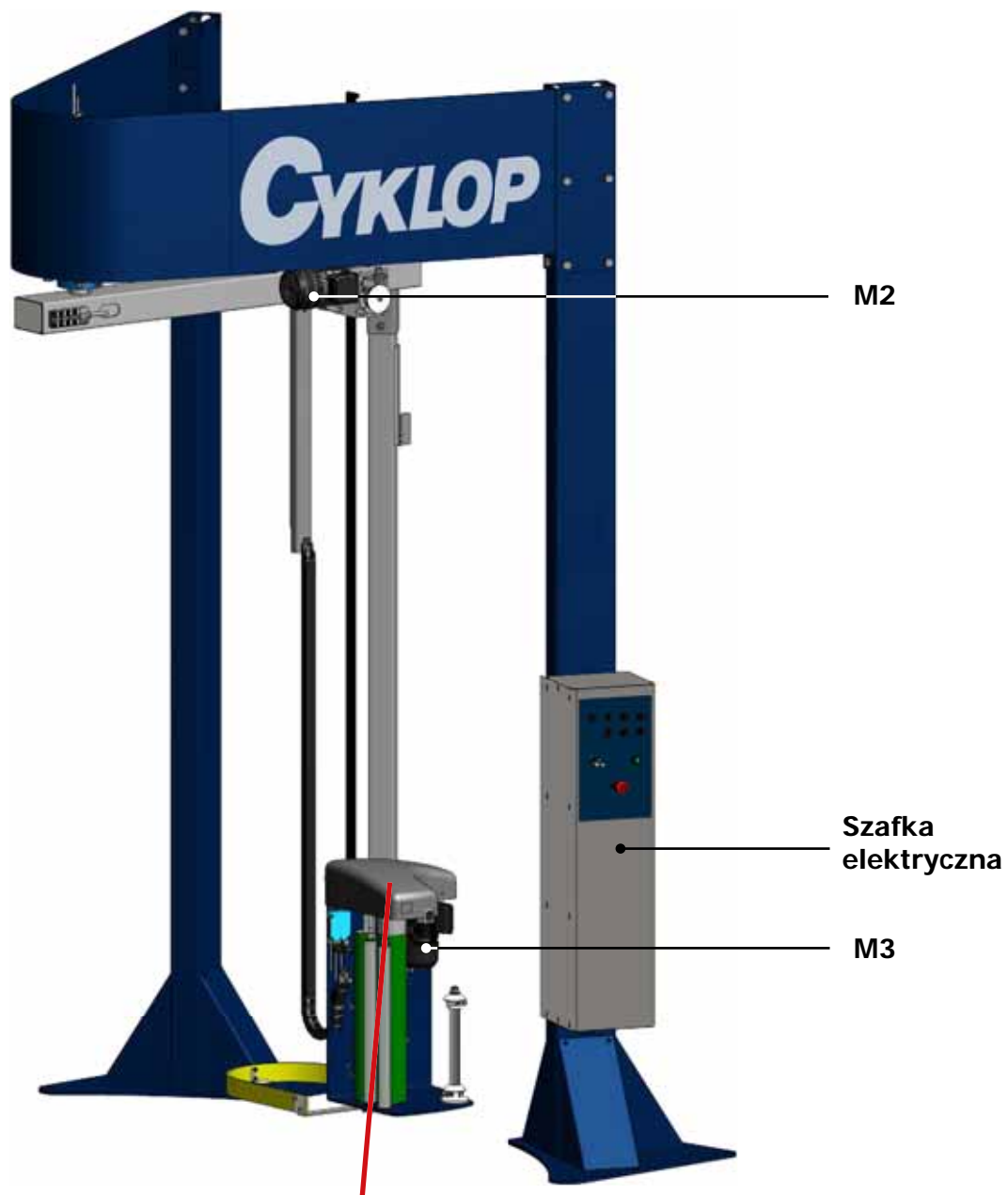
Urządzenie	Prędkość ramienia Prędkość windy Poziom hałas Zakres temperatur	Maks. 6,5 obr./min Maks. 0,6 m/sek <70 dB (A) (folia, 9 obr./m) +5 do +35°C w suchym otoczeniu o odpowiedniej temperaturze
Dane elektryczne	Podłączenie Moc Klasa ochrony Klasyfikacja EX	3x400 V + N + PE, 50 Hz 0,8 kW IP51 Urządzenie niezatwierdzone do pracy w obszarach objętych klasyfikacją EX
Paleta z towarem	Min. wymiary (długość x szerokość) Maks. wymiary (długość x szerokość) Najniższa wraz paletą Najwyższa wraz paletą	0,4 x 0,6 m 1,2 x 1,2 m >500 mm (w zależności od rodzaju towaru) 2400 mm
Folia stretch	Średnica wewnętrzna Średnica zewnętrzna, maks. Szerokość folii, maks. Grubość folii	76,4 mm +/- 250 mm 500 mm 12-25 my

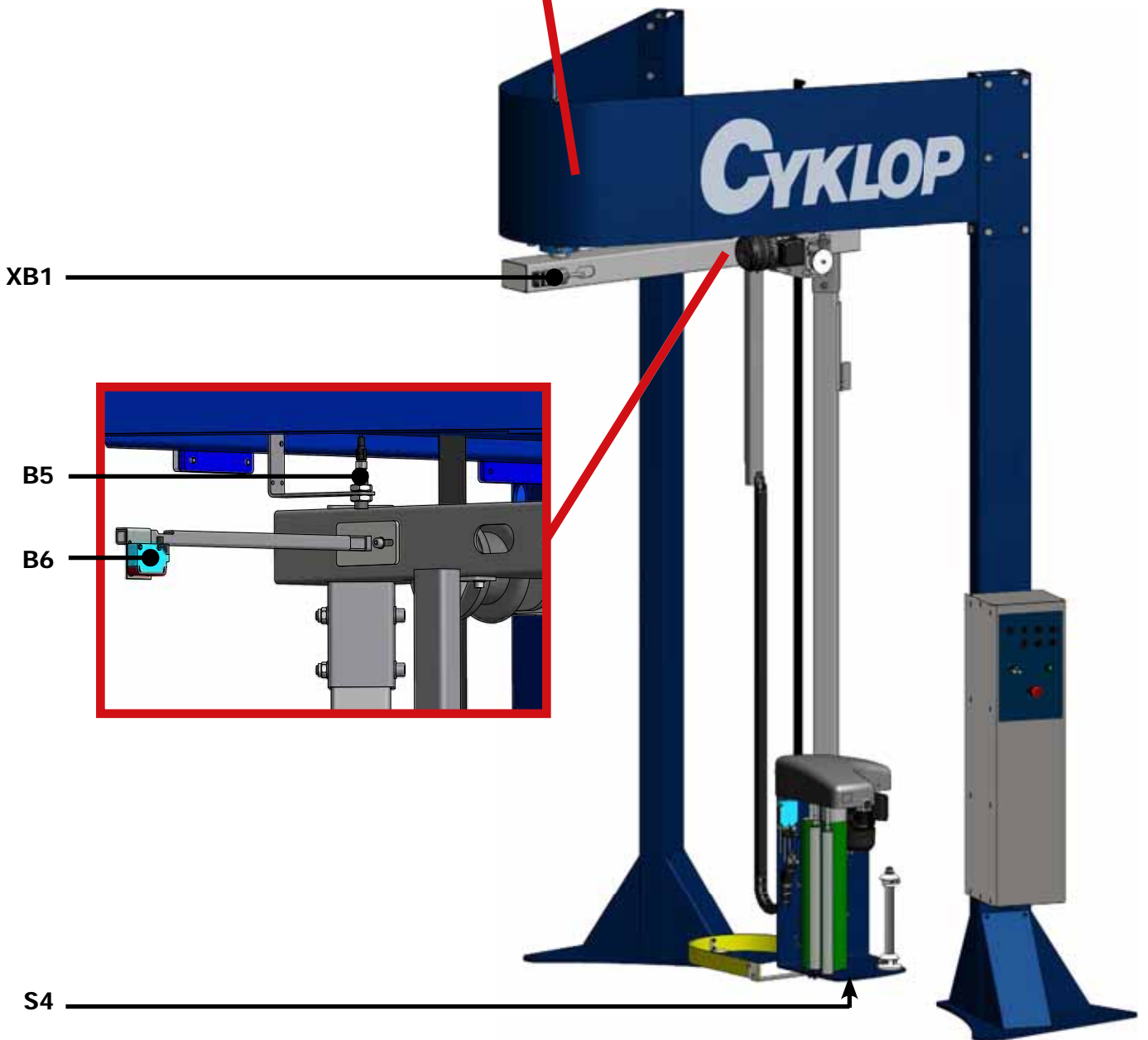
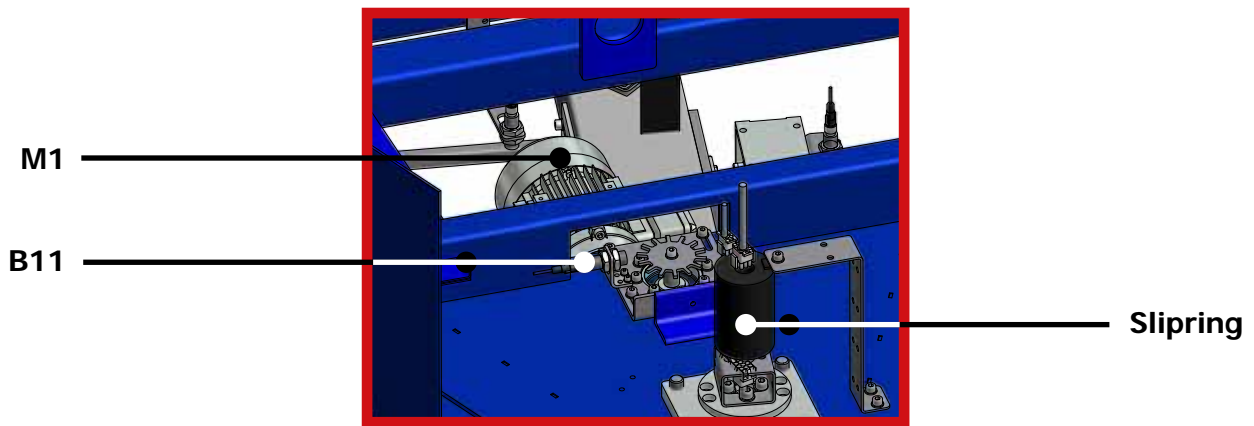


Ciężar, standardowo: 690 kg (ciężar może się różnić w zależności od wybranych elementów opcjonalnych).

9. Rozmieszczenie części elektrycznych

9.1 STANDARD




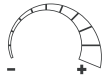
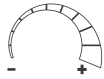
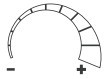
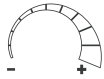



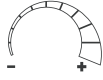
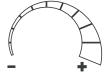
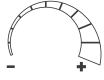
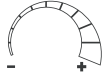




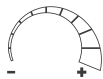
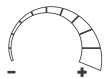
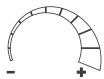
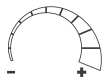



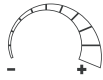
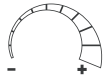
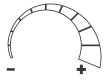
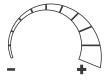
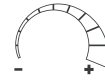






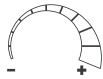
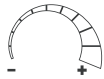
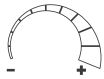
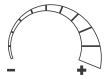



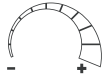
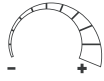
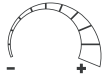
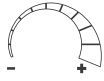
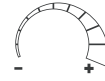
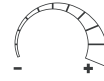


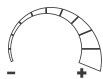
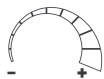
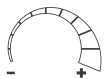
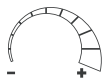



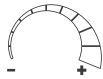
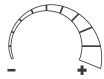
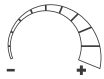
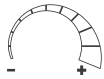




10. Uwagi

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.	16-01-13

