

EN

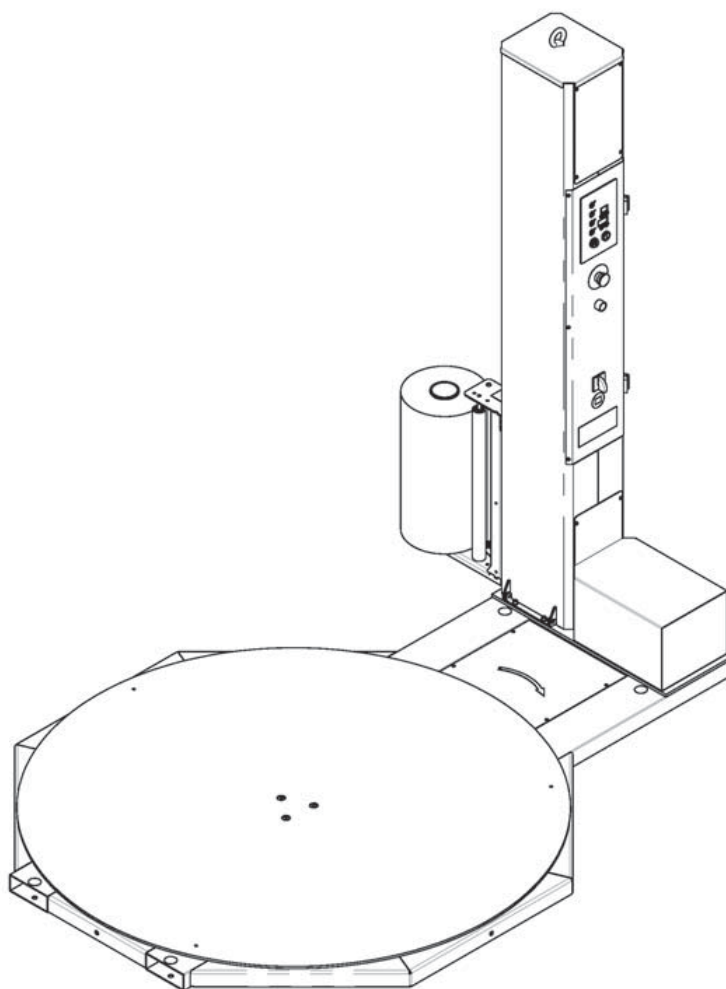
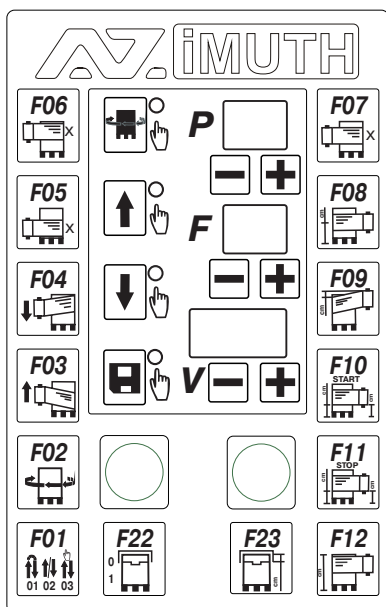
INSTALLATION, USE AND MAINTENANCE MANUAL

RU

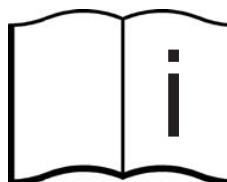
РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Серия Азимут 3000

Азимут



Code	
Код руководства	
Revisione	
Пересмотр	
Edition	
Издание	



Please, read this user's manual carefully and keep it for future reference.

Внимательно прочитайте и сохраните для использования в будущем.

CONTENTS

0 FOREWORD.....	4
0.1 How to read and use the instruction manual.....	4
0.1.1 Importance of the manual.....	4
0.1.2 Safe keeping the manual.....	4
0.1.3 Consulting the manual.....	4
0.1.4 Copyright.....	4
0.1.5 Information on the images and contents.....	5
0.1.6 Update of the instruction manual.....	5
0.1.7 Symbols - Meaning and use.....	5
0.2 Who the manual is for.....	6
1 SAFETY AND ACCIDENT PREVENTION.....	7
1.1 General safety warnings.....	7
1.2 Safety signs.....	9
1.2.1 Warnings on residual risks.....	10
1.3 Safety devices.....	11
1.4 Technical assistance.....	12
2 MACHINE DESCRIPTION.....	13
2.1 Manufacturer and machine identification data.....	13
2.2 General description.....	14
2.3 Intended use - Proper use - Purpose.....	16
2.4 Unintended and unauthorised use - Foreseeable and unforeseeable improper use.....	17
2.5 Technical data and noise.....	17
2.6 Work and control stations.....	19
2.7 Roll-Holder carriages.....	20
3 TRANSPORT, HANDLING, STORAGE.....	21
3.1 Packing and unpacking.....	21
3.2 Transporting and handling the packed machine.....	22
3.3 Transporting and handling the unpacked machine.....	23
3.4 Storage of packed and unpacked machine.....	24
4 INSTALLATION.....	24
4.1 Permitted ambient conditions.....	24
4.2 Use and maintenance clearances.....	25
4.3 Positioning the machine.....	25
4.3.1 Standard machine.....	25
4.3.2 Machine recessed into the floor.....	30
4.4 Electrical connection.....	31

СОДЕРЖАНИЕ

0 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ.....	4
0.1 Как читать и применять данное руководство....	4
0.1.1 Важность руководства.....	4
0.1.2 Хранение руководства.....	4
0.1.3 Пользование руководством.....	4
0.1.4 Авторские права.....	4
0.1.5 Информация об изображениях и содержании.....	5
0.1.6 Обновление руководства.....	5
0.1.7 Символы, значение и применение.....	5
0.2 Адресат руководства.....	6
1 БЕЗОПАСНОСТЬ И ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ.....	7
1.1 Общие требования безопасности.....	7
1.2 Сигналы безопасности.....	9
1.2.1 Предупреждения об остаточной опасности.....	10
1.3 Средства безопасности.....	11
1.4 Техническое обслуживание.....	12
2 ОПИСАНИЕ СТАНКА.....	13
2.1 Идентификационные данные изготовителя и станка.....	13
2.2 Общее описание.....	14
2.3 Предназначенная эксплуатация, предусмотренная эксплуатация, назначение.....	16
2.4 Непредусмотренная и неразрешенная эксплуатация. Действия являющиеся «недопустимой эксплуатацией».....	17
2.5 Технические данные и уровень шума.....	17
2.6 Зоны для работы и для управления.....	19
2.7 Каретка-держатель рулона.....	20
3 ТРАНСПОРТИРОВКА, ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, СКЛАДИРОВАНИЕ.....	21
3.1 Упаковка и распаковка.....	21
3.2 Транспортировка и перемещение упакованного станка.....	22
3.3 Транспортировка и перемещение распакованного станка.....	23
3.4 Складирование запакованного и распакованного станка.....	24
4 МОНТАЖ.....	27
4.1 Разрешенные условия окружающей среды.....	24
4.2 Пространство, необходимое для эксплуатации и технического обслуживания.....	25
4.3 Размещение станка.....	25
4.3.1 Стандартный станок.....	25
4.3.2 Станок, встроенный в пол.....	30
4.4 Электрическое подключение.....	31

5 STARTING UP THE MACHINE.....	32	5 ПУСК СТАНКА.....	32
5.1 Electrical panel.....	32	5.1 Электрический щит.....	32
5.2 VERSION.....	33	5.3 Управление станком.....	33
5.2.1 Control panel	33	5.2.1 Панель управления	33
5.2.2 control panel functions.....	34	5.2.2 Функции панели управления	34
5.2.3 Automatic operating cycles.....	36	5.2.3 Автоматические циклы работы.....	36
5.2.4 Semiautomatic operating cycle.....	38	5.2.4 Полуавтоматический режим работы.....	38
5.3 Loading a roll of film.....	38	5.3 Загрузка рулона с пленкой.....	38
5.4 Starting the machine.....	38	5.4 Пуск станка.....	38
5.5 Stopping the machine after use.....	38	5.5 Остановка станка при окончании работ .	38
5.6 Emergency stop.....	39	5.6 Аварийная остановка.....	39
5.7 Cycle stop.....	40	5.7 Остановка цикла.....	40
5.8 Turntable end carriage in phase stop.....	40	5.8 Остановка в фазе работы поворотного стола и каретки.....	40
6 MAINTENANCE.....	41	6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	41
6.1 General precautions.....	41	6.1 Общие сведения.....	41
6.1.1 Machine disconnection.....	41	6.1.1 Отключение станка.....	41
6.1.2 Special precautions.....	41	6.1.2 Особые предосторожности.....	41
6.1.3 Cleaning.....	41	6.1.3 Чистка.....	41
6.2 Scheduled maintenance.....	41	6.2 Плановое техническое обслуживание.....	41
6.2.1 Active safety devices maintenance.....	42	6.2.1 Обслуживание активных средств защиты.....	42
6.2.2 Daily maintenance.....	44	6.2.2 Ежедневное техническое обслуживание.....	44
6.2.3 Quarterly maintenance.....	44	6.2.3 Ежеквартальное техническое обслуживание	44
6.2.4 Six-monthly maintenance.....	46	6.2.4 Техническое обслуживание раз в полгода.....	46
7 OUT OF SERVICE.....	47	7. ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	47
7.1 Dismantling, scrapping and disposal.....	47	7.1 Демонтаж, списание и утилизация.....	47

0. FOREWORD

0.1 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTIONS MANUAL

0.1.1 THE IMPORTANCE OF THE MANUAL

The instruction manual is to be considered as an integral part of the product; keep it and look after it throughout the lifetime of the machine and hand it on to any other users or subsequent owners.

All the instructions contained in the manual must be followed by both operators and qualified staff in order to correctly and safely install, start, use and service the machine.

In the event of doubts or problems, contact the technical service centres.

0.1.2 SAFE KEEPING THE MANUAL

Use the manual in such a way as not to damage all or part of the contents.

On no account should any parts of this manual be removed, torn out or rewritten.

Keep the manual in places protected from humidity and heat.

Keep this manual and all the related publications in an accessible place known to all the operators.

All use and maintenance operations concerning commercial machine components that are not indicated in this manual are contained in the relative publications attached to it.

0.1.3 CONSULTING THE MANUAL

This instruction manual is made up of:

- COVER WITH MACHINE IDENTIFICATION
- INSTALLATION AND ASSEMBLAGE
- INSTRUCTIONS AND/OR NOTES ON SAFETY USE OF THE PRODUCT
- ATTACHMENTS

0.1.4 COPYRIGHT

This manual contains confidential industrial information belonging to Manufacturer. All rights are reserved and may be protected by copyright or other ownership laws and treaties.

No part of this manual may be reproduced in any form or by any means without explicit permission from Manufacturer.

0. ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

0.1 КАК ЧИТАТЬ И ПРИМЕНЯТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО

0.1.1 ВАЖНОСТЬ РУКОВОДСТВА

Данное руководство - это неотъемлемая часть СТАНКА. Ее необходимо хранить на протяжении всего срока эксплуатации станка и передать любому другому пользователю или последующему владельцу.

Все инструкции, содержащиеся в руководстве, должны помочь оператору или квалифицированному технику производить монтаж, наладку, эксплуатацию и техническое обслуживание СТАНКА правильным и безопасным способом. В случае сомнений или проблем связаться с отделом техобслуживания.

0.1.2 ХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА

Используйте руководство так, чтобы не нанести ущерб его содержанию. Не удаляйте, не вырывайте и не переписывайте ни под каким предлогом отдельные части руководства. Храните руководство в местах, защищенных от сырости и тепла.

Храните настоящее руководство и все приложенные печатные документы в доступном месте, известном всем ОПЕРАТОРАМ. Все операции по эксплуатации и техническому обслуживанию коммерческих компонентов станка, не приведенные в настоящем руководстве, содержатся в соответствующих публикациях, приложенных к настоящей инструкции.

0.1.3 ПОЛЬЗОВАНИЕ РУКОВОДСТВОМ

Настоящее руководство с инструкциями состоит из следующих частей:

- ОБЛОЖКА С ИДЕНТИФИКАЦИОННЫМИ ДАННЫМИ СТАНКА
- УСТАНОВКА И МОНТАЖ СТАНКА
- ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И ПО РАБОТЕ СТАНКА
- ПРИЛОЖЕНИЯ

0.1.4 АВТОРСКИЕ ПРАВА

Настоящее руководство содержит промышленные сведения, не подлежащие разглашению, так как являются собственностью ПРОИЗВОДИТЕЛЯ. Все права сохранены и защищаются авторским правом и другими законами и соглашениями о правах собственности. Запрещено воспроизводить полностью или частично это руководство, без специального разрешения ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

0.1.5 INFORMATION ON THE IMAGES AND CONTENTS

The illustrations in this manual have been included solely by way of example for better understanding of what is described. This document may be subject to change by Manufacturer. without prior notice, but the information on safe use is still guaranteed.

0.1.6 UPDATE OF THE INSTRUCTION MANUAL

The essential features of the type of machine described being understood, Manufacturer reserves the right to make any modifications to the devices, details and accessories as it sees fit for product improvement or for construction or commercial requirements.

0.1.7 SYMBOLS – MEANING AND USE

Typographic messages and symbols are used in this manual to refer to particular procedures which, if not observed, could cause damage to people, animals, things and the environment.



Danger

Indicates a hazard with the risk of mortal injury. Failure to observe warnings marked by this symbol can lead to a situation of serious risk to the safety of the operator and/or exposed persons.



Warning

Indicates a hazard with the risk of danger to the machine or the product being processed. Failure to observe warnings marked by this symbol can lead to malfunction or damage to the machine.



Information

Indicates notes and advice for practical machine use in the different operating modes.

0.1.5 ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗОБРАЖЕНИЯХ И СОДЕРЖАНИИ

Изображения, содержащиеся в настоящем руководстве, служат иллюстрациями, цель которых – помощь в понимании изложенного. Настоящая документация может быть изменена производителем без какого-либо специального уведомления, но информация о безопасности эксплуатации остается в любом случае действительной.

0.1.6 ОБНОВЛЕНИЕ РУКОВОДСТВА

Сохраняя неизменными основные характеристики описанного типа оборудования, производитель оставляет за собой право в любой момент внести возможные изменения в механизмы, детали и аксессуары, которые посчитает нужными для улучшения изделия или же в силу необходимостей конструкторского или коммерческого характера.

0.1.7 СИМВОЛЫ, ЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

В данном руководстве использованы некоторые символы, предназначенные для привлечения внимания читателя и для обращения внимания на некоторые наиболее важные аспекты.



Опасность

Обозначает опасность, связанную с риском несчастного случая или даже смерти. Несоблюдение предупреждений, обозначенных данным символом, может привести к серьезной опасности для здоровья оператора и/или подверженных опасности людей.



Предупреждение

Обозначает опасность с риском повреждения станка или обрабатываемой продукции. Несоблюдение предупреждений, обозначенных данным символом, может привести к неисправности или повреждению станка.



Информация

Обозначает примечания и рекомендации по практической эксплуатации станка в различных режимах работы.

**0.2 WHO THE MANUAL IS FOR
MACHINE OPERATOR:**

Trained operator who after an appropriate training course on use of the machine will be able to carry out the most simple machine adjustments.

MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN:

Qualified technician able to operate the machine like the machine operator and work on the mechanical devices for adjustment, maintenance and repair. The mechanical maintenance technician is not qualified to perform operations on live electrical systems

MAINTENANCE ELECTRICIAN:

Qualified technician able to operate the machine like the machine operator, make adjustments and work on electrical systems for maintenance and repair.

**SPECIALISED TECHNICIAN OF
THE MANUFACTURER:**

Qualified technician of the manufacturer or his distributor able to operate the machine like the machine operator, work on the mechanical devices and on the electrical system for adjustments, maintenance, repairs and complex operations when agreed with the user.

EXPOSED PERSON:

Any person partially or fully in a hazardous zone.

0.2 АДРЕСАТ РУКОВОДСТВА**ОБЫЧНЫЙ ОПЕРАТОР СТАНКА:**

Обученный оператор. После прохождения соответствующего курса обучения пользования станком, оператор будет в состоянии осуществлять самые простые настройки на станке.

МЕХАНИК-РЕМОНТНИК:

Квалифицированный техник, способный работать на станке как обычный оператор, работать с механическими частями для настройки, техобслуживания, ремонта. Ему не разрешается работать с электрооборудованием под напряжением.

ЭЛЕКТРИК-РЕМОНТНИК:

Квалифицированный специалист, способный работать на станке как обычный оператор, выполнять регулировку, работать с электрическими системами и производить ремонт даже при наличии напряжения.

**СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ТЕХНИК
ИЗГОТОВИТЕЛЯ:**

Квалифицированный техник фирмы - изготовителя или ее дистрибьютора, способный запустить станок так же, как и обычный оператор, работать с механическими частями и электрическими системами для выполнения регулировки, обслуживания, ремонта и сложных операций, по договоренности с пользователем.

ЧЕЛОВЕК, ПОДВЕРГАЮЩИЙСЯ РИСКУ:

Любой человек, который полностью или частично находится в опасной зоне.

1. SAFETY AN ACCIDENT PREVENTION

1.1 GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

- Before starting work, the operator must be perfectly familiar with the position and functioning of all the controls and machine features. Daily check all the safety devices on the machine.
- Before starting the working cycle, the operator must ensure that there are no EXPOSED PERSONS in the HAZARDOUS ZONES.
- The employer must provide and instigate the use of personal protective equipment conforming to the prescriptions of Directive 89/391/EEC (and subsequent revisions). While using and carrying out maintenance on the machine the use of personal protective equipment (PPE) such as safety footwear and overalls, approved for accident prevention, is obligatory.
- The areas where the operator stands must always be kept clear and free of oily residues.
- It is forbidden to approach the machine moving parts, such as the carriage and turntable, while the machine is running.
- It is strictly prohibited to operate the machine in automatic mode with the fixed and/or mobile safety guards removed.
- It is strictly prohibited to disable the safety devices installed on the machine.
- Any adjustment operations that need to be carried out with some of the safety devices disabled must be performed by one person only, and unauthorised persons may not access the machine during this time.
- The room in which the machine is housed must not have any shadow areas, annoying bright lights or hazardous stroboscopic effects caused by the lighting supplied.
- The machine can operate in clear air conditions at ambient temperatures of +5°C to +40°C.
- The machine must be used exclusively by qualified personnel.



THE MACHINE MUST ONLY BE USED BY ONE OPERATOR AT A TIME, USE OF THE MACHINE BY 2 OR MORE OPERATORS AT THE SAME TIME

1. БЕЗОПАСНОСТЬ И ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ

1.1 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- Прежде чем начать работу, оператор должен тщательно ознакомиться с расположением и работой всех органов управления и характеристик станка; ежедневно проверять все защитные устройства, имеющиеся на станке;
- Оператор, прежде чем приступать к пуску рабочего цикла, должен удостовериться в отсутствии ЛЮДЕЙ, ПОДВЕРГАЮЩИХ СЕБЯ РИСКУ в ОПАСНЫХ ЗОНАХ.
- Работодатель должен предоставить и принуждать к использованию средств индивидуальной защиты в соответствии с действующим на территории работодателя законодательством. Во время эксплуатации и обслуживания станка следует обязательно использовать средства индивидуальной защиты (СИЗ), такие как спецобувь, спецодежда, одобренные в целях защиты.
- Зоны нахождения оператора не должны быть загромождены и должны содержаться в чистоте, без следов масла на полу.
- Запрещается приближаться к подвижным элементам станка, таким как каретка и поворотный стол, во время работы станка.
- Запрещается запускать работу СТАНКА в автоматическом режиме со снятыми фиксированными и/или подвижными защитными устройствами.
- Запрещается отключать предохранительные средства, установленные на станке.
- Операции по регулировке при сниженном уровне защиты должны производиться только одним человеком, и во время их проведения должен быть запрещен доступ к станку посторонних.
- В месте размещения станка не должно быть теней, слепящего света и не должны возникать опасные стробоскопические эффекты, вызванные имеющимся освещением.
- Станок может работать в открытом месте при температуре окружающей среды от +5° С до +40° С.
- Станок должен эксплуатироваться исключительно квалифицированным персоналом.



ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК ЛИШЬ В ОДИНОЧКУ, ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА ОДНОВРЕМЕННО 2-МЯ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМИ ОПЕРАТОРАМИ.

DURING ALL MAINTENANCE, REPAIR OR ADJUSTMENT OPERATIONS, IT IS OBLIGATORY TO TURN THE MAIN SWITCH TO (0).



IT IS ADVISABLE TO POST A WARNING SIGN ON THE CONTROL PANEL ONBOARD THE MACHINE OR ON THE MAIN POWER SWITCH (WHATEVER APPLICABLE); THIS SIGN SHOULD READ AS FOLLOWS:

**WARNING!
DO NOT TOUCH - MAINTENANCE STAFF AT WORK.**



DO NOT REMOVE THE FIXED GUARDS WHEN THE MACHINE IS RUNNING. ALWAYS REFIT THE FIXED GUARDS AFTER ANY MAINTENANCE OPERATION.

As soon as possible after an operation that required disabling of some safety devices, the machine must be restored to a safe state by re-enabling all the safety devices.

Do not for any reason modify parts of the machine (e.g. attachments, holes, finishes, etc.) in order to adapt it to other devices.

We therefore advise you to request any modifications directly from the Manufacturer.

ВО ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ ВСЕХ БЕЗ ИСКЛЮЧЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, РЕМОНТУ ИЛИ РЕГУЛИРОВКЕ НЕОБХОДИМО ОБЯЗАТЕЛЬНО ПОВЕРНУТЬ ОБЩИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ В ПОЛОЖЕНИЕ 0-OFF.



РЕКОМЕНДУЕТСЯ РАЗМЕЩАТЬ НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ, РАСПОЛОЖЕННОЙ НА СТАНКЕ, ИЛИ НА ОБЩЕМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПИТАНИЯ (ПО МЕСТУ), ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЙ ПЛАКАТ; НА ДАННОМ ПЛАКАТЕ МОЖЕТ БЫТЬ ПРИВЕДЕНО СЛЕДУЮЩЕЕ УКАЗАНИЕ:

**ВНИМАНИЕ!
ПРОВОДИТСЯ ОБСЛУЖИВАНИЕ.**



НЕ СНИМАТЬ ФИКСИРОВАННЫЕ КОЖУХИ С РАБОТАЮЩЕГО СТАНКА, ВСЕГДА ЗАНОВО УСТАНАВЛИВАТЬ ФИКСИРОВАННЫЕ КОЖУХИ ПО ОКОНЧАНИИ ЛЮБОЙ ОПЕРАЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ.

После проведения операций по регулированию, при сниженном уровне защиты, нужно как можно быстрее вернуть станок в состояние активированных защитных устройств.

Ни под каким предлогом не видоизменять части станка (такие, как крепления, отверстия, отделка и т.д.), чтобы приспособить к нему затем какие-либо устройства. По поводу возможности любых изменений всегда обращайтесь к производителю.

1.2 SAFETY SIGNS

The safety signs (Fig. 1.1) described in this manual, are located on the machine structure at suitable points and warn of the likelihood of danger due to residual risks.

The adhesive stickers, distinguished by yellow and black bands, warn of areas of risk for operators and so maximum care must be taken where these signs are located.

The adhesive stickers applied to the machine must always be kept clean and legible.



High voltage hazard.



Cut off power to the machine before opening the electrical panel



it is forbidden to transit or remain in areas with moving parts.



it is obligatory to read the instruction manual carefully before operating the machine.



Pick-up point for lifting and handling with a fork lift truck.



it is obligatory to switch off the machine and remove the plug before starting any maintenance operations or repairs.



Danger of falling from the turntable.



Finger crushing hazard due to moving parts.

1.2 СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Сигналы безопасности (Рис. 1.1), описываемые в данном руководстве, приводятся на конструкции станка в необходимых местах и обозначают потенциально опасные ситуации, вызванные остаточными рисками. Самоклеящиеся таблички с желтыми и черными полосами, обозначают зону, в которой имеется остаточная опасность для персонала. Рядом с данными сигналами следует быть особенно осторожными. Самоклеящиеся таблички, находящиеся на станке, должны содержаться в чистоте и быть разборчивыми.



Опасность ввиду наличия высокого напряжения.



Отключить напряжение питания перед тем, как открыть электрический щит.



Запрещается проходить или останавливаться в зонах, в которых имеются движущиеся части.



Необходимо внимательно прочитать руководство по эксплуатации до начала работы на станке.



Точки захвата для подъема и перемещения погрузчиком.



Необходимо обязательно выключить станок и вынуть вилку из розетки до начала обслуживания или ремонта.



Опасность падения с поворотного стола.



Опасность для пальцев ввиду наличия движущихся частей.

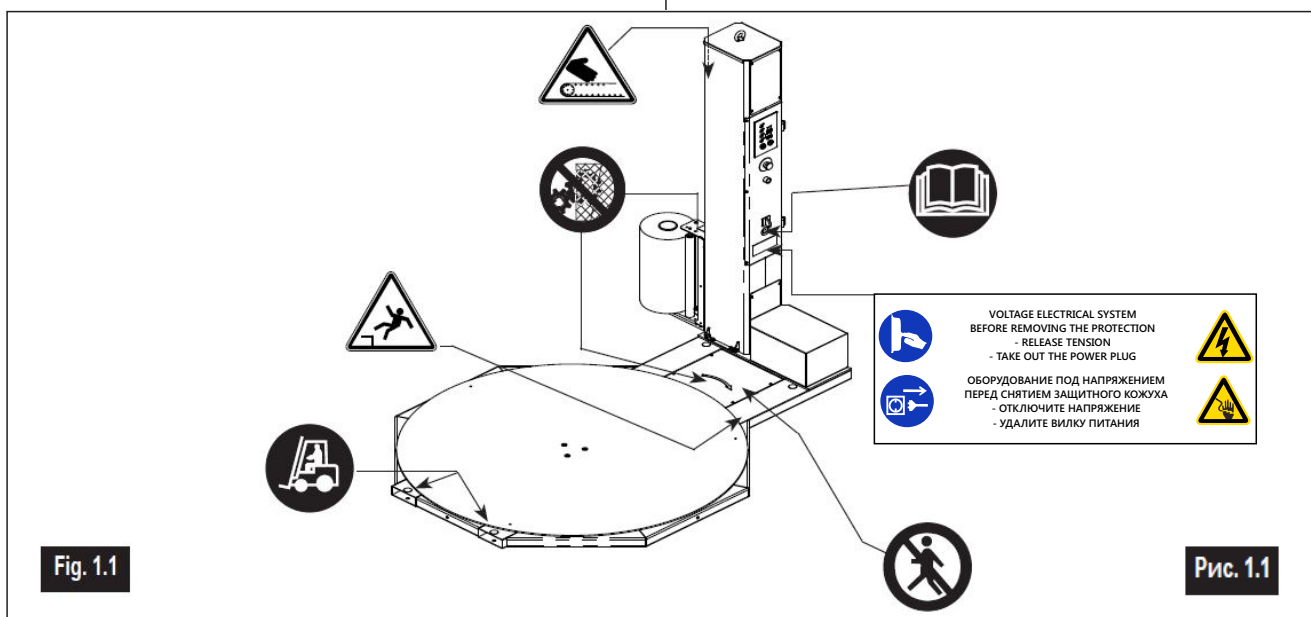


Fig. 1.1

Рис. 1.1

1.2.1 WARNINGS OF RESIDUAL RISKS

The machine has been designed and constructed in such a way as to allow the operator to use it safely, eliminating or cutting down to the minimum the possible residual risks by the adoption of safety devices. It has not however been possible to eliminate some risks, listed below (Fig. 1.2), because these are inherent in the way the machine works.



Risk of getting trapped

Never climb onto the turntable (1) while it is moving as you may fall or get caught up in the film winding zone.



Risk of getting crushed

Do not stand in the area of rotation of the turntable with transpallet compartment as there is a risk of getting crushed. The operator would risk getting a foot caught between the turntable and the base at point (2).



Risk of getting crushed

Do not remain in or pass through the carriage movement area. In the lowering phase there is the risk of impact and being crushed between the carriage safety plate (3) and the ground.

1.2.1 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОСТАТОЧНОЙ ОПАСНОСТИ

Станок был разработан и изготовлен таким образом, чтобы позволить оператору эксплуатировать его в условиях безопасности, устраняя или сводя до минимально возможного уровня имеющиеся остаточные риски, путем использования средств защиты. Тем не менее, невозможно полностью устранить некоторые перечисленные ниже риски, так как они присущи самой работе станка (Рис. 1.2).



Риск затягивания

Никогда не подниматься на движущийся ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ (1), так как имеется риск падения или попадания в зону обмотки пленкой.



Риск сдавливания

Не стоять в зоне вращения ПОВОРОТНОГО СТОЛА, снабженного вырезом для подъемной тележки, поскольку есть риск сдавливания. Оператор в этом случае рискует тем, что его ступня может оказаться между столом и основанием поддона в месте их стыка (2).



Опасность раздавливания

Не останавливайтесь и не ходите в зоне движения каретки. Во время ее опускания существует опасность удара или защемления между предохранительной пластиной (3) каретки и полом.

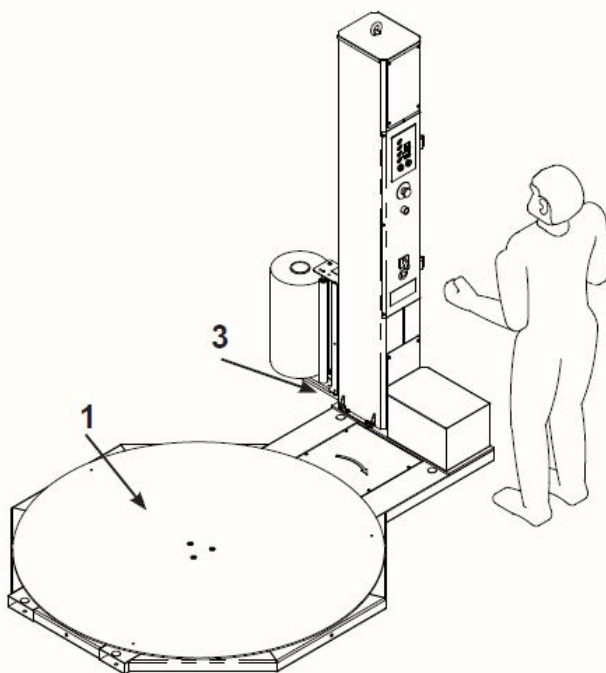


Fig. 1.2

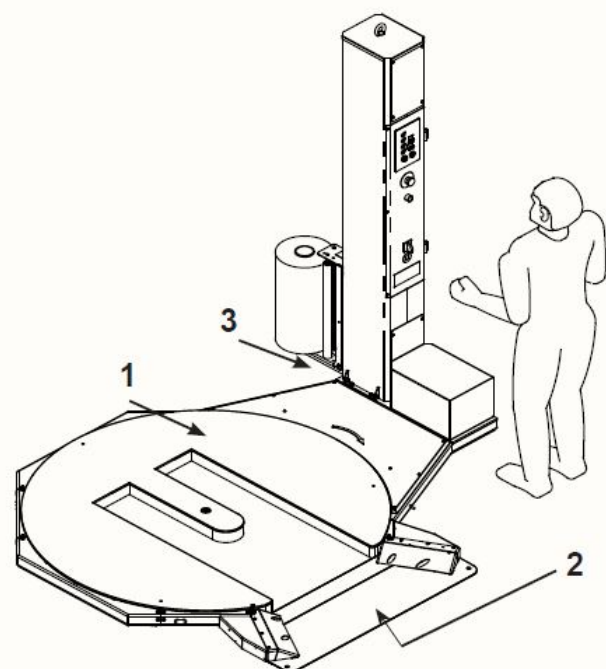


Рис. 1.2

1.3 SAFETY DEVICES



THE MACHINE HAS BEEN DESIGNED AND CONSTRUCTED TO ALLOW SAFE USE IN ALL THE CONDITIONS INTENDED BY THE MANUFACTURER, ISOLATING THE MOVING PARTS AND LIVE COMPONENTS BY THE USE OF SAFETY GUARDS AND SAFETY DEVICES TO STOP THE MACHINE. THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR DAMAGE OR INJURY TO PERSONS, ANIMALS OR OBJECTS CAUSED BY TAMPERING WITH THE SAFETY DEVICES.

- Emergency button (A) on the electrical panel.
- The top area of the carriage, where the drive transmission gears are, is protected by fixed guard (B).
- The moving parts of the turntable are protected by fixed guard (C).
- The electrical panel is protected by fixed guard (D).
- Under the carriage there is a mobile plate (E) interlocked by a safety switch which, if the plate comes into contact with a foreign object it stops the machine and sends the carriage back up for 2 secs.

N.B: if the machine stops because devices (E) has been triggered, the carriage can be sent up to remove the foreign object that triggered it.

1.3 СРЕДСТВА БЕЗОПАСНОСТИ



СТАНОК БЫЛ РАЗРАБОТАН И ИЗГОТОВЛЕН ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТОБЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ЕГО БЕЗОПАСНУЮ ЭКСПЛУАТАЦИЮ ВО ВСЕХ УСЛОВИЯХ, ПРЕДУСМОТРЕННЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ, ИЗОЛИРУЯ ПОДВИЖНЫЕ ЧАСТИ И ЭЛЕМЕНТЫ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ ПРИ ПОМОЩИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОГРАЖДЕНИЙ И СРЕДСТВ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ОСТАНОВКИ СТАНКА. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА УЩЕРБ, НАНЕСЕННЫЙ ЛЮДЯМ, ЖИВОТНЫМ ИЛИ ИМУЩЕСТВУ, ВЫЗВАННЫЙ ВЫВОДОМ ИЗ СТРОЯ ЗАЩИТНЫХ СРЕДСТВ.

- Кнопка аварийной остановки (A) на электрическом щите.
- Верхняя часть каретки, где находятся зубчатые колеса привода в движение, защищена неподвижным кожухом (B).
- Движущиеся части поворотного стола защищаются неподвижным кожухом (C).
- Электрический щит защищается неподвижным кожухом (D).
- Под кареткой имеется подвижная пластина (E), взаимоблокированная с предохранительным выключателем, который в случае контакта с посторонним предметом останавливает станок и поднимает каретку на 2 секунды.

ПРИМ.: в случае остановки вследствие срабатывания устройства (E), можно включить подъем каретки, чтобы удалить посторонний предмет, вызвавший срабатывание.

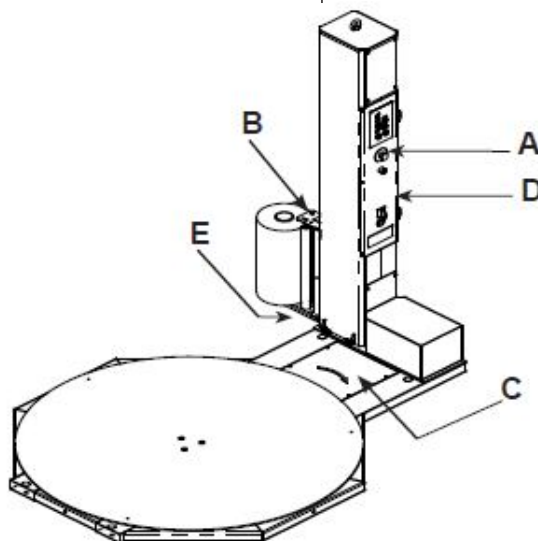


Fig. 1.3

Рис. 1.3

TURNTABLE VERSION WITH TRANSPALLET ACCESS

A photocell (**G**) (Fig. 1.4) is located at the entrance to the transpallet access. If this is obscured it prevents the machine from starting or stops it immediately if it is working.



CHECK THE SAFETY PHOTOCELL BEFORE STARTING WORK.

ВЕРСИЯ ПОВОРОТНОГО СТОЛА С ГНЕЗДОМ ДЛЯ ПОДЪЕМНОЙ ТЕЛЕЖКИ

На входе в гнездо введения подъемной тележки имеется фотозлемент (**G**) (Рис. 1.4), который, в случае затемнения, не дает сработать сигналу пуска станка в фазе начала работы или же немедленно останавливает его во время работы.



ПРОВЕРИТЬ ЭФФЕКТИВНОСТЬ РАБОТЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ФОТОЭЛЕМЕНТА, ПРЕЖДЕ ЧЕМ НАЧАТЬ РАБОТУ.

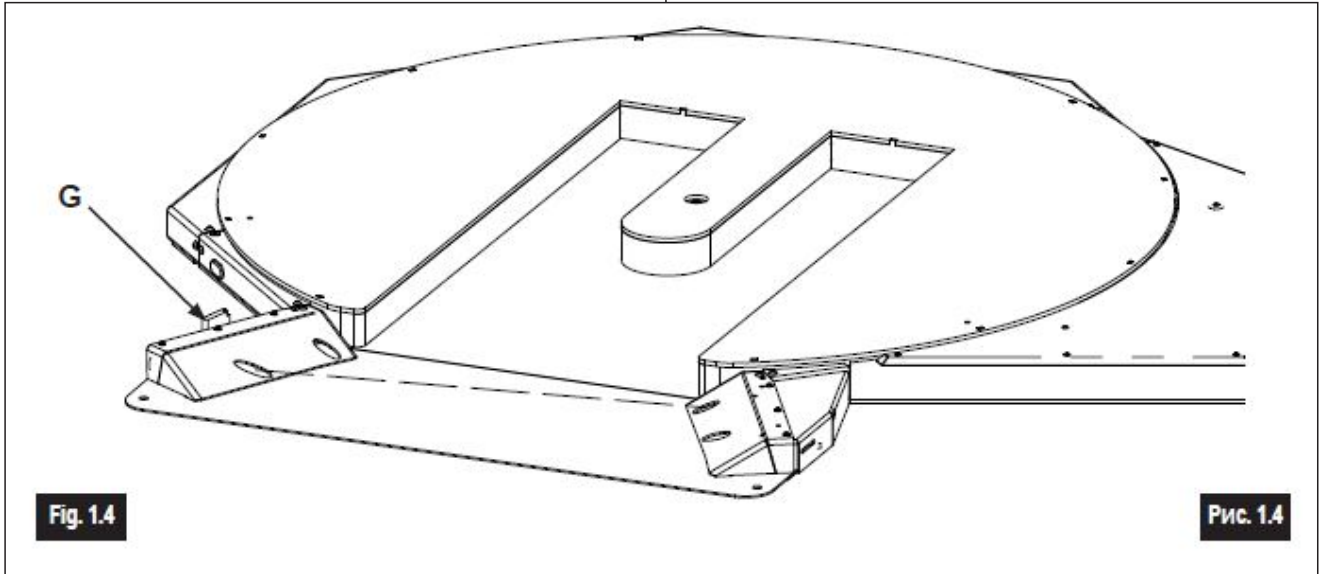


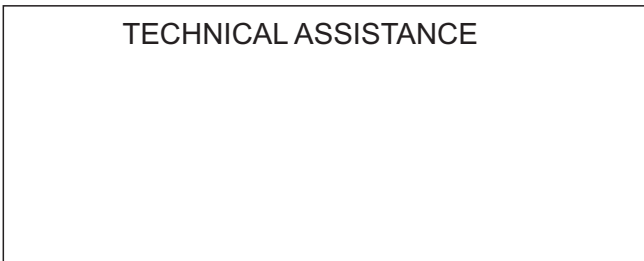
Fig. 1.4

Рис. 1.4

1.4 TECHNICAL ASSISTANCE

For any orders, assistance or information, the user should contact the Manufacturer quoting the following details:

- Machine model
- Serial number
- Year of manufacture
- Purchase date
- Approximate number of service hours
- Detailed indications regarding a specific operation to be carried out or the fault found.

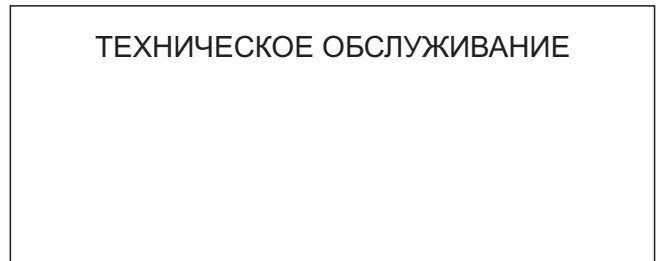


Best performance of our machines can only be maintained and guaranteed if original spare parts are used.

1.4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для получения любого вида поддержки или информации пользователь должен сообщить производителю следующие данные:

- Модель станка
- Заводской номер
- Год выпуска
- Дату покупки
- Приблизительное количество моточасов
- Детальное описание, касающееся особенностей работы, которая должна выполняться, или описание обнаруженной неисправности.



Только при использовании оригинальных запасных частей можно гарантировать сохранение наивысшей отдачи от работы наших станков.

2 MACHINE DESCRIPTION

2.1 MANUFACTURER AND MACHINE

The Identification plate (Fig. 2.1), fixed to the machine chassis, shows the following information:

- Manufacturer's contacts
- Machine model
- Serial number
- Year of manufacture
- Nominal voltage (Un)
- Operating frequency (Hz)
- No. of phases
- Power consumption (kW)
- Short circuit rating (A).

2 ОПИСАНИЕ СТАНКА

2.1 ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ИЗГОТОВИТЕЛЯ И СТАНКА

Идентификационная табличка (Рис. 2.1), закрепленная на раме станка, содержит в себе следующие данные:

- Контактные данные производителя
- Модель станка
- Заводской номер
- Год выпуска
- Номинальное напряжение (V)
- Рабочая частота (Гц)
- Количество фаз
- Потребляемая мощность (kW)
- Ток короткого замыкания (A).

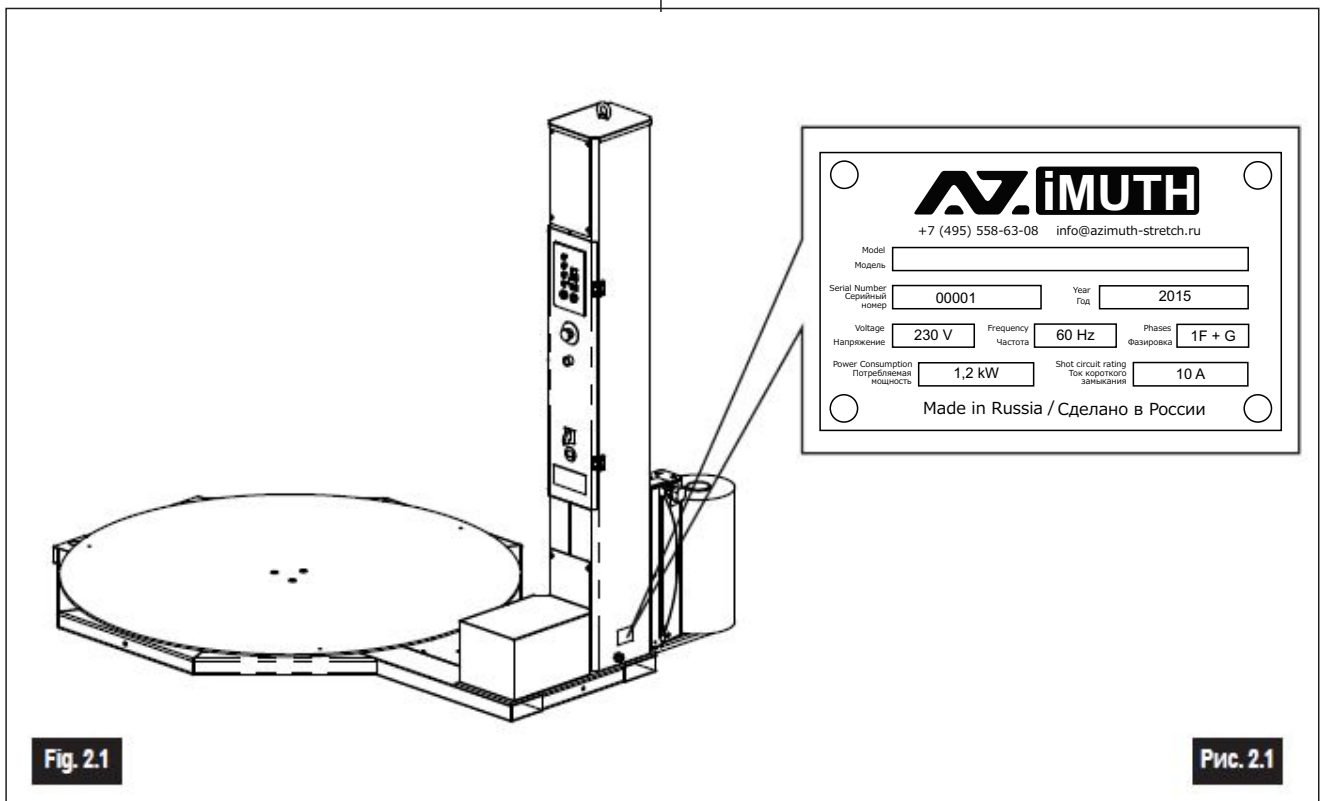


Fig. 2.1

Рис. 2.1

2.2 GENERAL DESCRIPTION

The wrapping machine is a semiautomatic designed to wrap and stabilize palletizable products by means of a stretch film.

In its **standard version**, the machine comprises the following components (see Fig. 2.2):

- 1 Turntable:** table on which the palletised product to be wrapped is placed.
- 2 Column** along which a wrapping tool (wrapping carriage) moves vertically up and down; the vertical movement of the wrapping carriage combined with turntable rotation allows wrapping the product.
- 3 Electric panel**, structure containing the main switch, the control pushbutton panel and the electrical components.
- 4 Carriage:** delivers film during winding and adjusts its application tension. Tension is governed by a roller fitted with a mechanical brake which can be manually adjusted with a knob located on the carriage.

2.2 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Обмотчик это полуавтоматический станок, разработанный для обмотки тянущейся пленкой и придания устойчивости изделиям, подлежащим укладке на поддоны.

В **Стандартной ВЕРСИИ** Станок, состоит из следующих частей (см. Рис. 2.2):

- 1 Поворотный стол:** это стол, на который устанавливается поддон с уже уложенным на него изделием, подлежащим обмотке.
- 2 Колонна**, вдоль которой движется обматывающее устройство (обматывающая каретка), выполняющее вертикальное движение подъема и спуска; вертикальное движение кронштейна с кареткой обмотки, в соединении с вращением стола, позволяет осуществлять обмотку изделия.
- 3 Электрический щит:** это структура, несущая общий выключатель, панель управления и электрические компоненты.
- 4 Каретка:** КАРЕТКА способна выдавать пленку ВО ВРЕМЯ обмотки, регулируя НАТЯЖЕНИЕ наложения самой пленки. НАТЯЖЕНИЕ регулируется посредством валика, снабженного механическим тормозом, настраиваемого вручную посредством рукоятки, имеющейся на КАРЕТКЕ.

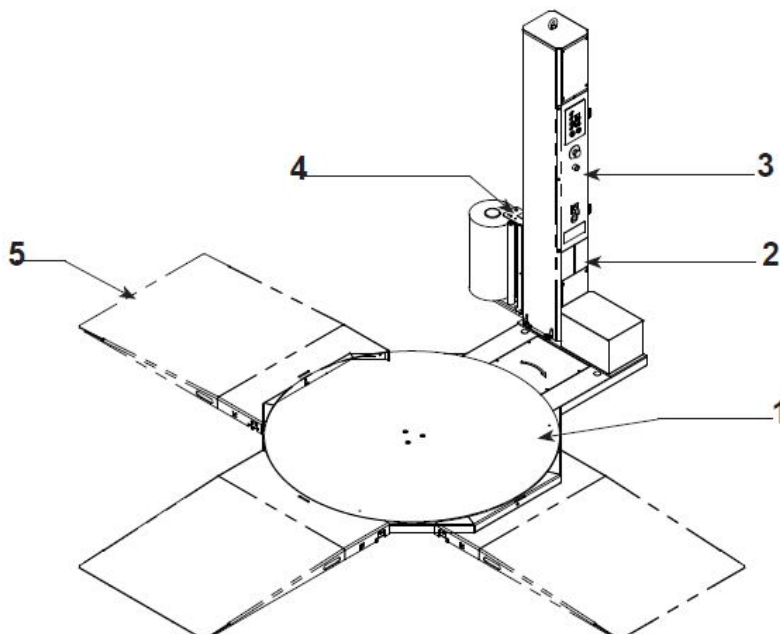


Fig. 2.2

Рис. 2.2

Optional units

The following optional units can be supplied on request:

5 Access ramp: to turntable (not for recessed version). This allows a forklift truck (manual or electric transpallet) to place pallets directly onto the turntable.

The machine may be supplied on request in the following versions:

- Open base with low ramp **B** (Fig. 2.3) to allow a forklift truck (manual or electric transpallet) to enter and place pallets directly onto the turntable
- recessed **A** (Fig. 2.3) for facilitating loading and unloading the pallets as the turntable lies flush with the floor. The customer must prepare a suitably sized hole in the floor for containing the machine in its recessed version.

A

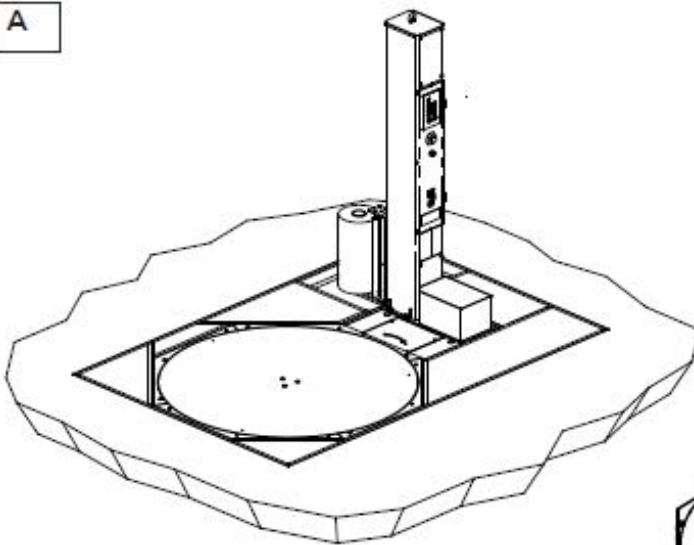


Fig. 2.3

B

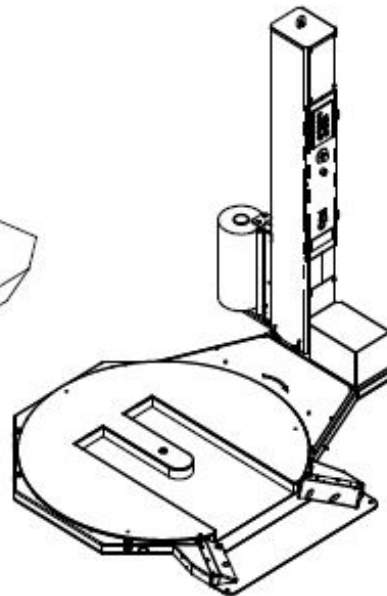


Рис. 2.3

The machine features four different operating programs, selectable from the operator panel.

Дополнительно устанавливаемые узлы (optional)

По требованию могут быть предоставлены следующие дополнительные узлы:

5 Пандус для заезда и съезда с поворотного стола (не для встроенной версии)

Позволяет загружать поддон на стол посредством погрузчика (ручной или электрический погрузчик), поднимая его на поворотную часть.

По заказу станок может поставляться в следующих версиях:

- основание с гнездом для подъемной тележки **B** (Рис.2.3), которое позволяет загружать поддон на стол посредством погрузчика (ручной или электрический погрузчик), помещая его в гнездо основания с преодолением небольшой разницы в уровне.
- встроенная в пол **A** (Рис.2.3) версия, которая позволяет облегчить процедуру загрузки и разгрузки поддона, поскольку поворотный стол находится на одном уровне с полом. Для установки станка во встроенной версии клиент должен сделать углубление в полу, соответствующего размера.

Станок имеет разные программы работы, которые можно выбрать на панели управления.

2.3 INTENDED USE - PROPER USE - PURPOSE

The wrapping machine, designed to be anchored to the ground, has been designed and constructed for wrapping various types of products stacked on pallets with stretch film, in order to stabilise the package and to protect it from damp and dust during transport and storage.

Using a lifting apparatus, the pallet with the products to be wrapped is placed on the turntable; the stretch film is applied by means of a dedicated carriage which moves on the vertical axis according to the height of the product to be wrapped.

Working limitations

For safety reasons suitable working limitations have been imposed, in keeping with the size of the machine and the relative turntable. The products to be wrapped must be within the working limits of the machine in your possession, specified in terms of maximum load and maximum dimensions, on the basis of the turntable diameter (\emptyset), as illustrated in Fig. 2.5.

Stretch film

Use a film of specification suitable for the type of carriage available and for the type of packaging application for which the machine was intended; always evaluate the choice of film in relation to its safety sheet.

Use a perforated film if the wrapped products require ventilation otherwise they will generate condensation (fresh organic products: fruit, vegetables, plants, etc...).

Use a blackout film for the protection of light-sensitive products.

2.3 ПРЕДНАЗНАЧЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПРЕДУСМОТРЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, НАЗНАЧЕНИЕ

Паллетообмотчик, который должен крепиться к полу, разработан и изготовлен для обмотки растягивающейся пленкой разнообразной продукции, уложенной на поддоны, чтобы сделать упаковку устойчивой и защищенной от влаги и пыли во время перевозки и хранения.

При помощи подъемного устройства поддон с упаковываемой продукцией помещается на поворотный стол, растягивающаяся пленка распределяется при помощи специальной каретки, которая смещается по вертикальной оси, в зависимости от высоты упаковываемой продукции.

Рабочие ограничения

По соображениям безопасности предусматриваются необходимые рабочие ограничения, соответствующие размерам станка и поворотному столу. Упаковываемая продукция должна соответствовать рабочим ограничениям станка, указанным для максимального веса и максимальных габаритных размеров, в зависимости от диаметра (\emptyset) поворотного стола, как показано на Рис. 2.5.

Растягивающаяся пленка

Используйте пленку с такими характеристиками, которые соответствуют типу имеющейся каретки и типу выполняемой упаковки, для которой предназначается станок. Всегда проверяйте выбор пленки, соотносясь с ее характеристиками безопасности. Если требуется вентиляция продукции, то используйте перфорированную пленку, в противном случае может образовываться конденсат (свежие органические продукты: фрукты, овощи, растения и т.д.). Используйте светонепроницаемую пленку, если требуется защита от света светочувствительной продукции

Max. dimension of the Product to be wrapped Максимальные размеры обматываемой продукции

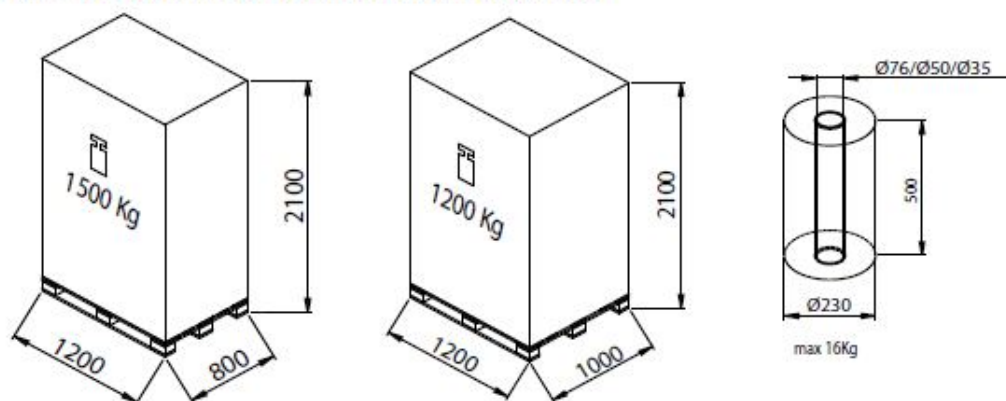


Fig. 2.5

 STANDARD VERSION
СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ

 TRANSPALLET VERSION
ВЕРСИЯ ДЛЯ ПОДЪЕМНОЙ ТЕЛЕЖКИ

Рис. 2.5

2.4 UNINTENDED AND UNAUTHORISED USE - FORESEEABLE AND UNFORESEEABLE IMPROPER USE

Use of the pallet wrapping machine for unauthorised purposes, its improper use and lack of maintenance can lead to the risk of serious danger to health and safety of operators and exposed persons, as well as affecting the working efficiency and safety of the machine.

The following is a list of some possible, reasonably more foreseeable, examples of "bad usage" of the machine.

- NEVER allow anyone to climb onto the turntable.
- NEVER start the work cycle when there is anyone in the immediate vicinity of the machine.
- NEVER allow the machine to be used by unauthorised persons or by minors under the age of 16.
- NEVER leave the control station during the working process.
- NEVER load onto the machine containers that have toxic, corrosive, explosive or flammable products.
- NEVER start the work cycle if the load is not centred properly on the turntable.
- NEVER start the work cycle if the product loaded is tied outside the machine.
- NEVER use the machine outdoors or under not permitted environmental conditions.

2.5 TECHNICAL DATA AND NOISE

- Overall dimensions Fig. 2.6
- Net weight of machine body 350 kg
- Supply voltage 230 Volt
- Frequency 50/60 Hz
- Phases (single-phase + neutral + earth)
- Nominal current 5 A
- Power installed 1 kW
- Stretch film 17/30 μ m
- Roll-holder tube inside \varnothing 75 mm
- Roll height 500 mm
- Maximum roll weight 18 kg
- Carriage speed 1 \div 4 m/min
- Turntable speed min. \div max. 4 \div 12 rpm

Noise

In observance of annex 1 of machine directive **2006/42/EC**, the manufacturer declares that the noise emitted by the machine in question falls within the limits established by the above mentioned regulations 70 dB(A).

2.4 НЕПРЕДУСМОТРЕННАЯ И НЕРАЗРЕШЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ. ДЕЙСТВИЯ ЯВЛЯЮЩИЕСЯ «НЕДОПУСТИМОЙ ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ».

Использование станка для обмотки поддонов в неразрешенных целях, его эксплуатация не по назначению и недостаточное обслуживание могут вызвать риск серьезной опасности для здоровья и безопасности оператора и подверженных опасности людей, а также нарушить работоспособность и безопасность станка. Приведенные ниже действия являются перечнем наиболее часто встречаемых действий, являющихся «недопустимой эксплуатацией» станка.

- НИКОГДА не позволять людям вставать на поворотный стол.
- НИКОГДА не включать рабочий цикл при наличии людей в непосредственной близости с станком.
- НИКОГДА не допускать использование станка силами неквалифицированного персонала или же лиц, не достигших 16-летнего возраста.
- НИКОГДА не покидать место управления во время работы станка.
- НИКОГДА не помещать на станок контейнеры с токсичными, коррозионными, взрывоопасными и воспламеняющимися продуктами.
- НИКОГДА не включать рабочий цикл, если груз не отцентрован на рабочем столе.
- НИКОГДА не включать рабочий цикл, если загруженная продукция взаимодействует с внешней частью станка.
- НИКОГДА не использовать станок на открытом воздухе или в непредусмотренных условиях окружающей среды.

2.5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И УРОВЕНЬ ШУМА

- Габариты Рис. 2.6
- Чистый вес корпуса станка 350 кг
- Напряжение питания 230 Вольт
- Частота 50/60 Гц
- Фазы (1 фаза + нейтральная + заземление)
- Номинальный ток 5 А
- Установленная мощность 1 кВт
- Растягиваемая пленка 17/30 мкм
- Сердечник бобины \varnothing 50 - 75 мм
- Высота бобины 500 мм
- Максимальный вес бобины 18 кг
- Скорость каретки 1 \div 4 м/мин
- Мин.-макс. скорость стола 4 \div 12 об/мин.

УРОВЕНЬ ШУМА

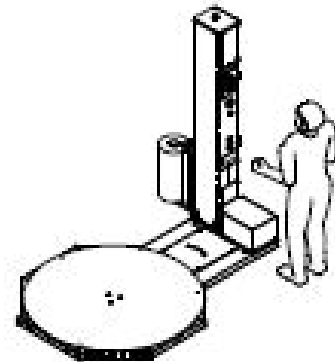
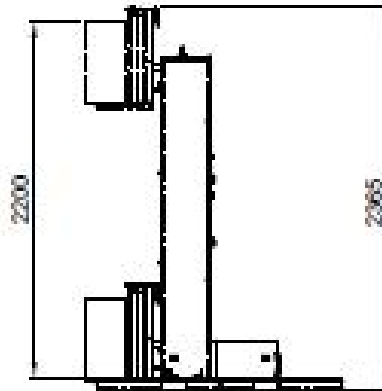
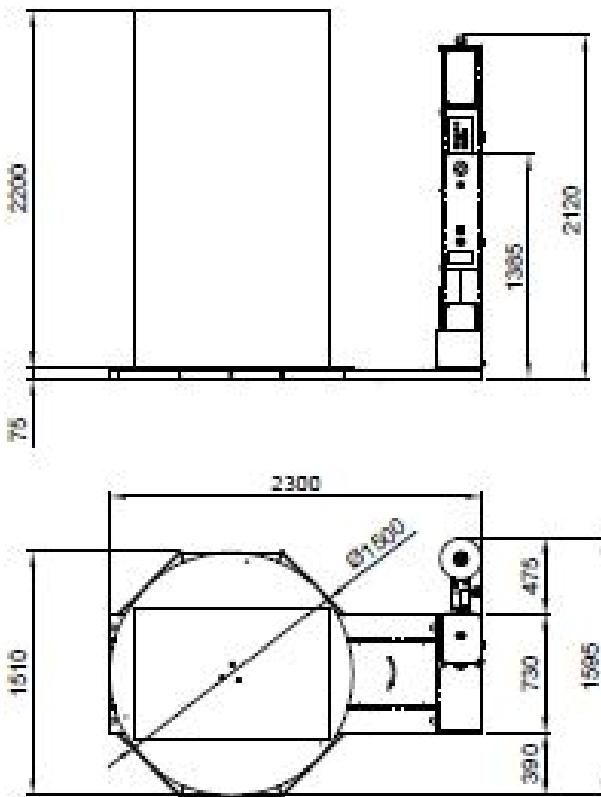
В целях соблюдения приложения 1 директивы по машиностроению **2006/42/CE** изготовитель заявляет, что уровень шума, издаваемый данным станком, ниже 70 дБ(А).

DIMENSIONS:

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ:

STANDARD VERSION

СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ



TRANSPALLET VERSION

ВЕРСИЯ ДЛЯ ПОДЪЕМНОЙ ТЕЛЕЖКИ

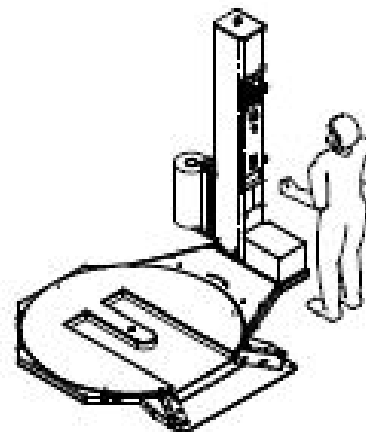
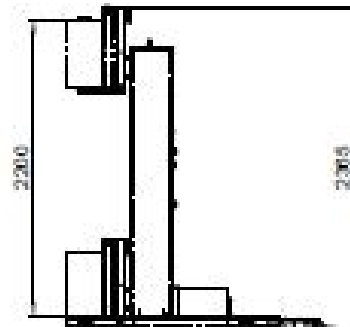
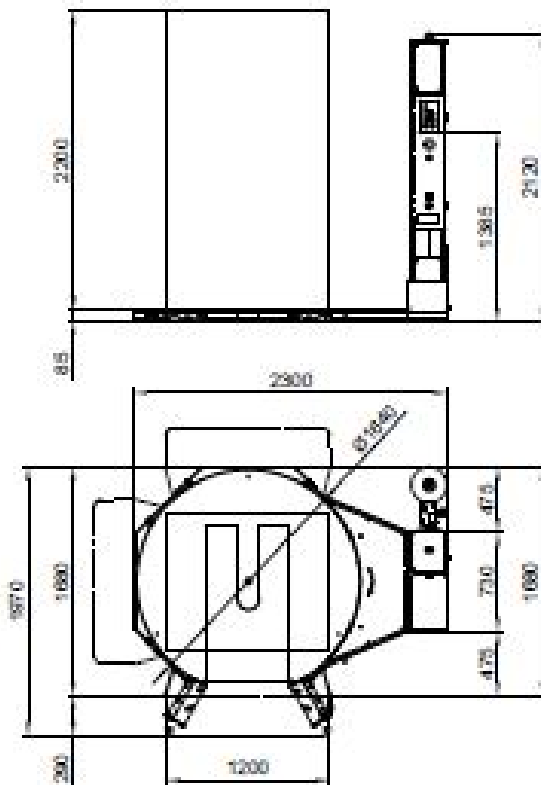


Fig. 2.6

Рис. 2.6

2.6 WORK AND CONTROL STATIONS

STATION A - Control area - Fig. 2.7

The operator must be at this station when the machine is carrying out a wrapping cycle.

It is the station from where the operator starts and stops the machine and changes the machine working modes. It also allows visual surveillance of the work cycle, so that the operator can activate the emergency stop device in the event of potentially dangerous situations.

STATION B - Work area - Fig. 2.7

In the work area the operator carries out the following operations:

- attaches the film to a corner of the pallet to start the work cycle;
- cuts the film at the end of the work cycle.



Attaching and cutting the film must be done with the machine cycle stopped and the turntable not moving.

STATION C - maintenance area - Fig. 2.7

In the maintenance area the operator carries out the following operations:

- changes the film roll;
- adjusts the film tension, if mounted on the carriage.



All operations that can be performed in station "C" must be carried out with the turntable fully down and the machine stopped (refer to point 5.3 in this manual).



IT IS FORBIDDEN TO CROSS THE CENTRAL MACHINE AREA MARKED AS "D".

2.6 ЗОНЫ ДЛЯ РАБОТЫ И УПРАВЛЕНИЯ

МЕСТО А – Зона управления – Рис. 2.7

В ней должен находиться оператор, когда станок выполняет рабочий цикл.

Это место, из которого оператор управляет запуском, остановкой и режимом работы станка. Кроме того, отсюда можно выполняется наблюдение за работой, чтобы оператор мог включить устройство аварийной остановки при возникновении потенциально опасной ситуации.

МЕСТО В – Рабочая зона – Рис. 2.7

В рабочей зоне оператор выполняет следующие действия:

- фиксация пленки за угол поддона для начала рабочего цикла;
- резку пленки в конце рабочего цикла.



Фиксация и резка пленки должны выполняться, когда станок и поворотный стол находятся в остановленном состоянии.

МЕСТО С – Зона обслуживания – Рис. 2.7

В зоне обслуживания оператор выполняет следующие действия:

- замена рулона пленки;
- регулировка натяжения пленки, если она устанавливается на каретку.



Все действия, выполняемые на месте "С", должны выполняться при нахождении каретки в самом низком положении и остановленном станке (см. пункт 5.3 данного руководства).



ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПЕРЕСЕКАТЬ ЦЕНТРАЛЬНУЮ ЗОНУ СТАНКА, ОБОЗНАЧЕННУЮ БУКВОЙ "D".

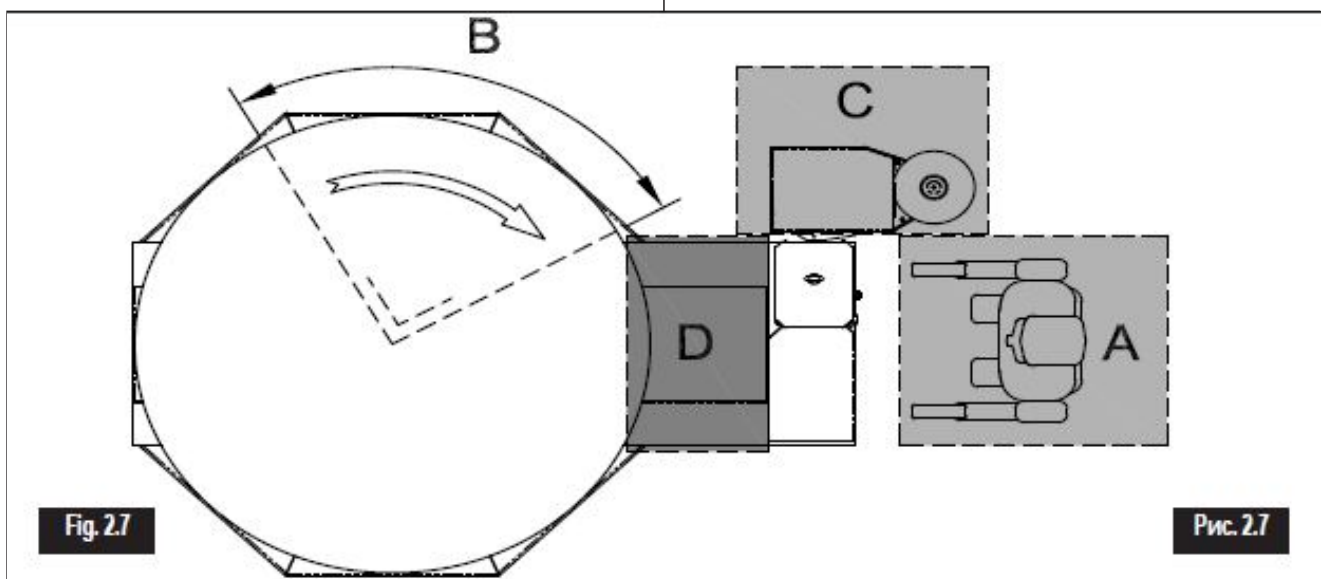


Fig. 2.7

Рис. 2.7

2.7 ROLL-HOLDER CARRIAGE

With this carriage, the tension with which the film is applied to the pallet can be adjusted.

The carriage **MB** is composed of a rubber-coated roller **(1)** and a roller **(2)** with mechanical brake.

Operating the knob **(3)** the braking action is adjusted and, consequently, the film tension.

Upon starting, the film must be loaded onto the carriage.

Slide the roll **(4)** onto the centring pin **(5)**.

Run the film between the rollers following the path shown in Figure **A**.

The symbol with the triangles identifies the side of the film on which the adhesive (if present) is applied.

Diagram **A** is also shown on the carriage.

The safety plate **(6)** immediately stops descent of the carriage if it comes into contact with an obstruction, in which case the carriage briefly goes back up before it stops.

2.7 КАРЕТКА-ДЕРЖАТЕЛЬ РУЛОНА

Кареткой можно регулировать натяжение наматываемой на поддон пленки.

Каретка **MB** состоит из обрешиненного валика **(1)** и холостого валика **(2)**, снабженного механическим тормозом.

Вращая рукоятку **(3)**, можно отрегулировать действие тормоза и, следовательно, натяжение пленки.

При запуске следует зарядить каретку пленкой. Вставить в бобину пластиковый адаптер соответствующего диаметра. Надеть бобину **(4)** на центровочный палец **(5)**. Пропустить пленку по маршруту, показанному на рисунке **A**. Символ с треугольниками обозначает ту сторону пленки, на которую нанесено клеевое покрытие (если таковое имеется).

Схема **A** – это самоклеящаяся табличка, имеющаяся также и на каретке.

Предохранительная пластина под кареткой немедленно останавливает опускание каретки в случае контакта с препятствием. В этом случае каретка выполнит небольшой подъем, после чего заблокируется.

DIAGRAM A

СХЕМА А

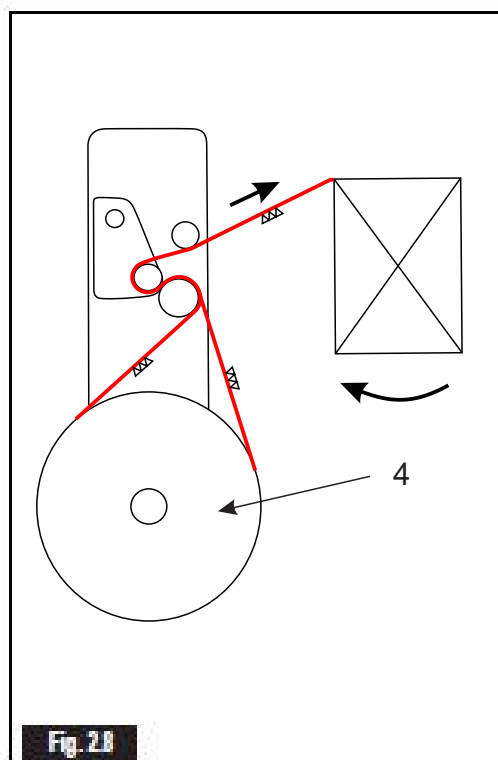


Fig. 28

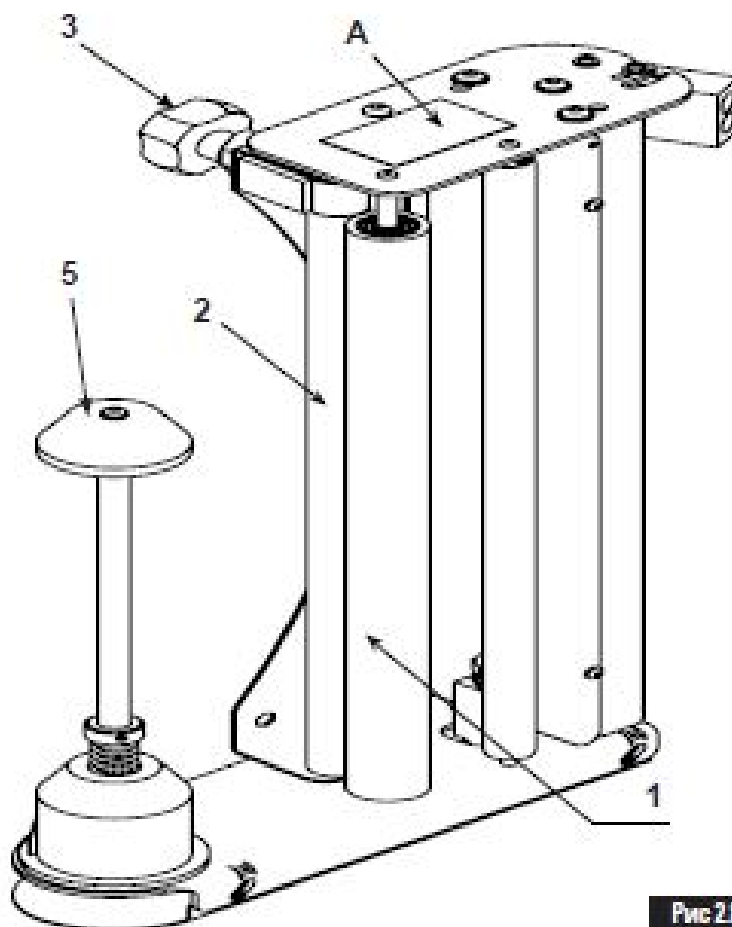


Рис 28

3 TRANSPORT-HANDLING-STORAGE

3.1 PACKING AND UNPACKING

The machine may be shipped in different ways depending on the transport requirements:

- Unpacked machine protected by transparent plastic wrapping.
- Machine on a wooden pallet and protected by transparent plastic wrapping.
- Machine packed in a wooden crate of suitable dimensions.
- Machine on a wooden pallet and protected by a self-supporting cardboard box (**standard packaging**).

Upon receipt, check that the packaging has not been damaged during transport or that it has not been tampered with and parts removed. Move the packed machine as close as possible to the place of installation and start unpacking, carefully checking that the supply corresponds to the order specifications.



THE LIFTING AND TRANSPORT MEANS MUST BE CHOSEN BASED ON THE SIZE, WEIGHT AND SHAPE OF THE MACHINE AND ITS COMPONENTS. THE CAPACITY OF THE LIFTING EQUIPMENT MUST BE GREATER (WITH A SAFETY MARGIN) THAN THE WEIGHT OF THE COMPONENTS TO BE TRANSPORTED.

N.B.: If damaged or missing parts are found, immediately notify Customer Service and the carrier, providing photographic documentation. Check that no small parts of the machine are left in the cardboard boxes.

Make a detailed examination of the general conditions of the machine.

The various packing materials must be disposed of in accordance with current environmental protection regulations.



DURING UNLOADING AND HANDLING OPERATIONS, AN ASSISTANT MUST BE ON HAND TO GIVE ANY NECESSARY DIRECTIONS DURING TRANSPORT.



THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR DAMAGE CAUSED BY INCORRECT OPERATIONS, UNQUALIFIED PERSONNEL OR THE USE OF UNSUITABLE MEANS.

3 ТРАНСПОРТИРОВКА, ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, СКЛАДИРОВАНИЕ

3.1 УПАКОВКА И РАСПАКОВКА

Станок может быть отправлен разными способами в зависимости от требований вида транспорта:

- Станок на деревянной платформе, защищенный оболочкой из прозрачной пленки (стандартный вариант)
- Станок, упакованный в деревянную обрешетку соответствующих размеров, защищенный оболочкой из прозрачной пленки.

При получении станка удостовериться, что упаковка не была повреждена или вскрыта во время перевозки, чтобы исключить вероятность последовавшей вслед за этим потери содержавшихся внутри неё частей. Подвезти упакованный станок как можно ближе к месту, отведенному для монтажа, и приступить к распаковке, проверяя, что поставка соответствует спецификации заказа.



СРЕДСТВА ДЛЯ ПОДЪЕМА И ПЕРЕВОЗКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВЫБРАНЫ СООТВЕТСТВЕННО ГАБАРИТАМ, ВЕСУ, ФОРМАМ СТАНКА И ЕГО КОМПОНЕНТОВ. МОЩНОСТЬ ПОДЪЕМНЫХ СРЕДСТВ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ (С ЗАПАСОМ) СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ТРАНСПОРТИРУЕМЫХ КОМПОНЕНТОВ.

Прим.: в случае обнаружения ущерба или отсутствия некоторых деталей немедленно сообщить об этом в Отдел обслуживания клиентов и Перевозчику, представив соответствующую фотодокументацию. Удостовериться, что в коробках не осталось мелких деталей станка. Провести подобающую проверку общего состояния.

В вопросе утилизации различных материалов упаковки придерживаться требований действующего законодательства.



ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ОПЕРАЦИЙ ПО РАЗГРУЗКЕ И ПЕРЕМЕЩЕНИЮ НЕОБХОДИМО ПРИСУТВИЕ ПОМОЩНИКА, ДЛЯ ВОЗМОЖНОЙ ПОДАЧИ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ СИГНАЛОВ ВО ВРЕМЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ.



ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ВСЯКУЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА УЩЕРБ, ПРИЧИНЕННЫЙ В РЕЗУЛЬТАТЕ НЕПРАВИЛЬНОГО ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ, ИЗ-ЗА ДЕЙСТВИЙ НЕКВАЛИФИЦИРОВАННОГО ПЕРСОНАЛА И ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НЕСООТВЕТСТВУЮЩИХ СРЕДСТВ.

3.2 TRANSPORTING AND HANDLING THE PACKED MACHINE



EXCLUSIVELY USE A FORKLIFT TRUCK OF ADEQUATE CAPACITY TO LIFT AND TRANSPORT THE PACKED MACHINE. USING ANY OTHER SYSTEM WILL NULLIFY THE WARRANTY FOR ANY DAMAGE CAUSED TO THE MACHINE.



THE WEIGHT OF THE PACKAGING IS GENERALLY INDICATED ON THE OUTSIDE.



ALWAYS CHECK BEFORE ANY OPERATION THAT THERE ARE NO EXPOSED PERSONS IN HAZARDOUS ZONES (IN THIS CASE THE ENTIRE ZONE AROUND THE MACHINE PARTS IS TO BE CONSIDERED A HAZARDOUS ZONE).

Insert the forks of the lift truck where shown by the arrows in Fig. 3.1.

3.2 ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ УПАКОВАННОГО СТАНКА



ДЛЯ ПОДНЯТИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ УПАКОВАННОГО СТАНКА ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ПОГРУЗЧИКОМ АДЕКВАТНОЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ. ЛЮБОЙ ДРУГОЙ СПОСОБ СВОДИТ НА НЕТ СТРАХОВУЮ ГАРАНТИЮ ОТ ВЕРОЯТНОГО УЩЕРБА, ПРИЧИНЕННОГО СТАНКУ.



ВЕС УПАКОВКИ ОБЫЧНО УКАЗАН НА КОРОБКЕ.



КАЖДЫЙ РАЗ ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБОЙ ОПЕРАЦИИ УДОСТОВЕРИТЬСЯ, ЧТО В ОПАСНЫХ ЗОНАХ НЕТ ЛЮДЕЙ (В ЭТОМ СЛУЧАЕ ВСЯ ПЛОЩАДКА, ОКРУЖАЮЩАЯ ЧАСТИ СТАНКА, ДОЛЖНА СЧИТАТЬСЯ ОПАСНОЙ ЗОНОЙ).

Для перемещения станка вставьте вилы погрузчика в места указанные стрелками, приведенными на Рис. 3.1.

Package dimensions: 2400x1750x550 mm
Размеры упаковки: 2400x1750x550 mm

Package weight: 450 kg
Вес брутто: 450 kg

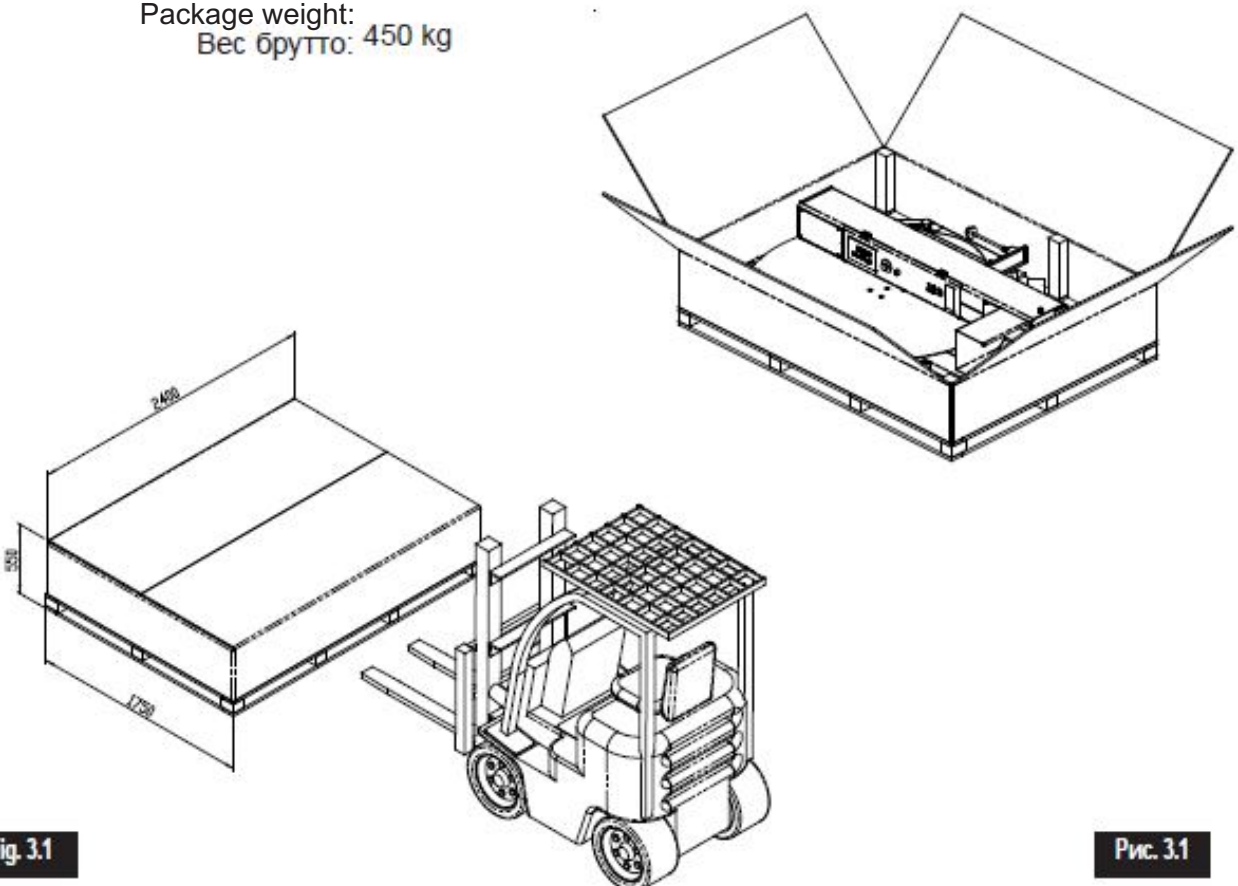


Fig. 3.1

Рис. 3.1

3.3 TRANSPORTING AND HANDLING THE UNPACKED MACHINE

Remove the cardboard wrapping from the machine as shown in Fig. 3.1.

Lift the machine **A** (Fig. 3.2) and move it to the installation area.



EXCLUSIVELY USE A FORKLIFT TRUCK OF ADEQUATE CAPACITY TO LIFT AND TRANSPORT THE MACHINE. USING ANY OTHER SYSTEM WILL NULLIFY THE WARRANTY FOR ANY DAMAGE CAUSED TO THE MACHINE.



THE RISK OF IMPACT IN ANY CASE REMAINS, CAUSED BY SUDDEN MOVEMENT DUE TO UNBALANCING OF THE MACHINE PARTS IN THE EVENT THAT THE BELTS SAG OR SLIP. LIFT THE MACHINE SLOWLY AND SMOOTHLY (WITHOUT JERKING OR PULSES).



ALWAYS CHECK, BEFORE ANY OPERATION, THAT THERE ARE NO EXPOSED PERSONS IN HAZARDOUS ZONES (IN THIS CASE THE ENTIRE ZONE SURROUNDING THE PALLETS IS TO BE CONSIDERED AS A HAZARDOUS ZONE).

To lift the machine, proceed as follows:
Very carefully insert the forks of the lift truck as far as possible into the guides **B** (Fig. 3.2) underneath the machine body.

3.3 ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ РАСПАКОВАННОГО СТАНКА

Освободите станок от упаковки, как показано на Рис. 3.1.

Поднимите станок (**A**) (Рис. 3.2), в точках захвата (**1**) или (**2**), и переместите в место установки.



ДЛЯ ПОДНЯТИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ УПАКОВАННОГО СТАНКА ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ПОГРУЗЧИКОМ АДЕКВАТНОЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ. ЛЮБОЙ ДРУГОЙ СПОСОБ СВОДИТ НА НЕТ СТРАХОВУЮ ГАРАНТИЮ ОТ ВЕРОЯТНОГО УЩЕРБА, ПРИЧИНЕННОГО СТАНКУ.



В ЛЮБОМ СЛУЧАЕ, СОХРАНЯЕТСЯ РИСК УДАРА ПРИ РЕЗКОМ ДВИЖЕНИИ ИЗ-ЗА РАЗБАЛАНСИРОВАНИЯ ОДНОЙ ИЗ ЧАСТЕЙ СТАНКА В СЛУЧАЕ ОБРЫВА ИЛИ СОСКАКИВАНИЯ РЕМНЕЙ. ПОДЪЕМ ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬСЯ С НЕБОЛЬШОЙ СКОРОСТЬЮ И РАВНОМЕРНО (БЕЗ РЫВКОВ И ТОЛЧКОВ).



КАЖДЫЙ РАЗ ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБОЙ ОПЕРАЦИИ УДОСТОВЕРЬТЕСЬ, ЧТО В ОПАСНЫХ ЗОНАХ НЕТ ЛЮДЕЙ (В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ ВСЯ ПЛОЩАДКА, ОКРУЖАЮЩАЯ ЧАСТИ СТАНКА, ДОЛЖНА СЧИТАТЬСЯ ОПАСНОЙ ЗОНОЙ).

Для поднятия действуйте следующим образом:
Очень аккуратно и на максимально возможную глубину вставьте вилы погрузчика внутрь специальных направляющих **B** (Рис. 3.2).

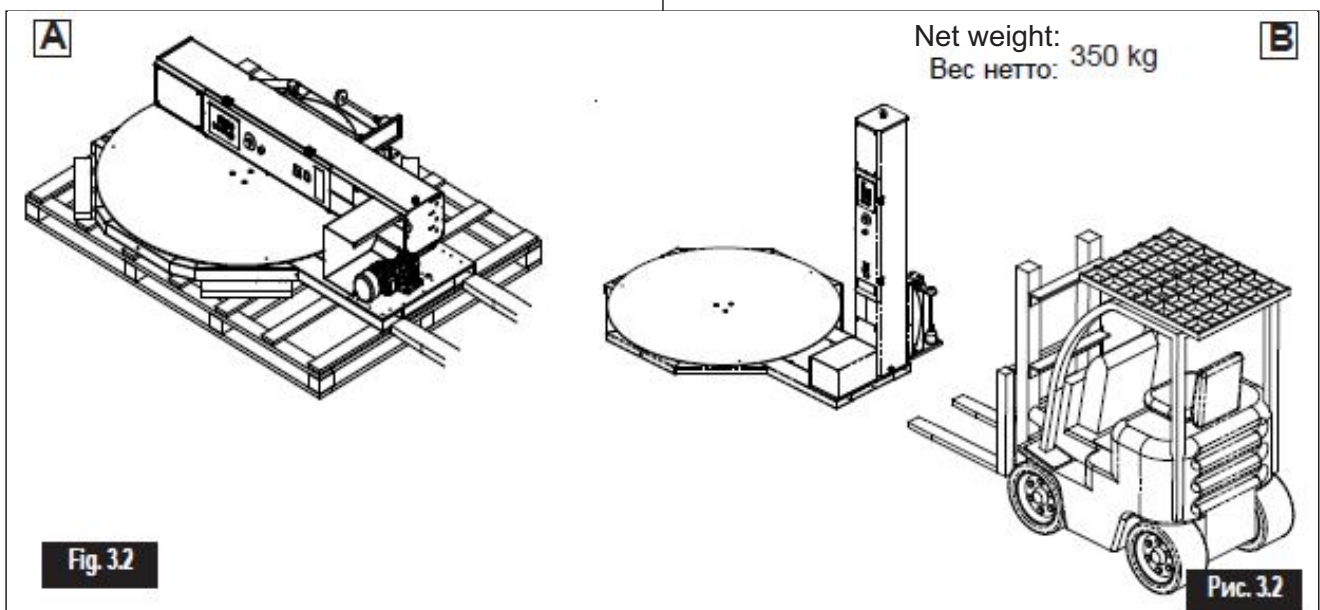


Fig. 3.2

Рис. 3.2

3.4 STORAGE OF PACKED AND UNPACKED MACHINE

In the event of long periods of inactivity, the customer must check the place where the machine is positioned and depending on the type of packaging (crate, container, etc.), ensure that the storage conditions are suitable.

If the machine is not used and stored in a place according to the technical specifications, the sliding parts must be greased. In case of doubt, contact Customer Service.

The manufacturer declines all responsibility if the user does not specify or request the above information.

4 INSTALLATION

4.1 PERMITTED AMBIENT CONDITIONS

- **Temperature:**
For regular operation of the machine, the ambient temperature must be between +5°C and +45°C with relative humidity not greater than 50% at a temperature of 40°C and 90% at a temperature up to 20°C (without condensation).
- **Atmospheric conditions:**
The electrical equipment is able to function correctly in atmospheric conditions with relative humidity not greater than 50% at a temperature of 40°C and 90% at a temperature not over 20°C (without condensation). If the atmospheric conditions are not suitable for machine operation, the Manufacturer can, on request, provide solutions to remedy the problem (e.g. air conditioners, thermostatic heating elements etc.).



The standard machine is not designed or set up for operation in places with an explosive atmosphere or risk of fire.

3.4 СКЛАДИРОВАНИЕ ЗАПАКОВАННОГО И РАСПАКОВАННОГО СТАНКА

В случае долгого хранения станка следует убедиться в условия помещения, в котором он будет храниться, соответствуют типу упаковки (ящик, контейнер и т.д.). В случае неиспользования оборудования и его складирования в помещении согласно необходимым условиям необходимо смазать движущиеся части. В случае возникновения сомнений или проблем связаться с Сервисной службой производителя.

Производитель снимает с себя всякую ответственность в случае, если пользователь не уточняет или не запрашивает вышеуказанную информацию.

4 МОНТАЖ

4.1 РАЗРЕШЕННЫЕ УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

- *Температура:*

Станок должен работать надлежащим образом в помещениях при температуре в пределах от + 5°C* до + 45°C, с относительной влажностью не выше 50% при температуре 40°C, и 90% при температуре не выше 20°C, без конденсата.

- *Атмосферные условия:*

Электрическое оборудование способно работать надлежащим образом в атмосферных условиях с относительной влажностью не выше 50% при температуре 40°C и 90% при температуре не выше 20°C (без конденсата). В случае, если условия в помещении не пригодны для функционирования станка, производитель может предоставить по заказу варианты и способы решения данной проблемы (например, кондиционеры, термостатические сопротивления и т.д.).



Станок в стандартной версии не подготовлен и не предназначен для работы во взрывоопасных или пожароопасных условиях.

* - при установке опции «Морозостойкость»
от - 25°C* до + 45°C

4.2 USE AND MAINTENANCE CLEARANCES

The largest free space must be provided on the side of the turntable used for loading and unloading, there must also be sufficient space for movement of forklift trucks or other equipment necessary for maintenance work and for loading the rolls of film.

The remaining sides of the machine must be placed as far as possible up against side walls or fixed barriers, to prevent easy access (see the example in Fig. 4.1). Reference should always be made to the layout agreed with the manufacturer upon ordering.

4.2 ПРОСТРАНСТВО, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Более просторное свободное место должно быть подготовлено на той стороне станка, с которой будет выполняться загрузка и разгрузка, его должно быть достаточно для обеспечения беспрепятственного проезда погрузчика или других средств, необходимых для технического обслуживания и загрузки рулонов пленки. Остальные стороны станка должны быть как можно больше приближены к боковым стенам или неподвижным ограждениям, чтобы предотвратить доступ (пример на Рис. 4.1).

Производите установку согласно схеме, согласованной с производителем в момент составления заказа.

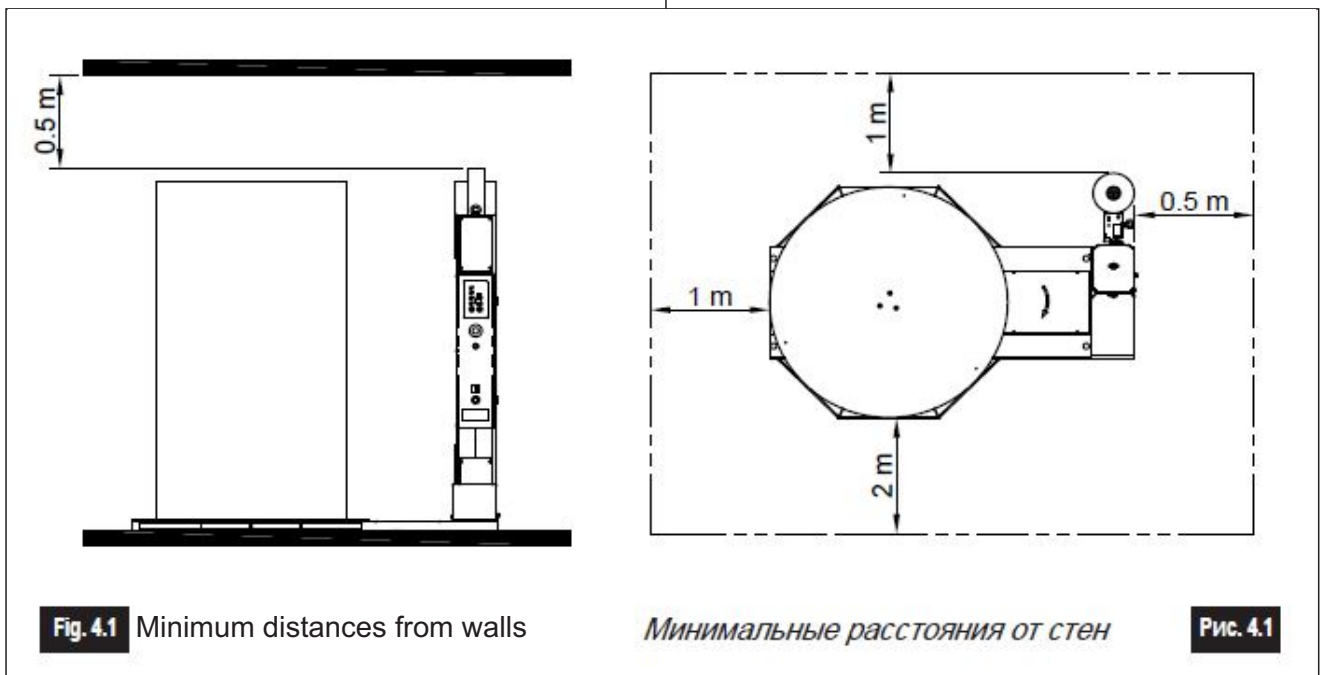


Fig. 4.1 Minimum distances from walls

Минимальные расстояния от стен

Рис. 4.1

4.3 POSITIONING THE MACHINE

4.3.1 STANDARD MACHINE

In its standard version, the machine is dispatched as follows:

- base column tipped over the turntable;

No particular preparation is required for the surface on which the machine is to stand. The surface must be smooth and flat in all directions (maximum slope 1‰) and solid enough to support the fully-laden weight of the machine. Reposition the base column and assemble the parts removed.

4.3 РАЗМЕЩЕНИЕ СТАНКА

4.3.1 СТАНДАРТНЫЙ СТАНОК


СТАНОК, в стандартной ВЕРСИИ, отправляется следующим образом:

- КОЛОННА основания опрокинута на ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ;

Специальной подготовки опорной поверхности не требуется. Поверхность должна быть гладкой и горизонтальной в двух направлениях (максимальный разрешенный уклон 1‰) и такой плотности, чтобы выдерживать вес станка с полной загрузкой.

Relocating the base column (Fig. 4.2- Fig. 4.3)


a) Identify the supplied screws for fixing the base column;

 **The lifting of the column should be carried out using a suitable lifting device (1), fixed to the eyebolt on the column.**

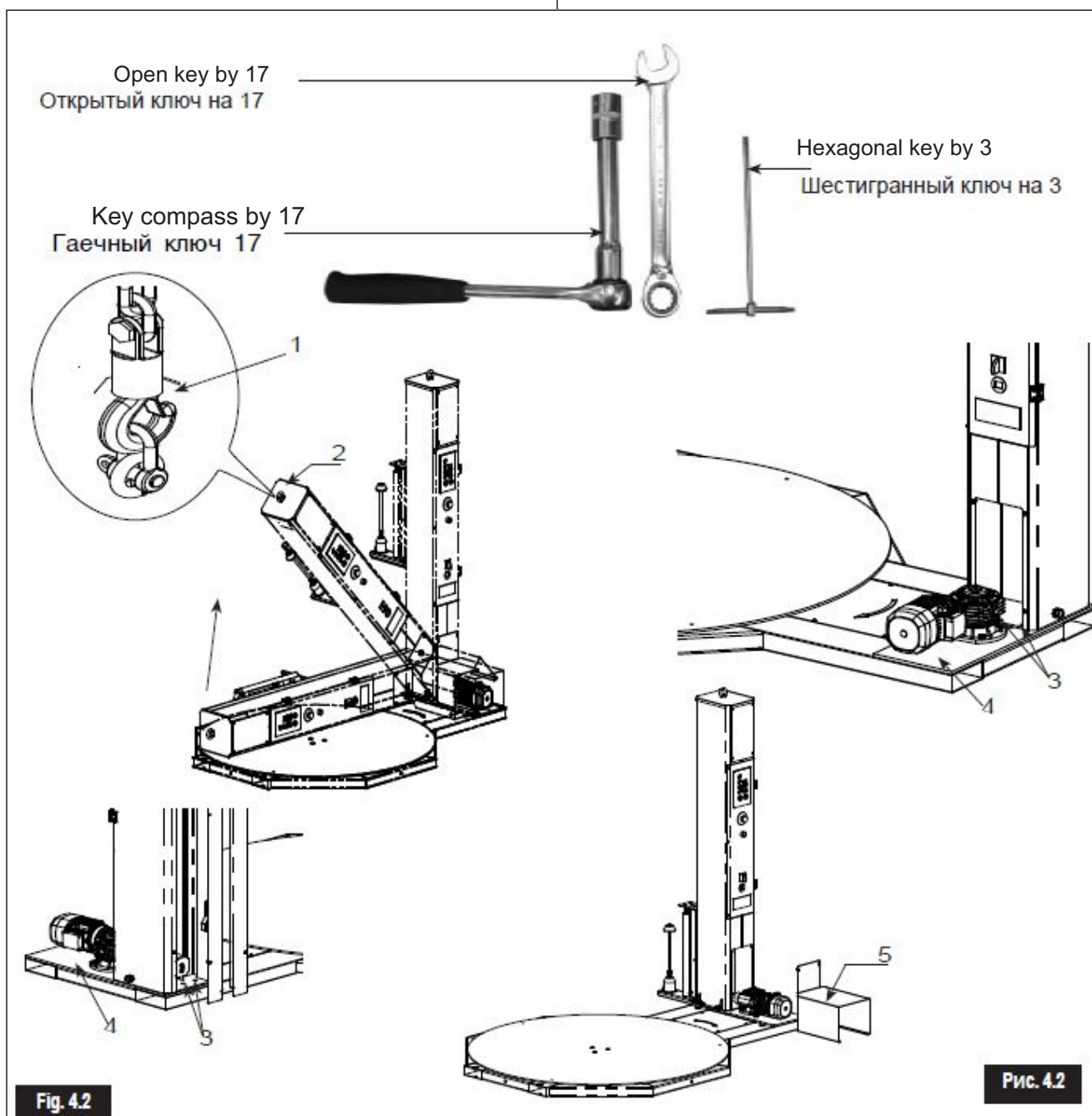
- b) lift the base column (2);
 c) insert the screws (3) side and secure the base column of the machine (4);
 d) fit the motor guard (5) and secure it with the screws.

Размещение КОЛОННЫ основания (Рис. 4.2- Рис. 4.3)

a) Подберите винты из комплекта, для закрепления основания КОЛОННЫ;

 **Подъем основания колонны должен выполняться с помощью подходящего подъемного устройства (1), продев крюк в хомут.**

- b) поднимите основание КОЛОННЫ (2);
 c) вставьте винты (3) и приступите к закреплению КОЛОННЫ у основания СТАНКА (4);
 d) установите защитный кожух привода (5) и закрепите его посредством винтов.



Fixing to the floor (Fig. 4.6)

- a) Remove the four plastic caps (5);
- b) make holes in the floor at point (1-2-3-4), drilling through the holes in the machine base;
- c) insert steel anchors and tighten;
- d) put back the plastic caps (5).

Закрепление к полу стандартной версии станка

Прикрепите станок к полу следующим образом (Рис. 4.6):

- a) уберите четыре пластиковые заглушки (5);
- b) просверлите отверстия в полу, в точках (1-2-3-4), проходя сквозь отверстия, имеющиеся в основании станка;
- c) вставьте в отверстия стальные дюбели и затяните их;
- d) вновь установите пластмассовые заглушки (5).

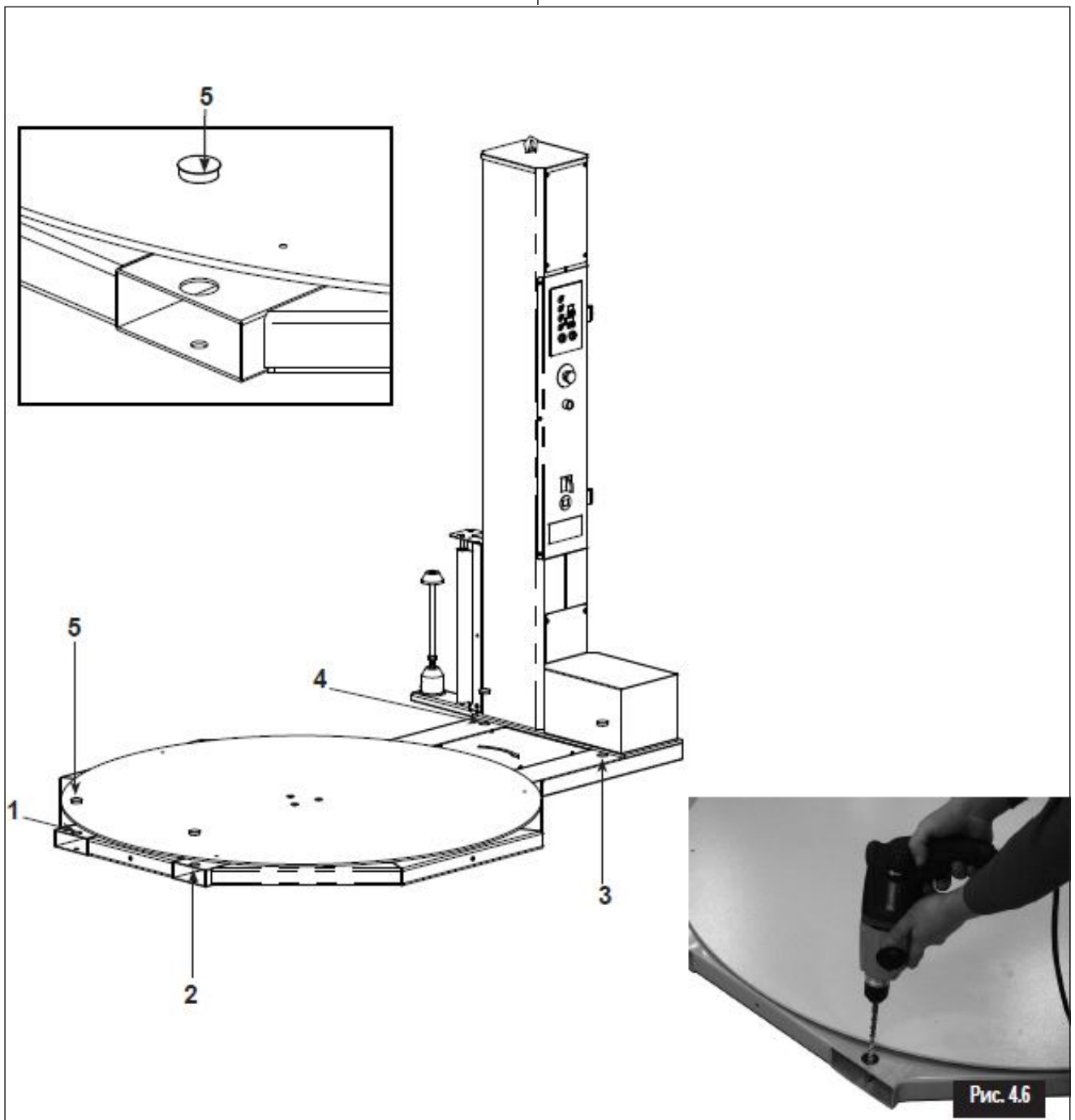


Рис. 4.6

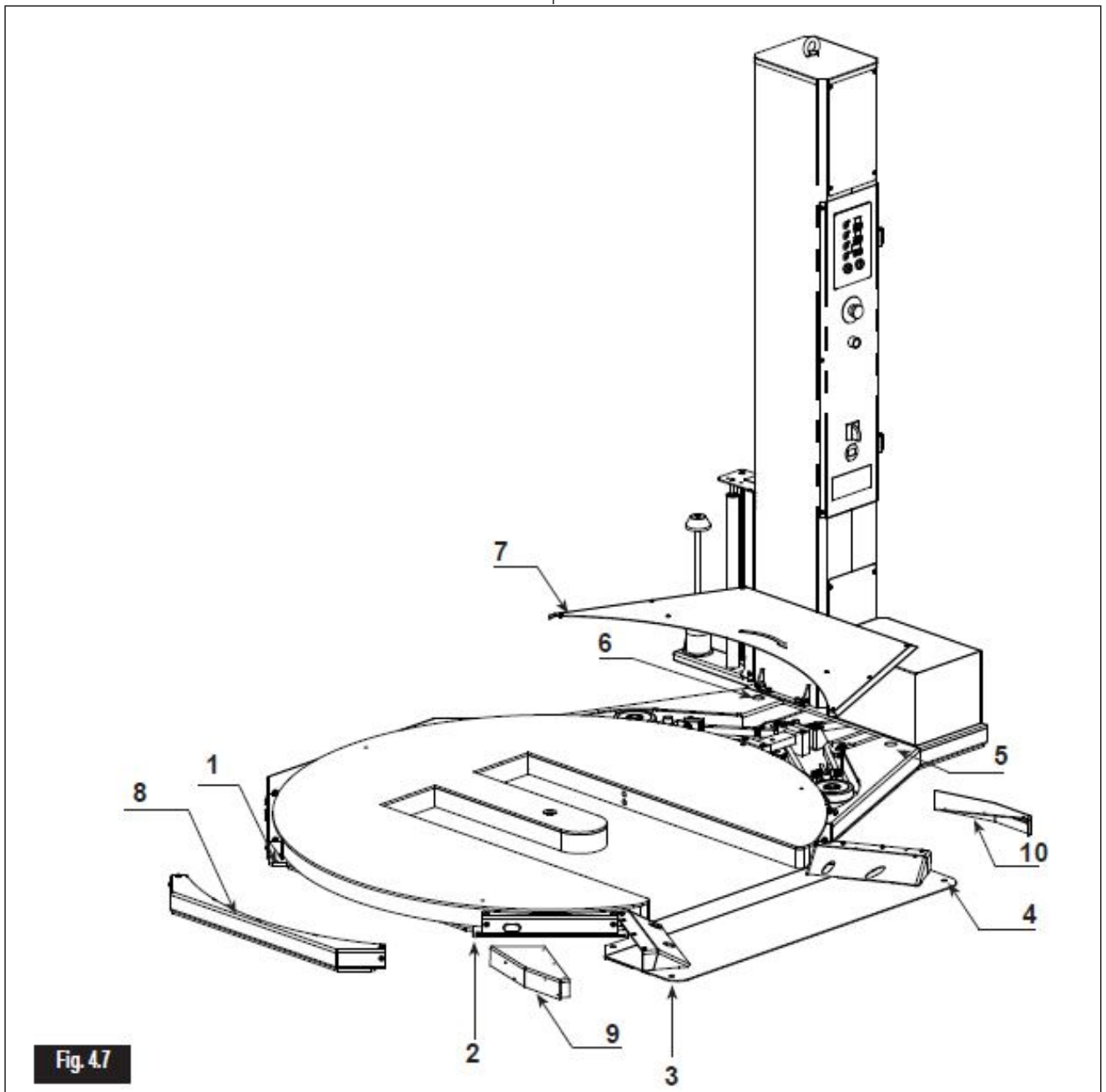
Anchoring to the floor (Fig. 4.7)

- a) Dismantle the four safety covers. **(7-8-9-10)**;
- b) Make the holes in the floor at the points **(1-2-3-4-5-6)** drilling through the holes in the machine base;
- c) Insert the steel anchors and tighten;
- d) Assemble the four safety covers. **(7-8-9-10)**.

Крепление к полу станка с Е-образным вырезом для подъемной тележки

Закрепите станок на полу следующим образом (Рис. 4.7):

- a) уберите 4 защитных кожуха **(7-8-9-10)**;
- b) просверлите отверстия в полу, в точках **(1-2-3-4-5-6)**, проходя сквозь отверстия, имеющиеся на основании станка;
- c) вставьте в отверстия стальные дюбели и затяните их;
- d) вновь установите 4 защитных кожуха **(7-8-9-10)**.



Mounting the ramps (optional)

The ramp can be mounted on three sides. To mount the ramp, proceed as follows (Fig. 4.8):

- a) tighten the screw **(1)** in the base and push down on the ramp to fit the slot;
- b) adjust screw **(3)** to make the ramp flush with the base;
- c) adjust the distance **(X)** of the ramp from the turntable by tightening or loosening screws **(2)**, the distance must be adjusted to **2 ÷ 5 mm (max)**;
- d) tighten the screw **(1)**;
- e) tighten the lock nuts.

Монтаж пандусов (опция)

Пандус может быть установлен с трех сторон поворотного стола (Рис. 4.8).

Чтобы произвести монтаж, действуйте следующим образом:

- a) завинтите винт **(1)** в основание и зацепите прорезь пандуса сверху вниз;
- b) отрегулируйте уровень плоскости пандуса по поворотному столу при помощи винта **(3)**;
- c) отрегулируйте расстояние (X) пандуса от стола при помощи винтов (2), расстояние должно быть отрегулировано на **2 ÷ 5 мм (макс.)**;
- d) затяните винт **(1)**;
- e) заблокируйте контргайки.

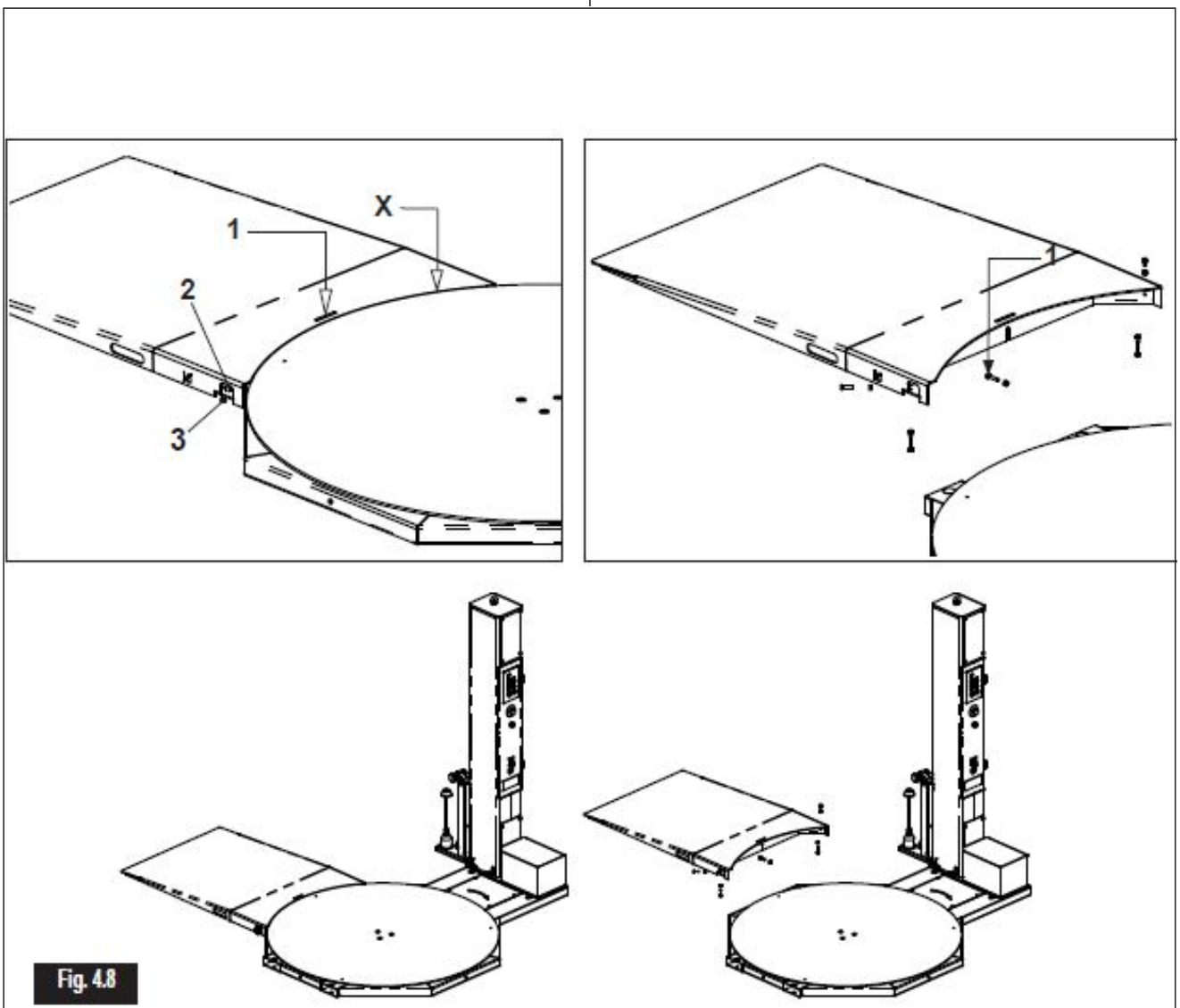


Fig. 4.8

4.3.2 MACHINE RECESSED INTO THE FLOOR

Before assembling the machine, make a recessed area in the floor as shown in Fig. 4.9 illustrating the reference template.

Make a hole at least 8 cm deep (see **A**).

Secure the template flush with the floor (**B**) and level the bottom of the hole at 8 cm from the surface of the floor. Also fill in area (**B1**).

Insert the machine (**C1**) and fix the sections (**C2**) around the plate, centring them and securing them with the screws (**C3**) in the free space between the round plate and the walled frame, **the distance must be adjusted to 2 ÷ 5 mm (max).**

The completed assembly is shown in (**D**).

4.3.2 СТАНОК, ВСТРОЕННЫЙ В ПОЛ

Прежде чем приступить к сборке станка, следует приготовить приямок, согласно шаблону как изображено на Рис. 4.9.

Подготовьте приямок глубиной примерно 8 см (см. А).

Вмонтируйте шаблон вровень с полом (В) и выровняйте дно приямка на глубине ~7 см от поверхности.

Поставьте станок (С1) и закрепите сектора (С2) вокруг стола, отцентрировав их и закрепив винтами (С3) на свободном участке пространства между круглым столом и встроенной рамой, **расстояние должно быть отрегулировано на 2 ÷ 5 мм (макс.).**

Завершенный монтаж изображен на (D).

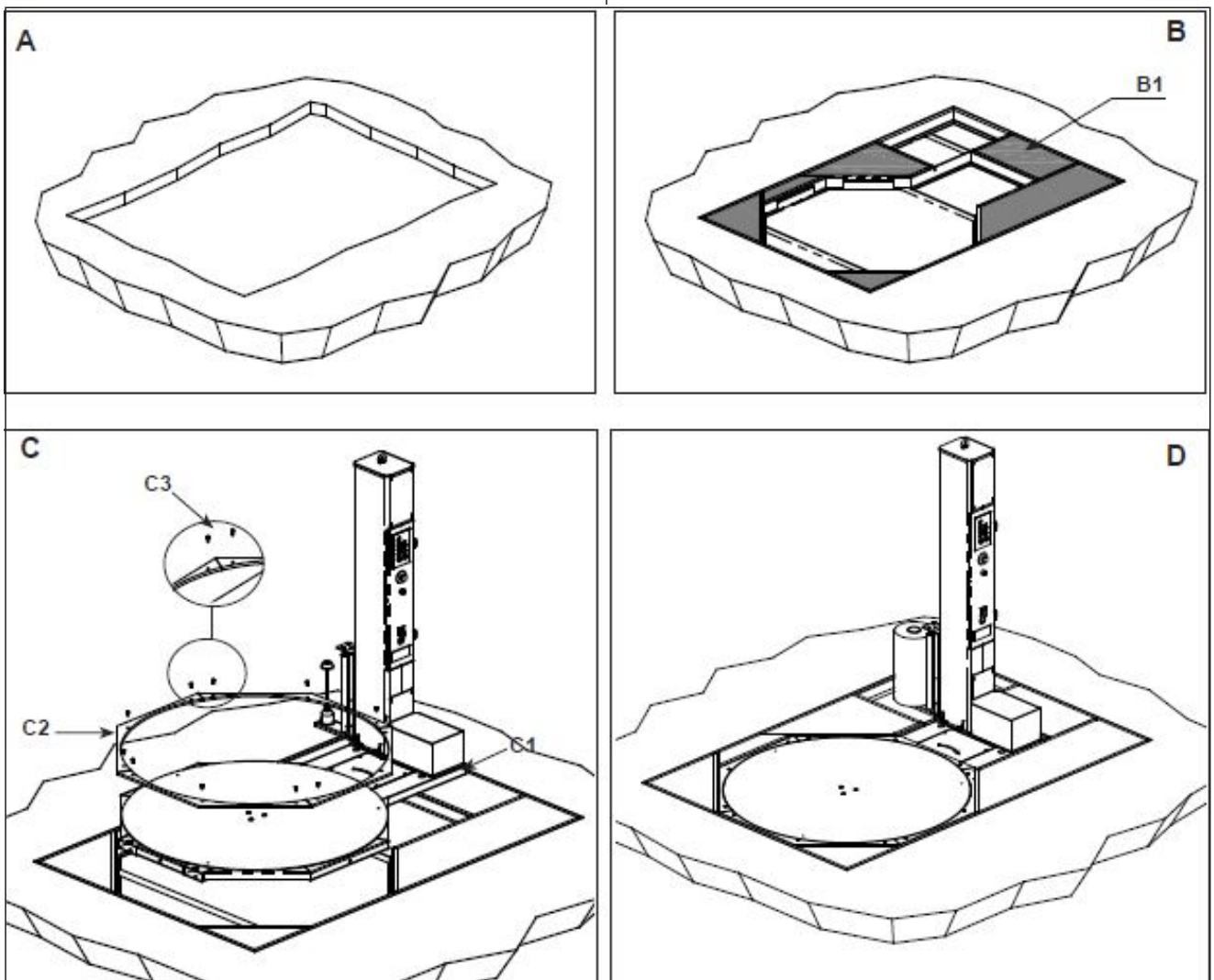


Fig. 4.9

Рис. 4.9

4.4 ELECTRICAL CONNECTION

The machine is supplied with a cable (1) without a plug and already connected to the terminal board on the electric panel.

THE ELECTRICIAN MUST CORRECTLY FIT AN APPROPRIATE PLUG ACCORDING TO THE CURRENT REGULATIONS IN THE COUNTRY OF USE.

THE ELECTRICAL POWER SYSTEM CONNECTED TO THIS PRODUCT MUST BE SET UP IN CONFORMITY WITH THE SAFETY STANDARDS CURRENTLY IN FORCE, EQUIPPED WITH A DIFFERENTIAL SWITCH AND AN EARTH CIRCUIT. THE VOLTAGE AND FREQUENCY MUST BE COMPATIBLE WITH THE REQUISITES GIVEN ON THE IDENTIFICATION PLATE.

The plug must be wired as shown in the following colour scheme:

Brown:Phase - Blue:Neutral - Yellow-green: Earth
Turn the main power switch (2) to 'I'-ON.

ANY FAULTS OR ANOMALIES IN THE EARTH CIRCUIT CONNECTED TO THE MACHINE CAN, IN THE EVENT OF BREAKDOWN, LEAD TO THE OPERATOR SUFFERING ELECTRIC SHOCK WITH THE CONSEQUENT RISK OF DEATH OR SERIOUS INJURY TO THEIR HEALTH.

4.4 ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Станок снабжен кабелем (1) без вилки и уже подсоединен к зажимной коробке внутри электрического щита.

ЭЛЕКТРИК ДОЛЖЕН ПРАВИЛЬНО УСТАНОВИТЬ ПОДХОДЯЩИЙ ШТЕПСЕЛЬ СОГЛАСНО НОРМАТИВАМ, ДЕЙСТВУЮЩИМ В СТРАНЕ, ГДЕ ЭКСПЛУАТИРУЕТСЯ СТАНОК.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА, К КОТОРОЙ ПОДКЛЮЧАЕТСЯ ДАННЫЙ СТАНОК, ДОЛЖНА БЫТЬ ВЫПОЛНЕНА С СОБЛЮДЕНИЕМ ДЕЙСТВУЮЩИХ НОРМ БЕЗОПАСНОСТИ И БЫТЬ ОБОРУДОВАНА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ И СИСТЕМОЙ ЗАЕМЛЕНИЯ. НАПРЯЖЕНИЕ И ЧАСТОТА ДОЛЖНЫ БЫТЬ СОВМЕСТИМЫ С ДАННЫМИ, ПРИВЕДЕННЫМИ НА ИДЕНТИФИКАЦИОННОЙ ТАБЛИЧКЕ.

Вилка должна быть подключена к кабелю согласно следующей схеме цветов:
Коричневый: фаза, голубой: ноль, желто-зеленый: заземление

Поверните главный выключатель сети (2) в положение "I" (ВКЛ).

ЛЮБАЯ НЕИСПРАВНОСТЬ ИЛИ АНОМАЛИЯ СИСТЕМЫ ЗАЕМЛЕНИЯ, ПОДКЛЮЧЕННОЙ К СТАНОКУ, В СЛУЧАЕ НЕИСПРАВНОСТИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ПОРАЖЕНИЕ ОПЕРАТОРА ТОКОМ ПРИВОДЯЩЕЕ К СЕРЬЕЗНОМУ УЩЕРБУ ЗДОРОВЬЮ ИЛИ СМЕРТИ.

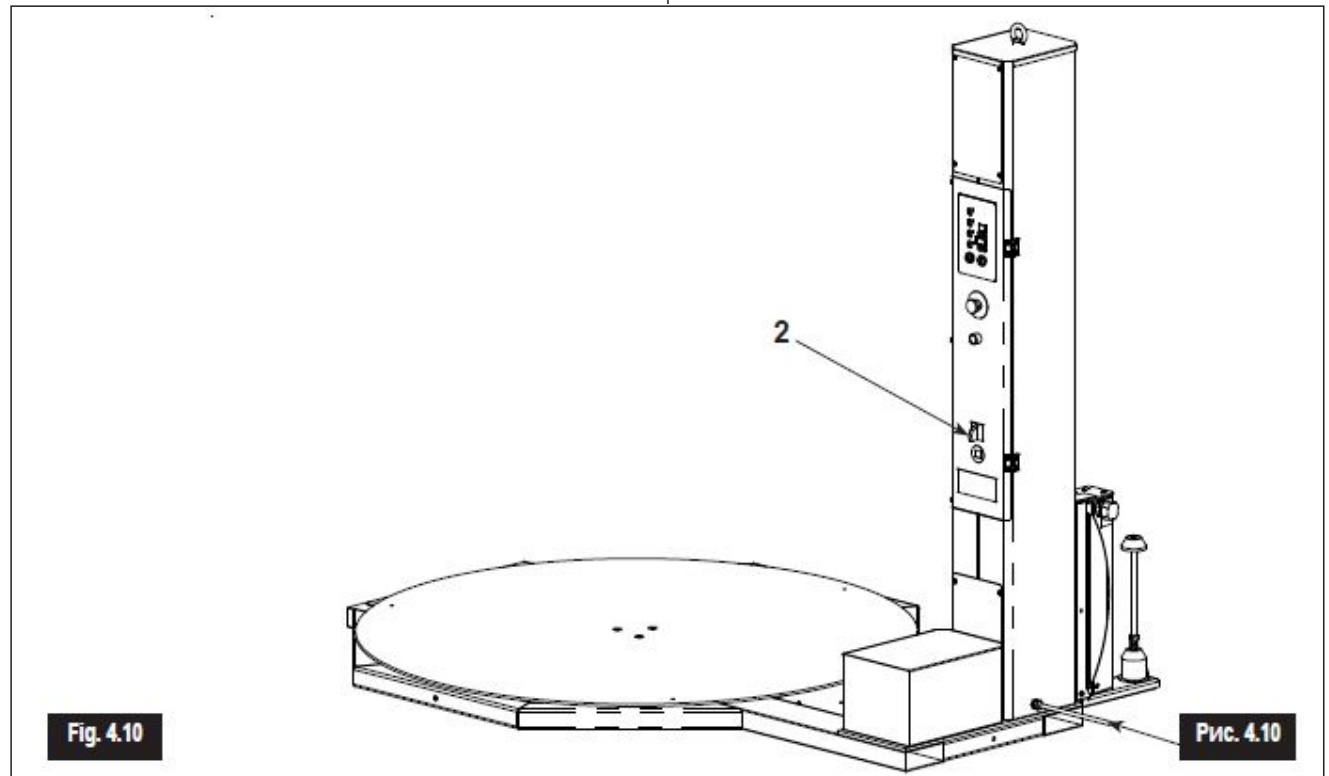


Fig. 4.10

Рис. 4.10

5 STARTING UP THE MACHINE

5.1 ELECTRICAL PANEL

1. Main switch

Switches the machine on and off, cutting off the mains power supply.

2. Reset button

Provides power to the auxiliary circuits, has to be pressed after switching on or after the emergency button has been pressed.

3. Emergency button

Stops the machine and cuts off the main power supply in situations of emergency or imminent danger; to reset the button once it has been pressed, turn the top of the button clockwise.

4. Control panel

Used to control the machine and the work cycle.

5 ПУСК СТАНКА

5.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ЩИТ

1. Общий выключатель

Включает и выключает станок, изолируя его от сети питания.

2. Кнопка сброса

Подает питание на вспомогательные цепи, и должна нажиматься после включения или после нажатия кнопки аварийной остановки.

3. Кнопка аварийной остановки

Останавливает станок и отключает общее напряжение питания в аварийных или неминуемо опасных ситуациях. Для активации после нажатия поверните колодку кнопки по часовой стрелке.

4. Панель управления

Управляет станком и рабочим циклом.

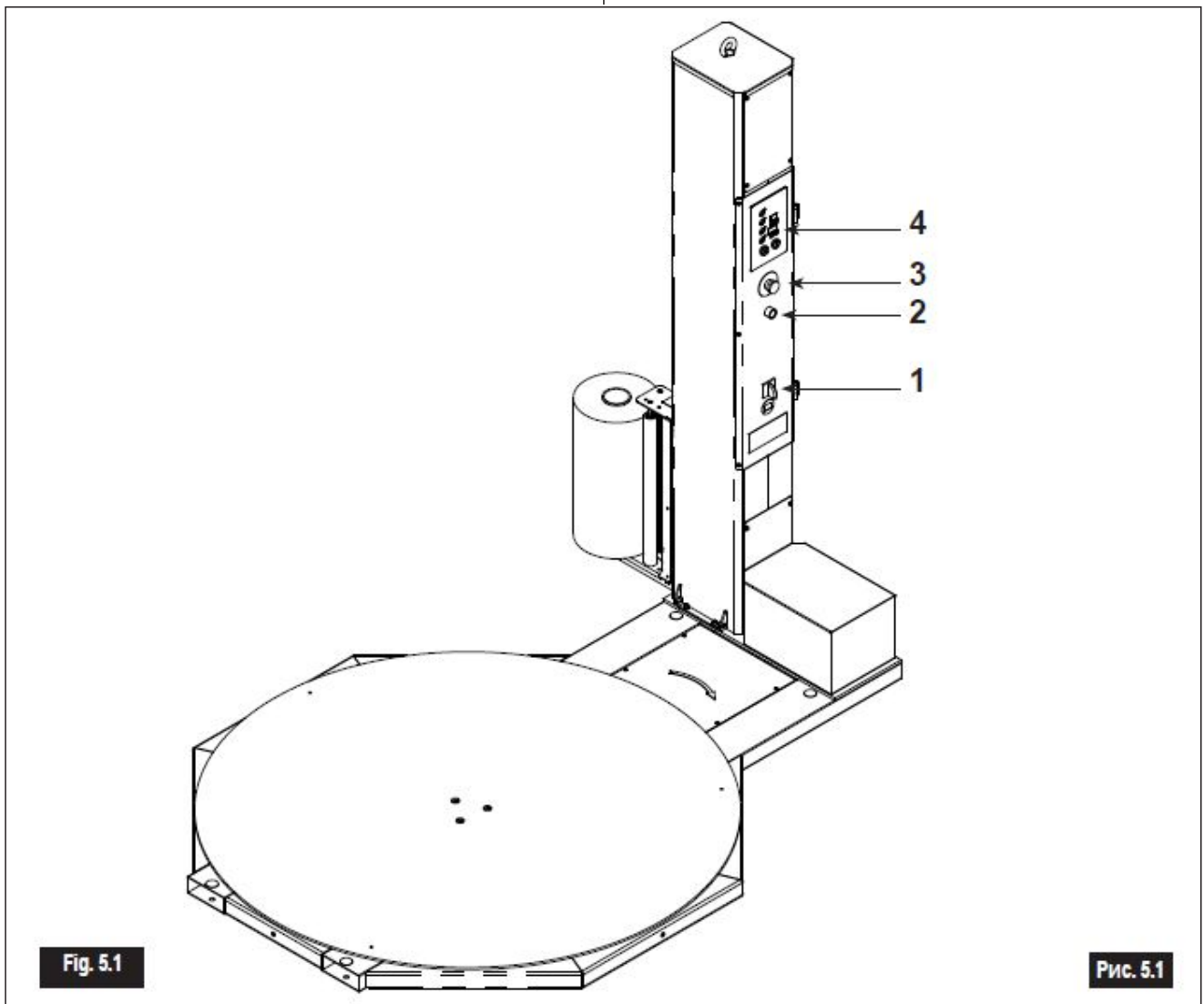
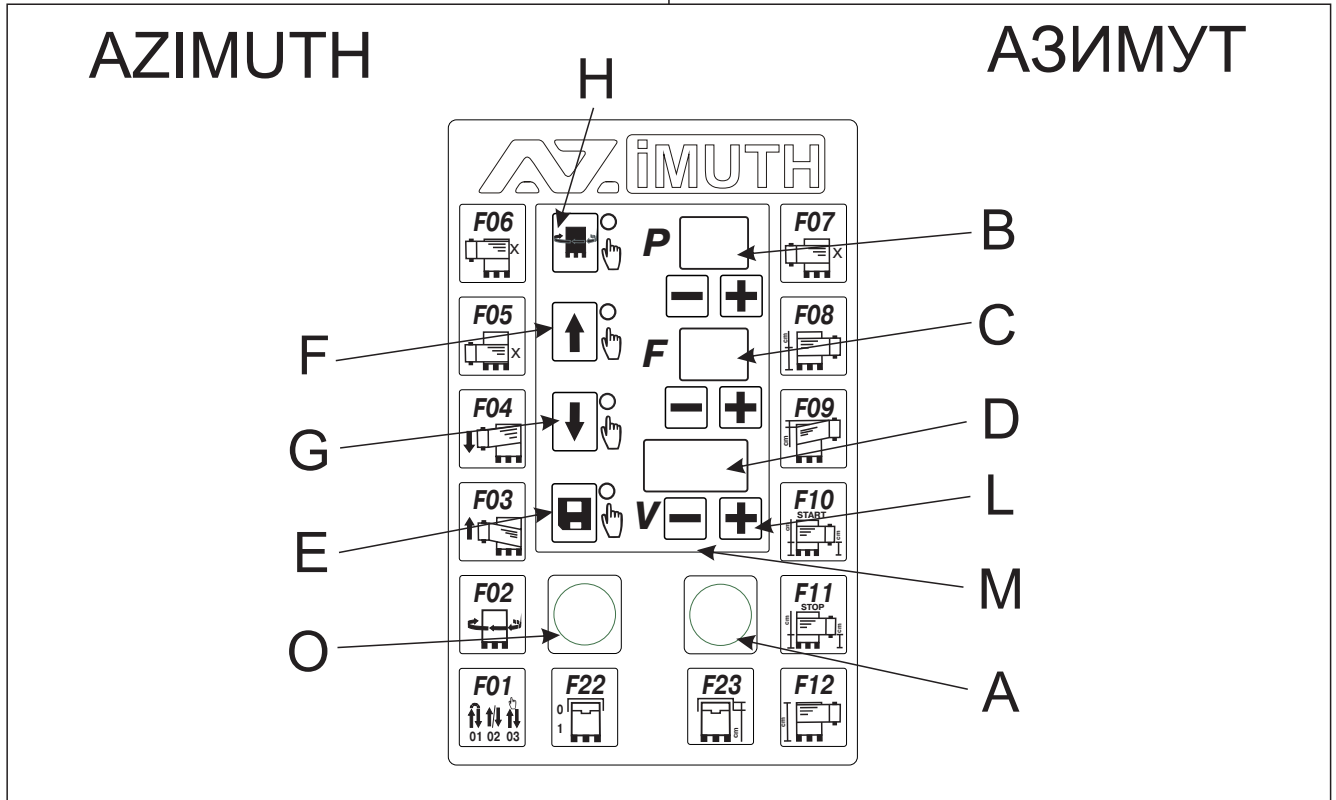


Fig. 5.1

Рис. 5.1

5.2 VERSION
 5.2.1 CONTROL PANEL

 5.2 УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ
 5.2.1 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ


- A** Programmed cycle START button
- C** 2-digit display indicating the selected program.
- C** 2-digit display indicating the functions (parameters) of the selected program (see section 5.3.2)
- D** 3-digit display indicating the value of the displayed function
- E** Control panel ON - Cycle or alarm reset (if present) - (Program memorisation*).
- F** Carriage up manual retention button
- G** Carriage down manual retention button (if pressed together with "E", the carriage automatically descends to the low cycle start position)
- H** Table rotate manual, hold down to stop the table in phase (if pressed together with "E" the table automatically turns to the phase position)
- O** STOP cycle pause button, the table decelerates and stops, the cycle can be resumed from the same point
- L** Increase values button
- M** Decrease values button
- F+** Number of function select button (increase)
- F-** Number of function select button (decrease)
- P+** Number of program select button (increase)
- P-** Number of program select button (decrease)

- A** Кнопка ПУСКА запрограммированного цикла
- B** 2-значный цифровой дисплей с указанием выбранной программы
- C** 2-значный цифровой дисплей с указанием функций (параметров) по выбранной программе (см. раздел 5.2.2)
- D** 3-значный цифровой дисплей с выводом указанных данных функции на дисплей
- E** Включение панели; сброс цикла или сигнала тревоги; сохранение программы
- F** Подъём каретки в ручном режиме при удержании
- G** Кнопка спуска каретки в ручном режиме при удержании (при нажатии вместе с кнопкой "E" каретка автоматически спускается в нижнее положение начала цикла)
- H** Вращение стола в ручном режиме, при удержании кнопки, стол останавливается в фазе (при нажатии вместе с кнопкой "E" стол автоматически поворачивается в фазированное положение)
- O** Кнопка остановки цикла в режиме паузы, стол уменьшает скорость и останавливается, цикл может быть возобновлён
- L** Кнопка увеличения значений
- M** Кнопка уменьшения значений
- F+** Кнопка выбора номера функции (увеличение)
- F-** Кнопка выбора номера функции (уменьшение)
- P+** Кнопка выбора номера программы (увеличение)
- P-** Кнопка выбора номера программы (уменьшение)

5.2.2 CONTROL PANEL FUNCTIONS

- F00** This parameter is used to prevent cycle parameters from being overwritten.
0 - disabled, 1 - enabled
- F01** Set cycle: **01** up and down **02** up or down, **03** manual cycle (see sections 5.2.3. and 5.2.4)
- F02** Table rotation speed: selectable from 0 to 100
- F03** Carriage up speed: selectable from 0 to 100
- F04** Carriage down speed: selectable from 0 to 100
- F05** Number of bottom wraps
- F06** Number of top wraps
- F07** Number of middle wraps (F08 ≠ 0)
- F08** The distance from the floor to the bottom edge of the film - height at which the F07 wraps produced
- F09** Strip of film placed over the top of the product
- F10** The height of the carriage at which turntable starts
- F11** The height of the carriage at which turntable stops
- F12** Height at which the carriage stops rising, referred to the upper edge of the roll of film (product presence photocell disabled)
- F22** Cycle with pause: enabled 1 or disabled 0
- F23** Carriage descent position with F22 = 1
- F50** Film width: 40 - 60 cm

5.2.2 ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

- F00** блокировка сохранения значений текущей программы в память; **0** – заблокировано, **1** – разблокировано
- F01** Установка цикла: **01** подъём и спуск, **02** подъём или спуск, **03** ручной цикл (см. разделы 5.3.4)
- F02** Скорость вращения стола: 5 ÷ 100
- F03** Скорость подъёма каретки: 5 ÷ 100
- F04** Скорость спуска каретки: 5 ÷ 100
- F05** Выбор числа усилительных витков внизу изделия: 0 - 10
- F06** Выбор числа усилительных витков вверху изделия: 0 - 10
- F07** число усилительных витков посередине изделия при условии ненулевого значения F08: 1 - 10
- F08** расстояние от пола до нижней кромки плёнки – высота, на которой производятся усилительные витки F07: 0 - (300 - F50)
- F09** Намотка плёнки над верхней частью упаковываемой продукции: 0 - 50 см
- F10** высота нахождения каретки, начиная с которой начинает крутиться стол: 0 - 300 см
- F11** высота нахождения каретки, на которой заканчивается цикл обмотки: 0 - 300 см
- F12** Высота, на которой заканчивается подъём каретки, измеряется с верхней кромки рулона плёнки (отключение фотоэлемента высоты продукции)
- F22** Цикл с паузой: включение 1 или выключение 0
- F23** Высота опускания каретки с F22 = 1
- F50** Ширина пленки: 40 - 60 см

Automatic saving of last programme used. When the machine is turned on again, the parameters from the last programme selected and started will be loaded

Keyboard block: prevents modification of parameters by blocking the key V+ and V-; hold down RESET and at the same time press F+ and F-. The LED of the display V lights up and stays lit.

Saving programs in ROM.

To save, press and hold for at least 3 seconds the button "E". Saving is possible in the absence of lock, defined function F00. If saving was successful, the left point will begin to flash rapidly for a second. If F00 not allow you to save, it is necessary to change the value of this function from 1 to 0.

Cancel the current program.

To cancel, press and hold the button STOP for at least 5 seconds. During this time running program will have time to switch to pause (the turntable and the carriage stop), and then there will be cancellation of the program.

Alarms

The V display is used for showing the alarms, noted at the same time by the flashing LED next to the key RESET:

- E 0:** no cargo on the turntable
- E 1:** forklift on the turntable (transpallet turntable)
- E 2:** turntable drive error
- E 4:** obstacle under carriage
- E16:** carriage door alarm
- E99:** control panel error
- ... : control panel does not initialized

Signals LED 3

- **FLASHING:** EEPROM fault
- **ON:** keyboard blocked (V+ and V- blocked)
- **OFF:** keyboard released.

Автоматическое сохранение последней используемой программы.

При следующем включении машины будут загружены параметры последней выбранной и запущенной программы.
Блокировка клавиатуры: блокируется возможность изменять значения функций, т.е. кнопки "V+" и "V-". Для включения/отключения блокировки необходимо последовательно зажать, и не отпускать в течение минимум одной секунды, сначала кнопку "E" и затем кнопки "F+" и "F-". При активации режима блокировки на 3-значном цифровом дисплее загорается правая точка. Блокировка клавиатуры не отменяющаяся: активированный режим блокировки не может быть отменён выключением и последующим включением машины". Единственная функция, изменение значения которой не блокируется, это функция F01 – выбор режима работы.

Сохранение значений функций в ПЗУ.

Для сохранения необходимо нажать и удерживать в течение минимум 3 секунд кнопку "E". Сохранение возможно в случае отсутствия блокировки, определяемой функцией F00. Если сохранение прошло успешно, то на трёх цифровом дисплее в течение секунды начнёт быстро мигать левая точка. Если сохранение не было произведено, то левая точка загорится, не мигая, на 1 секунду. Если F00 блокирует сохранение, то необходимо предварительно изменить значение данной функции с 1 на 0.

Отмена выполнения текущей программы.

Для отмены необходимо нажать и удерживать кнопку СТОП в течение минимум 5 секунд. За это время выполняемая программа успеет перейти в режим паузы (стол и каретка останова), а затем произойдёт отмена выполнения программы.

Аварийные сигналы

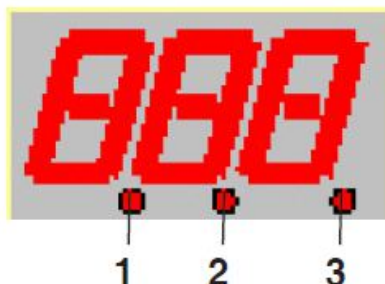
Дисплей V предназначен для сигнализации аварийных сигналов, отображаемых одновременно с миганием светодиода рядом с кнопкой сброса:

- E 0:** нет груза на поворотном столе
- E 1:** тележка на поворотном столе (E - обр. стол)
- E 2:** ошибка привода поворотного стола
- E 4:** срабатывание защиты опускания каретки.
- E16:** дверца каретки открыта или общий аварийный сигнал.
- E99:** ошибка панели управления.
- ... : нет инициализации панели управления

Сигнализация - Левый светодиод (3)

- **ВСПЫШКИ:** поломка ЭСППЗУ
- **ВКЛЮЧЕНИЕ:** клавиатура заблокирована (V+ и V- заблокированы)
- **ВЫКЛЮЧЕНИЕ:** клавиатура разблокирована

DISPLAY "V"



5.2.3 AUTOMATIC CYCLES

F01=01- COMPLETE UP/DOWN CYCLE

Automatic cycle which wraps the pallet starting from the bottom, reaching the top and returning to the bottom.

During winding, buttons **(F)** (carriage going up) or **(G)** (carriage going down) can be pressed to stop the carriage, add extra wraps wherever required, and start it again.

F01=02-UP ONLY OR DOWN ONLY CYCLE



The cycle "up only or down only" is required for maximum height of the product to be wrapped at 1500mm. Beyond this height, you must use appropriate personal protective equipment based on the risk of falling and work height exceeding 1500mm.

Automatic cycle which wraps the pallet starting from the bottom to reach the top or starting from the top to reach the bottom.

During winding, buttons **(F)** (carriage going up) or **(G)** (carriage going down) can be pressed to stop the carriage, add extra wraps wherever required, and start it again.

5.2.3 АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ РАБОТЫ

F01=01- ПОЛНЫЙ ЦИКЛ ПОДЪЕМА И СПУСКА

Данный автоматический цикл позволяет обмотать поддон, начиная с основания, проходя через верх и возвращаясь к основанию.

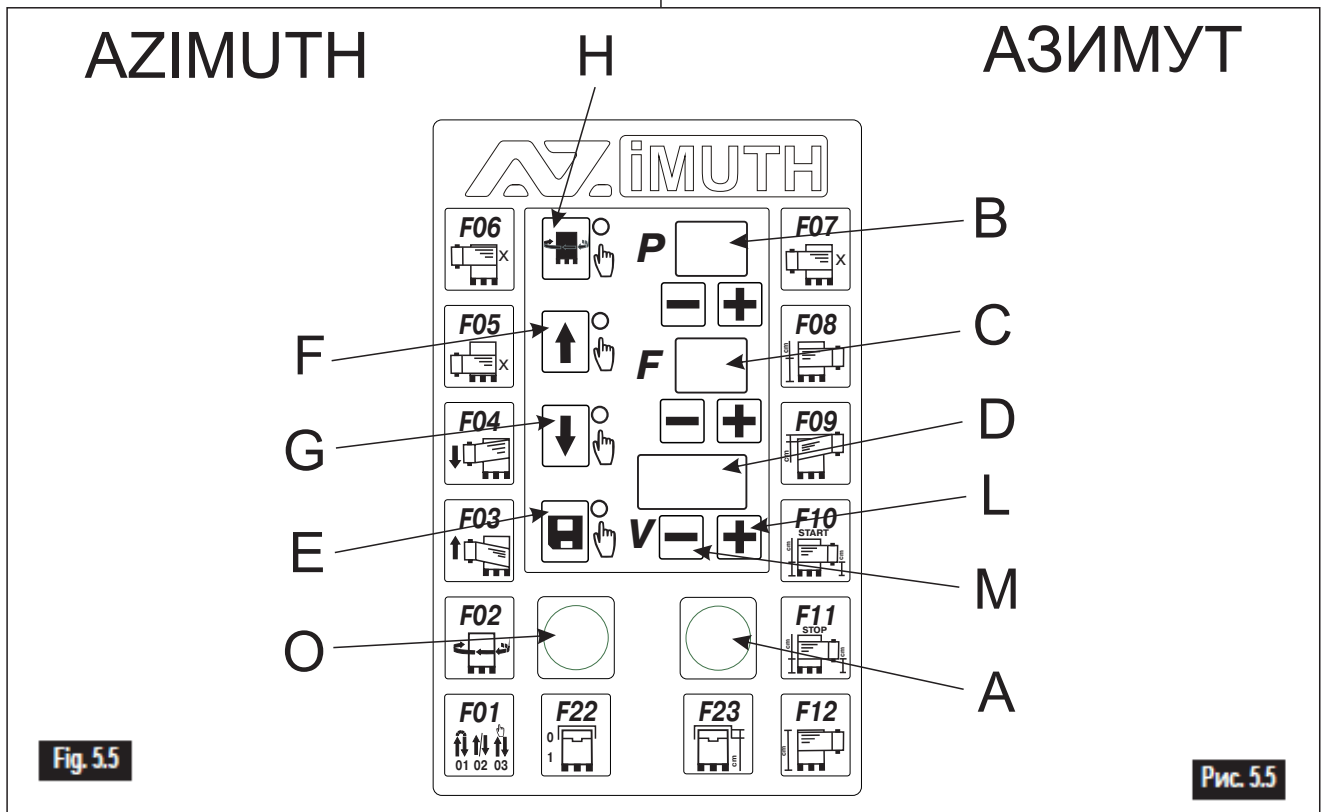
Во время обмотки посредством кнопки **(F)** (каретка в фазе подъема) или **(G)** (каретка в фазе спуска) можно остановить движение каретки или возобновить его для выполнения местных оборотов усиления.

F01=02 - ЦИКЛ ТОЛЬКО ПОДЪЕМА ИЛИ ТОЛЬКО СПУСКА



Цикл "только подъем" или "только спуск" выполняется для максимальной высоты обматываемого продукта, равной 1500 мм. Сверх этой высоты необходимо использовать специальные средства индивидуальной защиты, необходимые для защиты от падения при проведении работ на высоте более 1500 мм.

Автоматический режим позволяет обмотать поддон, начиная с основания и заканчивая верхом или начиная с верха и заканчивая основанием. Во время обмотки посредством кнопки **(F)** (каретка в фазе подъема) или **(G)** (каретка в фазе спуска) можно остановить движение каретки или возобновить его для выполнения местных оборотов усиления.



F22=01- COMPLETE UP/DOWN CYCLE WITH PAUSE


The cycle "up/down with pause" is required for maximum height of the product to be wrapped at 1500mm. Beyond this height, you must use appropriate personal protective equipment based on the risk of falling and work height exceeding 1500mm.

Automatic Up and Down cycle or Up only with a pause when the top of the product being wrapped is reached; before the pause the carriage can descend by a distance set with **F23**.

To complete the paused wrapping cycle press the start cycle button (**A**).

If the cycle set is Up and Down, the carriage rises, descends towards the base and then the cycle stops.

If the cycle set is Up only, the carriage rises and then the cycle stops.

F22=01- ЦИКЛ ПОДЪЕМА И ОПУСКАНИЯ С ПАУЗОЙ


Цикл "подъема и опускания с паузой" выполняется для максимальной высоты обматываемого продукта, равной 1500 мм. Сверх этой высоты необходимо использовать специальные средства индивидуальной защиты, необходимые для защиты от падения при проведении работ на высоте более 1500 мм.

Данный цикл - это автоматический цикл подъема и опускания или только подъема с паузой при достижении верха обматываемой продукции. Перед паузой каретка может опуститься на размер, введенный при помощи **F23**.

Для завершения цикла обмотки во время паузы следует нажать кнопку запуска цикла (**A**).

Если введенный цикл – цикл подъема и спуска, каретка поднимается, опускается к основанию, затем останавливает цикл.

Если введенный цикл – только цикл подъема, каретка поднимается, затем цикл останавливается.

5.2.4 SEMIAUTOMATIC OPERATING CYCLE

F01=03 SEMIAUTOMATIC OPERATING CYCLE

After setting the semiautomatic cycle . Press START(A)

Press buttons **(F)** and **(G)** to wrap the pallet. To stop the machine, press the previously pressed button once again.

5.3 LOADING A ROLL OF FILM

This is a general procedure (see fig. 5.6).

Carriage-specific operations are described in the relative roll-holder carriage manual.

- a) Lower the roll-holder carriage **(1)** to make it easier to load the roll;
- b) turn the main switch **(2)** to 'O' - OFF;
- c) open the carriage door (depending on the carriage model);
- d) push the roll **(3)** onto the carriage pin **(4)**;
- e) unwrap the film and thread it between the rollers;
- f) close the carriage door.

5.4 STARTING THE MACHINE

- a) Correctly place the pallet on the turntable **(5)** (Fig. 5.6);
- b) check that there is a roll of film **(3)** on the roll-holder shaft **(4)** and check that the film is correctly routed according to the diagram (see plate **(6)**) indicated for the carriage **(1)** being used;
- c) turn **ON** the panel using the main switch **(1)** and press the reset button **(2)** to enable the machine;
- d) manually draw out the film protruding from the roll-holder carriage **(1)** and attach it to a corner of the pallet;
- e) set the operating cycle from the control panel as described in points 5.2 and 5.3;
- f) press the START button **(A)**;
- g) After wrapping, manually cut the film and fix it to the pallet;
- h) the pallet can now be unloaded.

5.2.4 ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ РАБОТЫ

F01=03 - ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ РАБОТЫ

Активируется после установки полуавтоматического режима.

Включите обмотку поддона, нажимая кнопки **(F)** и **(G)**. Для остановки повторно нажмите использованные кнопки.

5.3 ЗАГРУЗКА РУЛОНА С ПЛЕНКОЙ

Процедура, описанная ниже, имеет общий характер. Более детальная и точная операция, производимая на определенной КАРЕТКЕ, описана в руководстве КАРЕТКИ.

- a) Приведите каретку **(1)**, несущую рулон, в достаточно низкое положение, чтобы без труда поместить в нее рулон с пленкой;
- b) поверните общий выключатель в положение 'O' (ВЫКЛ);
- c) откройте корпус КАРЕТКИ (в зависимости от модели каретки);
- d) наденьте рулон **(3)** на штифт каретки **(4)**;
- e) отмотайте пленку и пропустите между валиков.
- f) закройте дверцу каретки.

5.4 ПУСК СТАНКА

- a) Правильно расположите поддон на поворотном столе **(5)** (Рис. 5.6);
- b) проверьте наличие рулона **(3)** на соответствующем валу держателя рулона и проверьте правильность прохождения пленки, согласно указанной схеме (см. табличку **(6)**), и конфигурации используемой каретки **(1)**;
- c) вручную подтяните пленку, выходящую из каретки, несущей рулон **(1)**, и зафиксируйте её на углу поддона;
- d) включите панель главным выключателем **(2)** и нажмите кнопку сброса **(7)** для включения станка;
- e) задайте рабочий цикл на панели управления, следуя указаниям параграфов 5.2 и 5.3;
- f) нажмите кнопку START **(A)** (Рис. 5.5);
- g) завершив обмотку, обрежьте пленку вручную и закрепите её на поддоне;
- h) теперь поддон готов для последующей транспортировки.

5.5 STOPPING THE MACHINE AFTER USE

After using the machine, even for short periods of inactivity, it must be put into the safe mode Fig. 5.6:

- a) lower the turntable down to the ground (1);
- b) switch off the machine by turning the main power switch (2) to 'O'-OFF position.

5.6 EMERGENCY STOP

The machine is equipped with an emergency pushbutton (8) (Fig. 5.6). Pressing the pushbutton, the machine will stop immediately. To restart the machine it is necessary to turn the pushbutton to rearm and press the button to reactivate the control panel.

5.5 ОСТАНОВКА СТАНКА ПРИ ОКОНЧАНИИ РАБОТ

При окончании работ, а так же в случае непродолжительных простоев следует перевести станок в безопасное состояние, Рис. 5.6, для этого:

- а) опустите каретку до пола (1),
- б) выключите станок, повернув главный сетевой выключатель (2) в положение 'О' (ВЫКЛ).

5.6 АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА

Станок оборудован грибовидной кнопкой аварийной остановки (8) (Рис. 5.6).

Нажимая грибовидную кнопку, осуществляется немедленная остановка станка. Для перезапуска станка необходимо повернуть грибовидную кнопку до сброса (срабатывания предохранителя) и нажать пуск для активации панели управления.

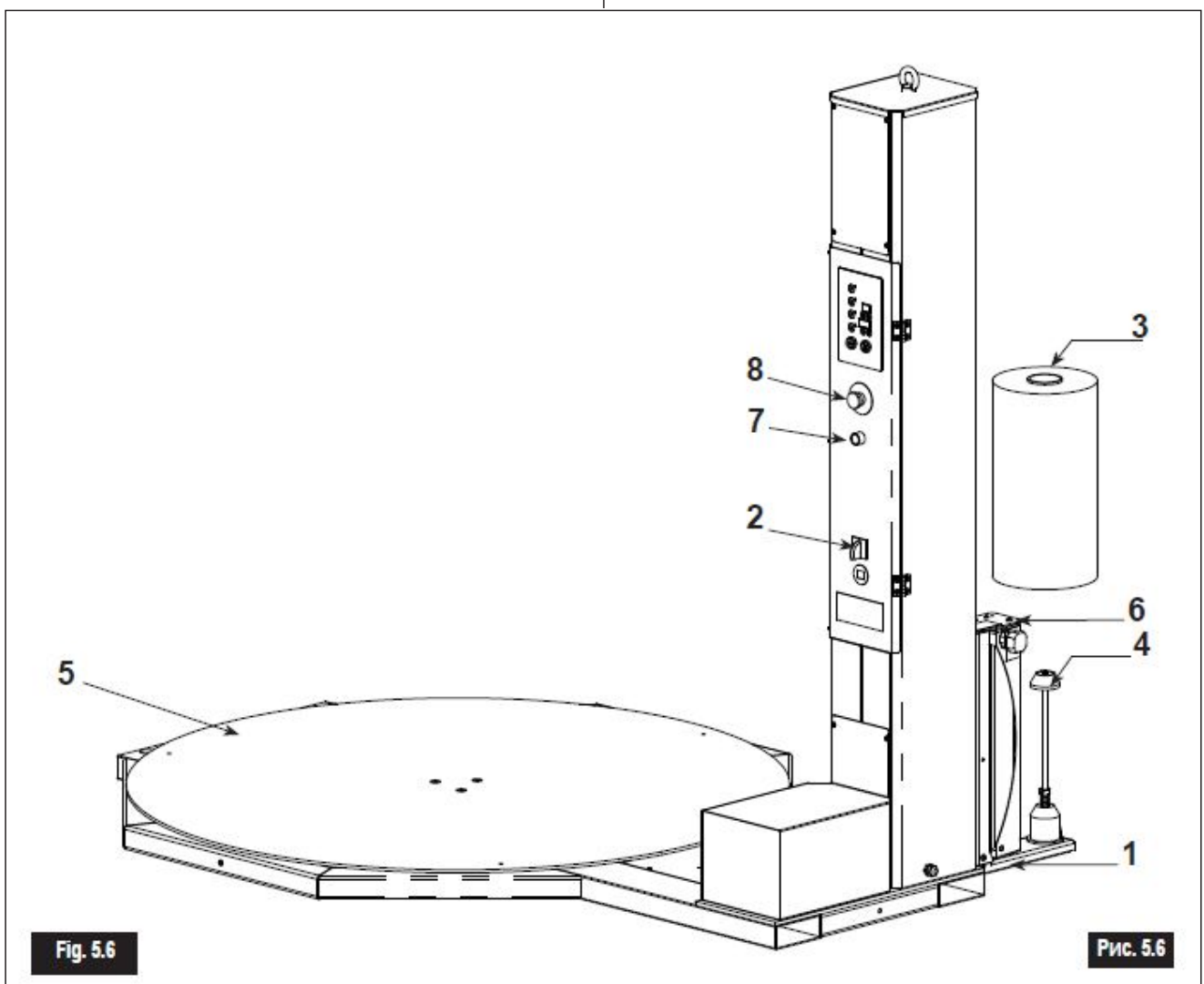


Fig. 5.6

Рис. 5.6

5.7 CYCLE STOP

Press STOP (O) on the operator terminal to stop machine at the end of its current cycle.

5.8 TURNTABLE END CARRIAGE IN-PHASE STOP

Through the combination of multiple buttons you can stop in-phase the machines.

Pressing the button (H) and, keeping it pressed, press the button (E), the turntable rotates until it reaches a predetermined position (called stop in-phase) and then stops.

Pressing the button (G), and keeping it pressed, press the button (E), the carriage falls to the low position and then stops.

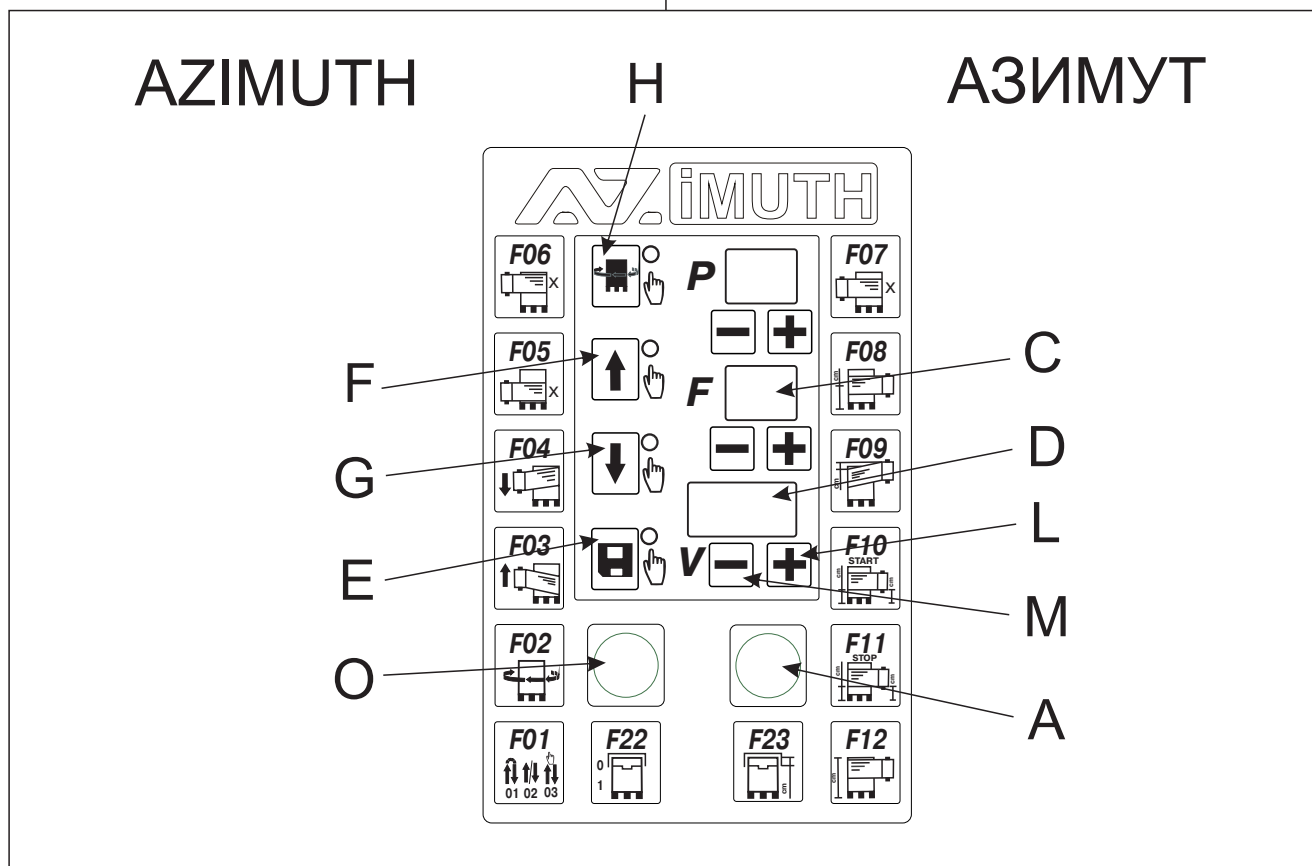
5.7 ОСТАНОВКА ЦИКЛА

Остановка цикла станка осуществляется при помощи кнопки STOP (O) на панели управления.

5.8 ОСТАНОВКА В ФАЗЕ РАБОТЫ ПОВОРОТНОГО СТОЛА И КАРЕТКИ

При помощи комбинации нескольких кнопок можно обеспечить фазировку станка. Нажимая кнопку (H) и удерживая ее нажатой, при нажатии кнопки (E), поворотный стол будет вращаться вплоть до достижения заданного положения (называемого "остановка в фазе"), и затем остановится.

Нажимая кнопку (G) и удерживая ее нажатой, при нажатии кнопки (E) каретка опускается до нижнего положения, затем останавливается.



6 MAINTENANCE

6.1 GENERAL PRECAUTIONS

6.1.1 MACHINE DISCONNECTION

Before performing any maintenance or repair operations, disconnect the machine from all the power sources. Turn the main power switch to 'O'-OFF.

6.1.2 SPECIAL PRECAUTIONS

When performing maintenance or repair operations, observe the following:

- Before starting work, post a sign "MACHINE UNDER MAINTENANCE" in a well visible position.
- Do not use solvents or flammable materials.
- Take care not to pollute the environment with cooling lubricants.
- Use suitable equipment to access the upper parts of the machine.
- Do not climb onto machine components or guards, as they have not been designed to support the weight of a person.
- After completing the maintenance operations, refit and properly secure all the protection devices and safety guards that have been removed or opened.

6.1.3 CLEANING

Periodically clean the safety guards, particularly the transparent material of the casing, using a damp cloth.

6.2 SCHEDULED MAINTENANCE

This paragraph describes the operations to be carried out periodically in order to ensure proper functioning of the machine.



IT IS ESSENTIAL TO SCRUPULOUSLY OBSERVE THE MAINTENANCE OPERATIONS DESCRIBED BELOW IN ORDER TO MAKE THE MACHINE MORE EFFICIENT AND ENSURE A LONGER LIFE.



IF MACHINE MAINTENANCE IS NOT CARRIED OUT IN COMPLIANCE WITH THE INSTRUCTIONS PROVIDED, THE MANUFACTURER IS RELIEVED OF ALL RESPONSIBILITY FOR MALFUNCTIONING OF THE MACHINE.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

6.1.1 ОТКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

Прежде чем выполнять любой вид технического обслуживания или ремонта, необходимо отключить станок от источников питания. Для этого переведите общий выключатель электрической сети в положение 'O' (ВЫКЛ).

6.1.2 ОСОБЫЕ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

При выполнении работ по техническому обслуживанию или ремонту, необходимо выполнять следующие действия:

- Прежде чем начать работу, установите плакат "ВЫПОЛНЯЕТСЯ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ" на видном месте;
- Не используйте растворители и легковоспламеняющиеся вещества;
- Не разливайте в помещении смазочно-охлаждающие жидкости;
- Для получения доступа к частям станка расположенным на высоте используйте подходящие средства.
- Не вставляйте на части станка или на кожухи, поскольку они не рассчитаны на вес человека;
- По окончании работ установите на место и правильно закрепите все снятые или открытые защитные устройства и щиты.

6.1.3 ЧИСТКА

Периодически производите чистку защитных устройств, в особенности прозрачных материалов обтекателей, используя влажную тряпку.

6.2 ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Этот параграф описывает, какие виды технического обслуживания необходимо периодически производить, чтобы гарантировать правильную работу станка.



ТЩАТЕЛЬНОЕ СОБЛЮДЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ К ПРОВЕДЕНИЮ ОПЕРАЦИЙ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ, ПРИВЕДЕННЫХ НИЖЕ, КРАЙНЕ НЕОБХОДИМО ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ЭФФЕКТИВНОСТИ И УВЕЛИЧЕНИЯ СРОКА СЛУЖБЫ СТАНКА.



ЕСЛИ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА БУДЕТ ПРОИЗВОДИТЬСЯ НЕ В СООТВЕТСТВИИ С ПРЕДСТАВЛЕННЫМИ ИНСТРУКЦИЯМИ, ИЗГОТОВИТЕЛЬ БУДЕТ СЧИТАТЬ СЕБЯ СВОБОДНЫМ ОТ ЛЮБОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНУЮ РАБОТУ СТАНКА.

6.2.1 ACTIVE SAFETY DEVICES MAINTENANCE



CHECK THE EFFICIENCY OF THE SAFETY DEVICES BEFORE STARTING WORK.

DAILY OPERATIONS:

Clean out the crush-protection safety devices with a jet of dry air.

Check that the carriage bottom plate **(A)** are working properly. Make sure also that there are no foreign bodies in the crevices **(C)**.

6.2.1 ОБСЛУЖИВАНИЕ АКТИВНЫХ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ



ПРОВЕРЬТЕ ИСПРАВНОСТЬ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ ДО НАЧАЛА РАБОТЫ.

ЕЖЕДНЕВНЫЕ ОПЕРАЦИИ:

Продуйте струей сухого сжатого воздуха защиту против раздавливания.

Проверьте исправность нижней пластины каретки **(A)**, а также проверьте отсутствие посторонних предметов в зазорах **(C)**.

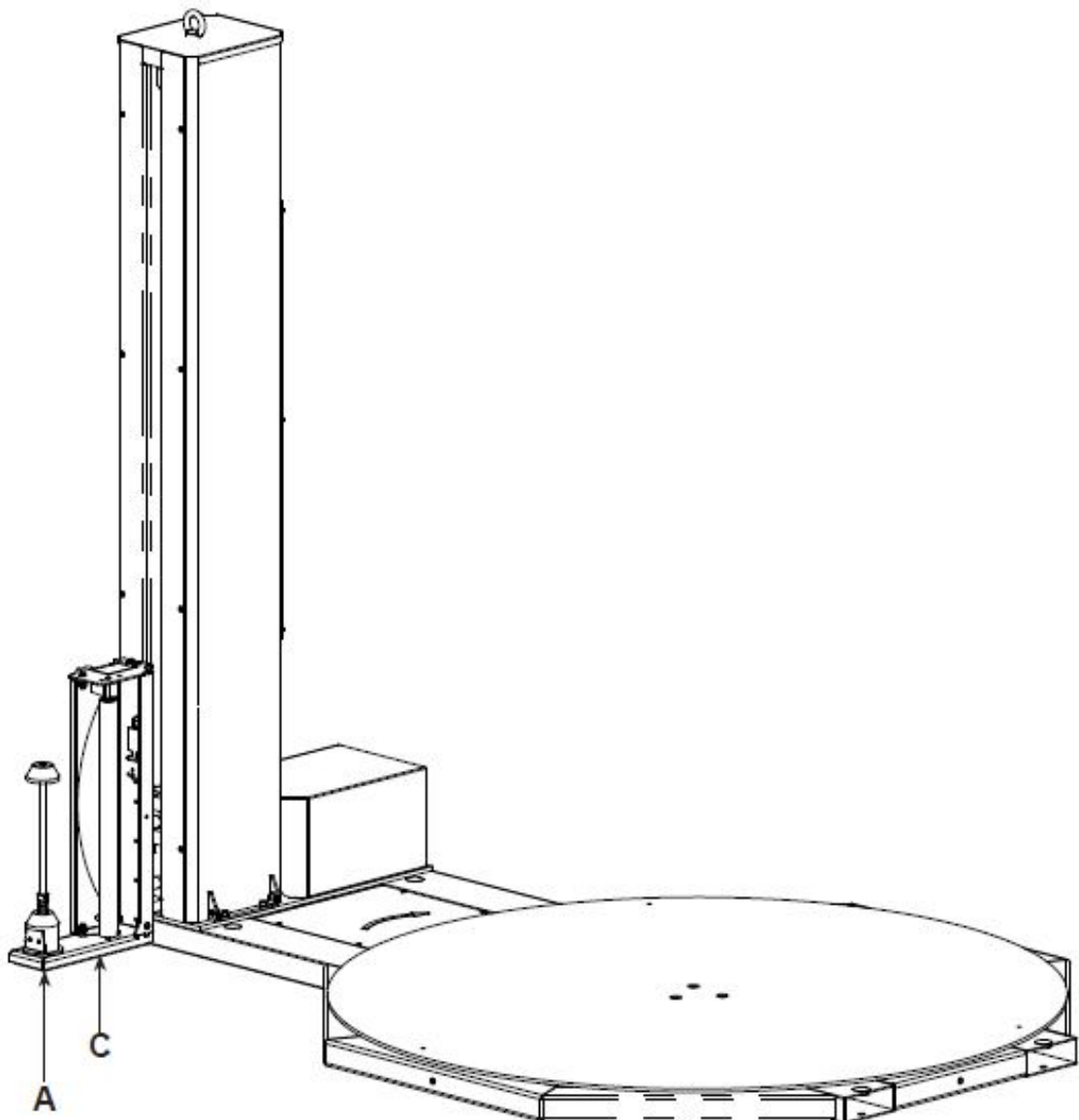


Fig. 6.1

Turntable with transpallet compartment

(Fig. 6.3)

- a) Unscrew the screws (1);
- b) remove the guard (2);
- c) grease the chain (3) and check the tension.

To adjust the chain tension (3) proceed as follows:

- d) Loosen the lock nut (4);
- e) loosen the preload screw (5) of the springs (6) until they are fully released;
- f) tighten the screw (5) until the spring is compressed for about 15 mm;
- g) tighten the nut (4).

If adjustment of the screw (5) is not sufficient to tighten the chain:

- h) loosen the nut (4);
- i) loosen the screw (5);
- j) loosen the four screws (7);
- k) slide the support (8) towards the machine column;
- l) tighten the screws (7) and retension the chain as described in points f) and g);
- m) refit the guard (2) and secure it with the screws (1).

Поворотный стол с гнездом для подъемной тележки (Рис. 6.3)

- a) Отвинтите винты (1);
- b) снимите кожух (2);
- c) смажьте цепь (3) смазкой и проверьте её натяжение;

Чтобы отрегулировать натяжение цепи (3), действуйте следующим образом:

- d) ослабьте блокировочную гайку (4);
- e) ослабьте винт предварительного натяга (5) пружин (6) вплоть до их полной разгрузки;
- f) снова закрутите винт (5) до сжатия пружины примерно на 15 мм;
- g) зафиксируйте гайку (4).

В случае, если регулировки винта (5) не достаточно для восстановления длины цепи:

- h) ослабьте гайку (4);
- i) ослабьте винт (5);
- j) ослабьте четыре винта (7);
- k) дайте спуститься опоре (8) к колонне станка;
- l) затяните винты (7) и заново натяните цепь, как указано в пунктах f) и g);
- m) установить на место кожух (2) и затяните винты (1).

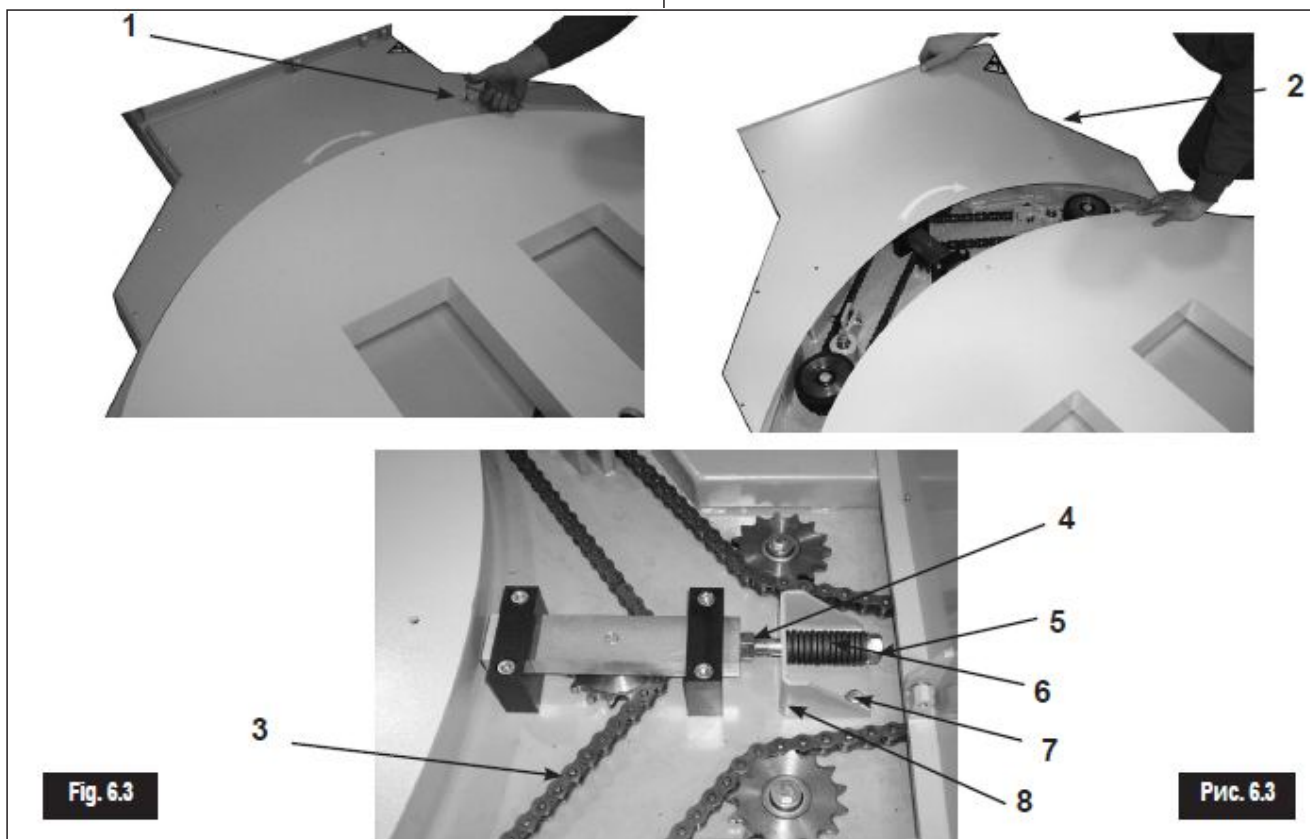


Fig. 6.3

Рис. 6.3

6.2.2 DAILY MAINTENANCE

Cleaning. Carefully eliminate all traces of dirt on all the machine surfaces. Use a clean damp cloth. Clean the photocells with a clean soft cloth.

6.2.3 QUARTERLY MAINTENANCE

Check the tension of the chain driving the turntable as follows:

Standard turntable (Fig. 6.2)

- a) Unscrew the screws (1);
- b) remove the guard (2) and (3);
- c) check the tension of the chain (4). To tighten, loosen the screws (5). Tighten the screw (6) until the tension and tighten the screws (5). Grease the chain;
- d) put back the guard (2) and (3) and secure it with the screws (1).

6.2.2 ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Чистка. Аккуратно устранили все следы грязи на всей поверхности станка. Используйте для этого чистую влажную тряпку. Протрите фотоэлементы чистой тряпкой из мягкой ткани.

6.2.3 ЕЖЕКВАРТАЛЬНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Проверьте натяжение цепи перемещения поворотного стола, следуя указанной ниже процедуре:

Стандартный поворотный стол (Рис. 6.2):

- a) отвинтите винты (1);
- b) снимите кожух (2) и (3);
- c) проверьте натяжение цепи (4). Если необходимо натянуть её, ослабьте винты (5). Затяните винты (6) вплоть до натяжения и затяните винты (5). смажьте цепь;
- d) установите на место кожух (2) и (3) и закрепите его винтами (1).

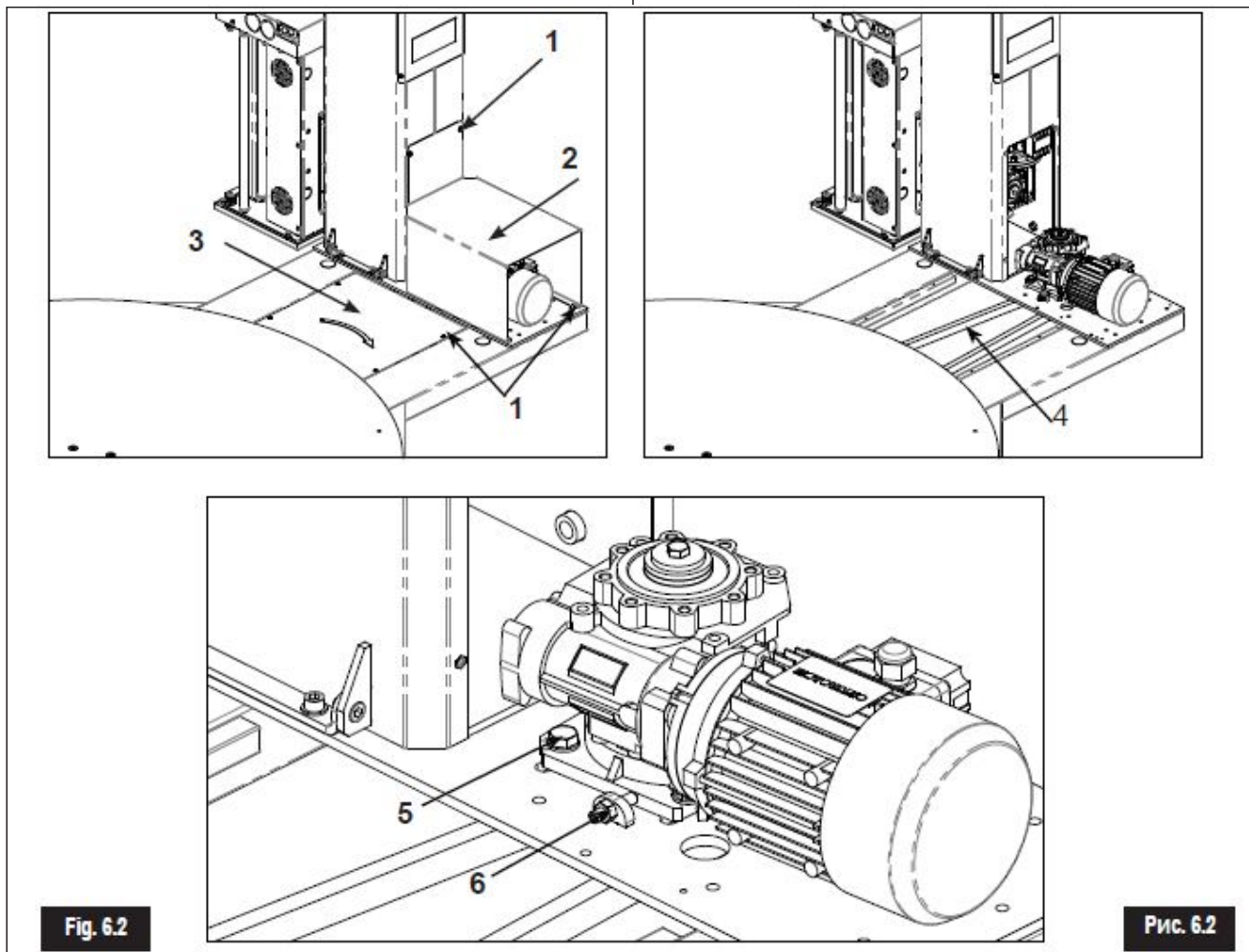


Fig. 6.2

Рис. 6.2

Adjusting the friction wheels (Fig. 6.4)

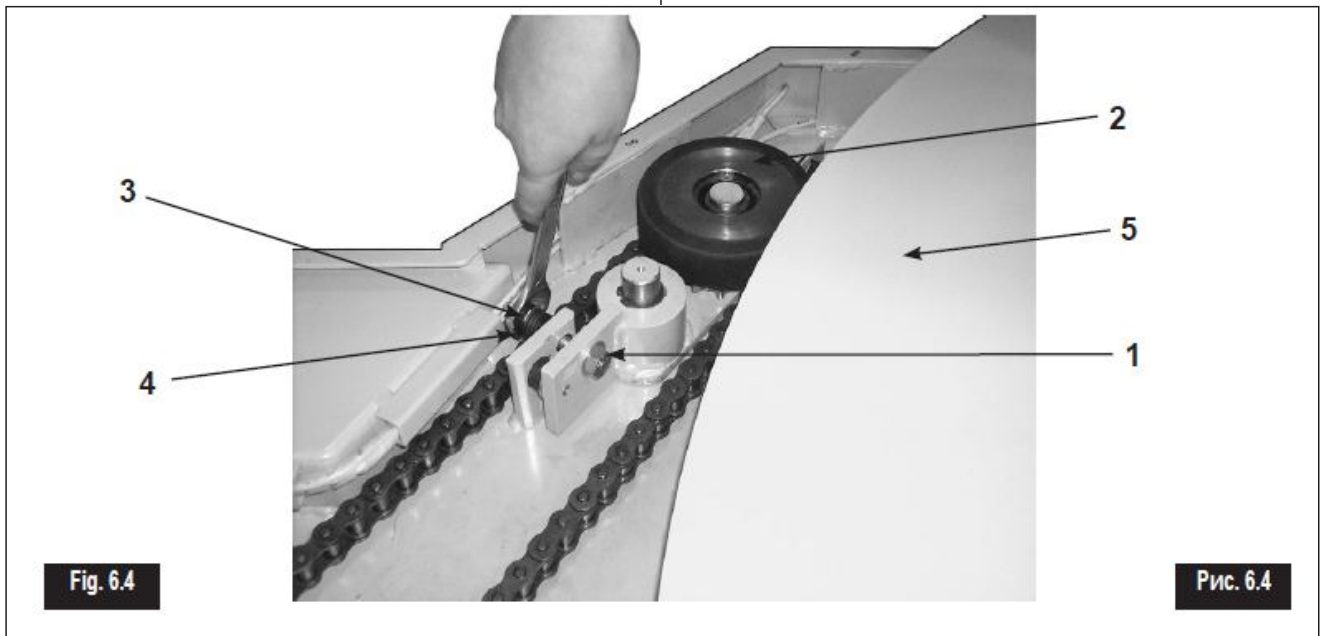
To check and adjust the preload of the friction (driving) wheels **(2)**, proceed as follows:

- a) remove the guard **(2)** (Fig. 6.3);
- b) loosen the lock nut **(1)**;
- c) loosen the preload screw **(3)** of the springs **(4)** until they are fully released;
- e) make sure that the friction wheel **(2)** is in contact with the disk **(5)** and tighten the screw **(3)** until it compresses the springs **(4)** for $3 \div 4$ mm;
- f) tighten the nut **(1)** and refit the guard.

Регулировка фрикционных колес (Рис. 6.4)

Чтобы проверить и отрегулировать предварительный натяг фрикционных колес **(2)** (тяговых колес), действуйте следующим образом:

- a) снимите закрывающий кожух **(2)** (Рис. 6.3);
- b) ослабьте блокировочную гайку **(1)**;
- c) ослабьте винт **(3)** предварительного натяга пружин **(4)** до полной их разгрузки;
- e) удостоверьтесь, что фрикционное колесо **(2)** соприкасается с диском **(5)**, и снова завинтите винт **(3)** до сжатия пружин **(4)** на $3 \div 4$ мм;
- f) затяните гайку **(1)** и заново установите закрывающий кожух.



6.2.4 SIX-MONTHLY MAINTENANCE

Check the chains and transmission organs for wear and replace if necessary.

Tensioning the chain (Fig. 6.5)

Check the tension of the chain of carriage movement after the first month of use the machine and then every six months.

- a) Remove the screws securing the motor cover (1), and remove the motor cover from place.
- b) Loosen the nut (2) blocking the idler pulley. Turn the screw tension (3), placed on the head of the column.
- c) The pulley is then adjusted along the slot, once it reaches the correct chain tension, tighten the lock nut (2).
- d) Replace the motor cover (1) and secure with the screws.

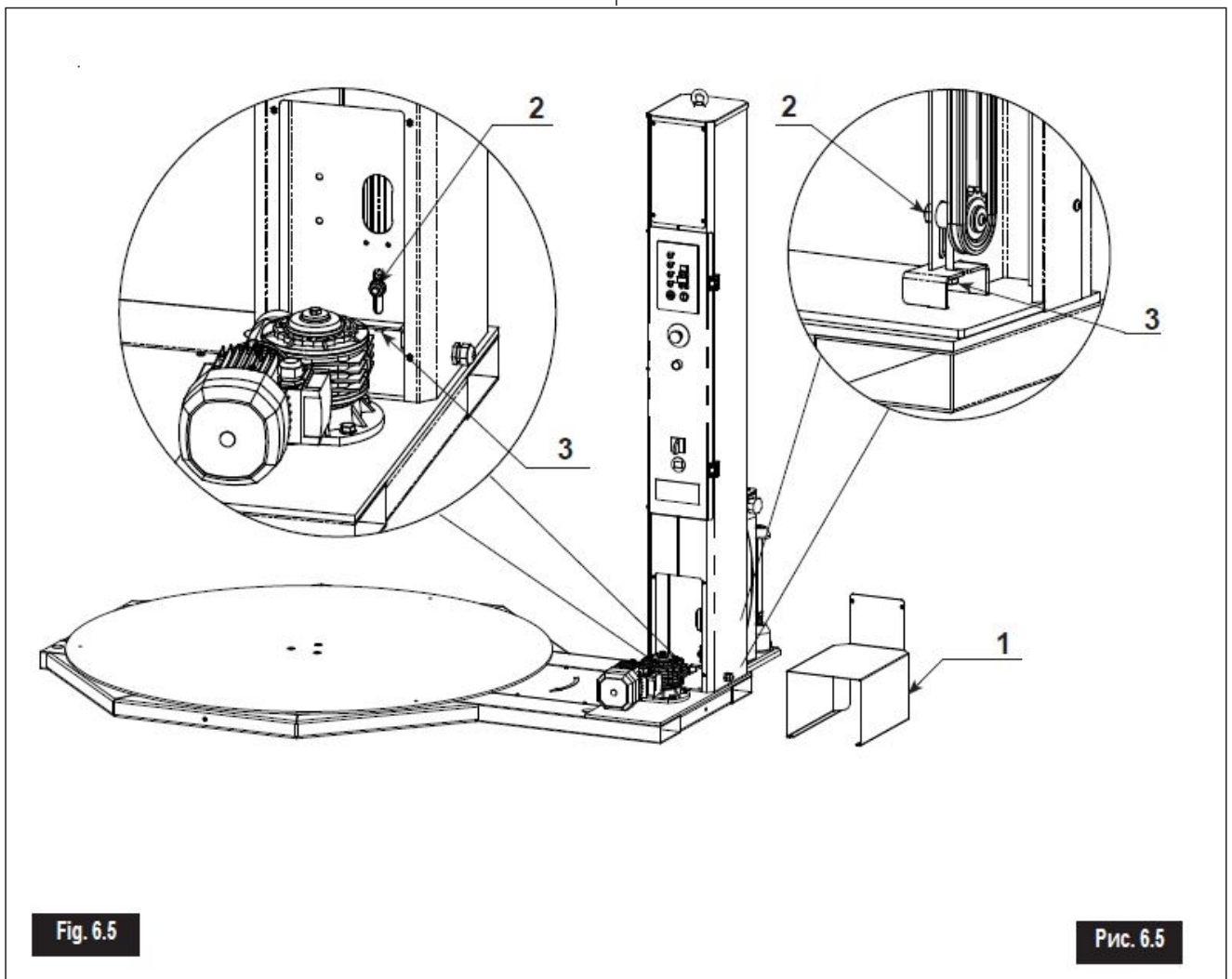
6.2.4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РАЗ В ПОЛГОДА

Проверьте состояние износа цепей и приводных механизмов. Если необходимо, произведите замену.

Натяжение цепи (Рис.6.5)

Проверьте натяжение цепи движения прижимной рамки после первого месяца использования машины и каждые шесть месяцев использования. Для этого:

- а) удалите винты, крепящие крышку двигателя (1), и снимите крышку двигателя.
- б) ослабьте гайку (2) блокирования холостой шкива, поверните винты напряжения (3), размещенные на верхней части колонны.
- в) скорректируйте шкив по пазу, и как только он достигнет правильного натяжения, затяните контргайку (2).
- г) Установите на место крышку двигателя (1) и закрепите ее винтами.



7 OUT OF SERVICE

7.1 DISMANTLING, SCRAPPING AND DISPOSAL



IF THE MACHINE OR ITS COMPONENTS ARE FOUND TO BE NO LONGER SERVICEABLE OR REPAIRABLE BECAUSE THEY ARE BROKEN, WORN OR HAVE COME TO THE END OF THEIR WORKING LIFE, THEY MUST BE DEMOLISHED.

- Demolition must be carried out using suitable equipment, chosen on the basis of the type of material in question.
- All components must be dismantled and scrapped after being broken down into smaller parts, so that none of them can reasonably be used again.
- When the machine is scrapped, its parts must be disposed of in a differentiated manner, taking into account their different types (metal, oil and lubricants, plastic, rubber, etc..) handing them over to collection centres authorised for such purposes and in any case conforming to the applicable laws in force governing the disposal of solid industrial waste.



NEVER TRY TO RE-USE MACHINE PARTS OR COMPONENTS THAT MAY STILL APPEAR INTACT ONCE THEY HAVE BEEN DECLARED NO LONGER SERVICEABLE.

7 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1 ДЕМОНТАЖ, СПИСАНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ



ЕСЛИ СТАНОК ИЛИ ЕГО КОМПОНЕНТЫ В ВИДУ ПОЛОМКИ, ИЗНОСА ИЛИ В КОНЦЕ ПРЕДУСМОТРЕННОГО СРОКА ЭКСПЛУАТАЦИИ БОЛЬШЕ НЕ БУДУТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИЛИ РЕМОНТИРОВАТЬСЯ, НЕОБХОДИМО УНИЧТОЖИТЬ ИХ.

- Уничтожение станка должно выполняться при помощи пригодного оборудования, которое выбирается в соответствии с типом материала, с которым производятся работы.
- Все компоненты должны демонтироваться и списываться после того, как они были разделены на мелкие части, чтобы ни одна из них больше не могла бы быть использована.
- Когда станок списывается, необходимо позаботиться об утилизации его компонентов соответствующим образом, учитывая их разный характер (металлы, масла и смазки, пластмасса, резина и т.д.), поручая это уполномоченным на это компаниям, и в любом случае с соблюдением предписаний действующих законов в области утилизации твердых промышленных отходов.



НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ПОВТОРНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЧАСТИ ИЛИ КОМПОНЕНТЫ СТАНКА, КАЖУЩИЕСЯ ПРИГОДНЫМИ, ПОСЛЕ ТОГО, КАК ОНИ БЫЛИ ОБЪЯВЛЕНЫ НЕПРИГОДНЫМИ.