



ECOPLAT

Baunummer		1	1	1	1	1	1	1	1	1	
											_
DE GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANWEISUNGEN											
"Übersetzung der Originalbetriebsanleitung"											

MASCHINE MIT DREHPLATTFORM FÜR DIE EINWICKLUNG MIT STRETCHFOLIENROLLEN

Code der Bedienungsanleitung_	3709300762
Deutsche Ausgabe	0/0615





EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

(ANH. IIA RICHLTL. 2006/42/EG)

Robopac S.p.A.

Via Fabrizio da Montebello, 81 - 47892 Gualdicciolo Republik San Marino

ERKLÄRT, DASS DIE MASCHINE

Robopac S.P.A. a Socio Ur Via Fabrizio da Montebello, 47892 - Gualdicciolo Repubblica San Marino	
www.aetnagroup.com	
MODELLO	
MODEL MATRICOLA	
SERIAL NUMBER	
DATE OF MAN. ALIMENTAZIONE	11.
SUPPLY VOL. FREQUENZA	V
FREQUENCY N. FASI	Hz
PHASE ASSORBIMENTO	
ABSORPTION POTENZA TOT.	A
TOTAL POWER	KW
AIR CONSUMPTION PRESSIONE MAX	NI/min.
MAX PRESSURE	bar
PESO	Kg

IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DEN FOLGENDEN RICHTLINIEN IST

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 Maschinenrichtlinie 2004/108/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 15. Dezember 2004 Maschinenrichtlinie 2006/95/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 12. Dezember 2006 **Verweis auf harmonisierte Normen und entsprechende Anhänge, in den anwendbaren Punkten:** EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006/A1:2009, EN 415-5:2010, EN 415-6:2013, EN 415-10:2014.

DIE ZUM AUSFÜLLEN DER TECHNISCHEN UNTERLAGEN AUTORISIERTE PERSON IST

Ing. Pierangelo Laghi, R&D Manager Via Fabrizio da Montebello, 81 - 47892 Gualdicciolo (RSM) - Republik San Marino

Ort und Datum des Dokuments Ing. Pierangelo Laghi

R&D Manager

San Marino, Firma

a member of AETNAGROUP Robopac S.p.A. a Socio Unico Via Fabrizio da Montebello, 81 47892 Gualdicciolo Repubblica di San Marino tel. (+378) 0549 910511 fax (+378) 0549 908549/ 905946 www.aetnagroup.com robopac@aetnagroup.com

Decreto Riconoscimento del 05/12/1983 Capitale Sociale € 1.000.000 Cod. Op. Ec. 02346







INHALT

1	ALLGEMEINE INFORMATIONEN	4.2.	VERPACKUNG UND AUSPACKEN	. 30
1.1.	ZWECK DER BEDIENUNGSANLEITUNG 3	4.3.	TRANSPORT UND INNERBETRIEBLICHE FÖRDERUNG	
1.2.	IDENTIFIKATION DES HERSTELLERS UND DER MASCHINE4	4.4.	INSTALLATION	
1.3.	BEGRIFFE UND DEFINITIONEN 5		DER ZERLEGTEN TEILE	
1.4.	MODALITÄT	4.5.	BEFESTIGUNG DER MASCHINE	
	DER KUNDENDIENSTANFORDERUNG 6	4.6.	EINBETTUNG DER MASCHINE	. 33
1.5.	BEIGEFÜGTE DOKUMENTATION 6	4.7.	VORSICHTSMASSNAHMEN BEI	
_		4.0	DER AUSFÜHRUNG DER ANSCHLÜSSE	
2	INFORMATIONEN ZUR SICHERHEIT	4.8.	ELEKTRISCHER ANSCHLUSS	. 35
2.1.	ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE 7	5	INFORMATIONEN ZU DEN	
2.2.	SICHERHEITSHINWEISE FÜR DIE HANDHABUNG UND INSTALLATION 8	3	EINSTELLUNGEN	
2 2	SICHERHEITSHINWEISE FÜR	5.1.	VORSICHTSMASSNAHMEN	
2.3.	DIE ANWENDUNG UND DEN BETRIEB 10	5.1.	BEI EINSTELLARBEITEN	. 36
2.4.	SICHERHEITSHINWEISE BEI	5.2.	EINSTELLUNG "FOLIENSTRECKUNG"	
۷.٦.	FEHLANWENDUNGEN11	5.3.	EINSTELLUNG	
2.5.	SICHERHEITSHINWEISE		DER FOLIENSCHLITTENHUBKETTE	. 37
	ZU DEN RESTRISIKEN13	5.4.	EINSTELLUNG	
2.6.	SICHERHEITSHINWEISE FÜR DIE VERSTELLUNG UND WARTUNG 15		DER TISCHANTRIEBSKETTE	. 38
2.7.	SICHERHEITS- UND	6	INFORMATIONEN ZUR	
	INFORMATIONSSIGNALE16		ANWENDUNG	
2.8.	UMKREISBEREICHE17	6.1.	GEBRAUCHS – UND	
			BETRIEBSANWEISUNGEN	. 39
3	TECHNISCHE INFORMATIONEN	6.2.	BESCHREIBUNG DER STEUERUNGEN	
3.1.	ALLGEMEINE BESCHREIBUNG		(ECOPLAT BASISMODELL)	. 39
	DER MASCHINE 18	6.3.	BESCHREIBUNG DER STEUERUNGEN	4.4
3.2.	BESCHREIBUNG DES BETRIEBSZYKLUS21	6.4.	(SERIE ECOPLAT)VERWENDUNGSMODUS DES	. 41
2 2	BESCHREIBUNG	0.4.	MULTIFUNKTIONS-WÄHLSCHALTERS	43
3.3.	DER SICHERHEITSVORRICHTUNGEN 22	6.5.	EINSCHALTEN UND AUSSCHALTEN	0
3.4.			DER MASCHINE	. 45
• • • •	EINRICHTUNGEN		EINSTELLUNG DER VERZÖGERUNG	
3.5.	BESCHREIBUNG DER ZUBEHÖRE		FÜR DAS ENDE DES	
	AUF BEFRAGEN24		AUFWICKLUNGSZYKLUS	
3.6.	TECHNISCHE DATEN25	6.7.		
3.7.	TECHNISCHE DATEN	6.8.	NOT-AUS UND NEUSTART	
	DER FOLIENROLLE	6.9.	LADEN DER ROLLE	. 49
3.8.	GERÄUSCHPEGEL	_	INFORMATIONEN ZUR WARTUNG	_
3.9.	EIGENSCHAFTEN DER INSTALLATIONSUMGEBUNG 29	7	INFORMATIONEN ZUR WARTUNG	Ġ
	DER INSTALLATIONSUMGEBUNG29	7.1.	EMPFEHLUNGEN ZU DEN WARTUNGSARBEITEN	. 50
4	INFORMATIONEN ZUR	7.2.	TABELLE ZU DEN	_
	ORTSVERLAGERUNG UND ZUR		WARTUNGSINTERVALLEN	
	INSTALLATION	7.3.		
4.1.	EMPFEHLUNGEN ZUR	7.4.	SCHMIERMITTELTABELLE	. 53
	INNERBETRIEBLICHEN FÖRDERUNG UND ZUM LADEN30			



INHALT

8	INFORMATIONEN ZU MÖGLICHEN STÖRUNGEN	N
8.1.	ALARMMELDUNGEN	54
9	INFORMATIONEN ZUM TAUSCH	
9.1.	VORSICHTSMASSNAHMEN BEIM AUSTAUSCH VON BAUTEILEN	56
9.2.	AUSWECHSELUNG DER DREHTISCHRÄDER	57
9.3.	AUFLISTUNG DER EMPFOHLENEN ERSATZTEILE	58
9.4.	ENTSORGUNG UND VERSCHROTTUNG DER MASCHINE	58
10	ANLAGEN	
10.1.	GARANTIEBEDINGUNGEN	59

EVERS ... sichert Produktwerte

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1. ZWECK DER BEDIENUNGSANLEITUNG

 Die Bedienungsanleitung ist wesentlicher Bestandteil der Maschine und hat zum Ziel, dem Bediener die "Gebrauchsanweisung"zu vermitteln, um so die Risiken, die während der Arbeit zwischen Mensch und Maschine bestehen, zu vermeiden oder zu minimieren.

<u>Die Informationen wurden vom Hersteller in der Originalsprache</u> (ITALIENISCH) unter Einhaltung der Prinzipien der professionellen Dokumentation und in Übereinstimmung mit den geltenden Normen erstellt.

Um dem Bediener das Lesen und das Verständnis der Informationen zu erleichtern, wurden jene Kommunikationsprinzipien angewandt, die für die Zielgruppe am besten geeignet sind.

<u>Die Informationen können in andere Sprachen übersetzt werden, um die gesetzlichen und/ oder kommerziellen</u> Bedürfnisse abzudecken.

<u>Die Übersetzungen der Bedienungsanleitung erfolgen direkt und ohne Änderungen von der ORIGINALANLEITUNG.</u>

Jede Übersetzung (auch jene, die von einem Bevollmächtigen oder von der Person erstellt wurde, die die Maschine im jeweiligen Sprachraum installiert hat) muss den Hinweis "ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG"enthalten.

- Bewahren Sie das Handbuch für die gesamte Lebensdauer der Maschine an einem bekannten und leicht zugänglichen Ort auf, um es bei Bedarf und in Norfällen immer sofort zur Hand zu haben.
- Damit Sie Textteile, die für Sie von Interesse sind, schneller finden, sehen Sie bitte in der Zusammenfassung und im Index nach.
- Einige der Informationen stimmen eventuell nicht komplett mit der tatsächlichen Konfiguration der gelieferten Maschine überein.
- Die ergänzenden Informationen, die eventuell hinzugefügt wurden, beeinflussen die Lesbarkeit und das Sicherheitsniveau nicht.
- Der Hersteller behält sich das Recht vor, Änderungen an der Anleitung ohne vorherige Ankündigung durchzuführen, vorausgesetzt diese Änderungen verändern das Sicherheitsniveau nicht.
- Jede Meldung der Empfänger stellt einen wichtigen Beitrag zur Verbesserung des Kundendiensts dar, den der Hersteller den Kunden anbietet.
- Zur Kennzeichnung von wichtigen Textteilen und Spezifikationen werden die unten angezeigten und beschriebenen Symbole verwendet.



Das Symbol weist auf schwere Gefährdungssituationen hin, die bei Nichtbeachtung ein ernsthaftes Risiko für die Gesundheit und Sicherheitvon Personen darstellen können.



Das Symbol zeigt an, dass geeignete Vorkehrungen zu treffen sind,um die Gesundheit und die Sicherheit von Personen keinem Risikoauszusetzen und wirtschaftliche Schäden zu vermeiden.



Das Symbol zeigt wichtige, technische Hinweise, die nicht ausgelassenwerden dürfen.

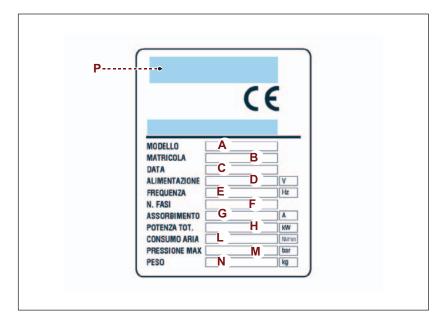


ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.2. IDENTIFIKATION DES HERSTELLERS UND DER MASCHINE

Das dargestellte Identifizierungsschild wird direkt an der Maschine angebracht. Auf diesem finden sich alle für die Betriebssicherheit der Maschine unerlässlichen Bezüge und Hinweise.

- A) Maschinenmodell.
- B) Seriennummer der Maschine.
- C) Baujahr.
- **D)** Stromversorgungsspannung.
- **E)** Stromversorgungsfrequenz.
- F) Stromversorgungsphasen.
- G) Aufgenommener Strom.
- H) Installierte elektrische Leistung.
- L) Luftverbrauch.
- M) Max. Luftdruck.
- N) Maschinengewicht.
- P) Identifikation des Herstellers.





ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.3. BEGRIFFE UND DEFINITIONEN

Es folgen die Erläuterungen einiger innerhalb der Bedienungsanleitung wiederkehrender Begriffe, deren Bedeutung so besser verständlich gemacht werden soll

Periodische Wartung:

Gesamtheit von Maßnahmen, die zum Erhalt der einwandfreien Funktionstüchtigkeit und Wirksamkeit der Maschine notwendig sind. Normalerweise werden diese Arbeiten vom Hersteller programmiert, der die notwendigen Zuständigkeiten und Eingriffsmodalitäten festlegt

Außerordentliche Wartung:

Die Gesamtheit aller Vorgänge, die notwendig sind, um Funktionstüchtigkeit und Leistungsfähigkeit der Maschine zu erhalten. Diese Wartungsarbeiten sind nicht vom Hersteller programmiert und müssen vom Maschinenwärter ausgeführt werden

– Bediener:

Ausdrücklich qualifiziertes und autorisiertes Personal, das über die zur Installation, Bedienung und programmierten Wartung der Maschine erforderlichen Fähigkeiten und Informationen verfügt

– Wärter:

Autorisierter Techniker, ausgewählt unter denjenigen, welche die zur Ausführung der programmierten und außerordentlichen Wartung an der Maschine notwendigen Voraussetzungen erfüllen. Dieses Personal muss daher präzise Informationen und Fähigkeiten mit Fachausbildung im Eingriffsbereich haben

– Formatwechsel:

Gesamtheit der an der Maschine auszuführenden Eingriffe, bevor mit einer neuen Bearbeitungsweise im Vergleich zu der vorherigen begonnen wird

Schulung:

Neuen Bedienern muss in einem Training das für die Arbeit mit der Maschine notwendige Wissen, Befähigung und Verhalten vermittelt werden, damit sie auf selbständige, angemessene, korrekte und risikoarme Art und Weise arbeiten können

Installateur:

Vom Hersteller oder von einem Bevollmächtigten ausgewählter und autorisierter Techniker, der die Voraussetzungen zur Durchführung der Installation und der Prüfung der fraglichen Maschine oder Anlage erfüllt

Helfer:

Unterstehende Person mit der Aufgabe, bei der Durchführung des Produktionsprozesses der fraglichen Maschine oder Anlage zu helfen



ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.4. MODALITÄT DER KUNDENDIENSTANFORDERUNG

Das Verteilernetz ROBOPAC steht Ihnen ab sofort zur Verfügung bei Problemen im Bereich des Kundendienstes, Ersatzteilen und bei beliebigen neuen Bedürfnissen, die zur Entwicklung Ihres Unternehmens beitragen könnte.

Bei einer Kundendienstanfrage, die Daten des Typenschilds angeben, die ungefähren Betriebsstunden und die Art der aufgetretenen Störung.

Sollte es notwendig sein, sich ausschließlich an die autorisierten Kundendienststellen wenden oder direkt an die angegebene Adresse.

ROBOPAC SPA

VIA FABRIZIO DA MONTEBELLO, 81

47892ACQUAVIVA GUALDICCIOLO, REPUBBLICAS. MARINO (RSM)

Telefon: 0549 (international ++378) 910511

Fax: 0549/908549 - 905946 http://www.aetnagroup.com

1.5. BEIGEFÜGTE DOKUMENTATION

Die Maschine ist mit der genannten Dokumentation ausgestattet, es sei denn es besteht ein anderer Handelsvertrag.

- "CE"-Konformitätserklärung.
- Garantiebedingungen (in diesem Handbuch).
- Anweisungen zum Auspacken und Installierung.
- Kurzanweisung für einen Schnellstart.
- Elektrischer Schaltplan und Liste der Komponenten.
- Bedeinungsanleitungen der installierten kommerziellen Vorrichtungen (falls erforderlich für den Betrieb der Maschine).
- USB-Stick, welcher die aufgelisteten Informationen enthält.
 - Bedienungs- und Wartungsanleitung, übersetzt in verschiedene Sprachen.
 - Ersatzteilkatalog.



2.1. ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

- Lesen Sie die "Gebrauchsanweisungen"aufmerksam durch, die in diesem Handbuch aufgeführt werden und direkt auf der Maschine angebracht sind.
 - Es ist wichtig, dass Sie einige Zeit der Lektüre der "Gebrauchsanweisungen"widmen, um Risiken zu minimieren und unangenehme Zwischenfälle zu vermeiden.
- Der Bediener muss vor der Arbeit mit der Maschine sicher stellen, dass er den Inhalt der "Gebrauchsanweisungen"verstanden hat.
- Achten Sie auf die SICHERHEITSHINWEISE, verwenden Sie die Maschine nicht UNSACHGEMÄSS und bewerten Sie die RESTRISIKEN, die bestehen könnten.
- Vorsicht ist absolut unerlässlich.
 Die Sicherheit liegt in der Verantwortung des Personals, das mit der Maschine während ihrer erwarteten Nutzungsdauer arbeitet.
 - <u>Unfälle sind oftmals auf die "unachtsame"Verwendung der Maschine durch den Bediener zurückzuführen.</u>
 - Wenn es zu einem Zwischenfall gekommen ist, dann ist es meist zu spät, sich daran zu erinnern, was eigentlich zu tun gewesen wäre.
- Bringen Sie die Informationszeichen gut lesbar an und halten Sie sich an deren Anweisungen.
 - Die Informationszeichen können von unterschiedlicher Form und Farbe sein und verweisen auf Gefahren, Gebote, Verbote und Hinweise.
- Während der Konstruktionsphase hat der Hersteller neben den geltenden Gesetzen alle "Regeln einer guten Konstruktionstechnik"beachtet.
 - Die Maschine ist so konzipiert und mit Vorrichtungen erbaut und ausgestattet, die die innere Sicherheit gewährleisten.
 - Unbefugte Eingriffe sowie die Umgehung der Sicherheitsvorrichtungen können neue (auch schwerwiegende) Risiken für den Bediener entstehen lassen.
- Das Personal, das für die Durchführung von Arbeiten an der Maschine autorisiert ist, muss Erfahrungen und anerkannte Fähigkeiten im Eingriffsbereich besitzen.
- Der Hersteller ist für eventuelle Schäden am zu verpackenden Produkt nicht verantwortlich, die in der Phase der Umwicklung und Stabilisierung und späteren Phasen entstehen können.
 - <u>Die Missachtung der aufgeführten Informationen kann zu</u> <u>Risiken für die Sicherheit und Gesundheit des Personals</u> <u>sowie zu wirtschaftlichen Schäden führen.</u>





2.2. SICHERHEITSHINWEISE FÜR DIE HANDHABUNG UND INSTALLATION

- Das für die Handhabung und Förderung der Maschine befugte Personal (Auf- und Abladen) muss anerkannte technische Kompetenzen und professionelle Fähigkeiten besitzen.
- Die Handhabung und Förderung der Maschine (Auf- und Abladen) muss entsprechend der Informationen erfolgen, die direkt auf der Maschine, auf der Verpackung und in der Bedienungsanleitung aufgeführt sind.
- In der Wartungsphase ist die Anwesenheit einer oder mehrerer unterstützender Personen erlaubt, wenn die Situation dies erfordert So können auch unvorhergesehene Risiken abgedeckt werden. Um die Risiken zu minimieren, die mit dem Einsatz von Helfern verbunden sind, ist es wichtig, diese vorab über die durchzuführende Arbeit und das korrekte Verhalten zu informieren.
- Die Handhabung und F\u00f6rderung mit Hilfsmitteln (Kran, Gabelstapler usw.) ist von Personal durchzuf\u00fchren, die in der Lage sind, diese sicher zu bewegen.
- Führen Sie die Vorrichtungen (Haken, Gabeln usw.) ein und/ oder verankern Sie diese NUR in den hierfür vorgesehenen Punkten auf der Verpackung und/ oder Maschine, wenn Hebemittel verwendet werden.
- Führen Sie den Transport mit hierfür geeigneten Mitteln mit angemessener Tragkraft durch.
- Stellen Sie sicher, dass die Maschine und ihre Komponenten am Transportmittel richtig verankert wurden.
 Stellen Sie eine adäquate Signalisierung zur Verfügung, wenn die Form der Maschine die im Straßenverkehr zugelassenen Maße überschreitet.
- Die Minimal- und Maximaltemperatur (während des Transports und/ oder der Lagerung) muss innerhalb der zugelassenen Grenzen liegen, um die elektrischen Komponenten nicht zu beschädigen.
- Installieren Sie die Maschine NUR in Umgebungen, in denen keine Explosions- und/oder Brandgefahr herrscht.
 Vermeiden Sie Bereiche, die der Witterung und ätzenden Stoffen ausgesetzt sind.
 - Bewerten Sie vor der Installation die Notwendigkeit eines "Sicherheitsplans", um die Unversehrtheit der involvierten Personen sicherzustellen.
- Sorgen Sie für angemessene Sicherheitsvorkehrungen bei Arbeiten in Bereichen, die erhöht, schwer zugänglich oder gefährlich sind.
- Beachten Sie bei der Installation die vom Hersteller angegebenen Mindestmaße des räumlichen Umfangs und die in der näheren Umgebung durchgeführten Aktivitäten.
- Führen Sie eine Projektplanung vor der Maschineninstallation durch, wenn diese (direkt oder indirekt) mit anderen Maschinen oder einer Produktionslinie interagiert.
 - Die Planung muss sämtliche Betriebsbedingungen berücksichtigen, damit die geltenden Gesetze zur Sicherheit am Arbeitsplatz eingehalten werden.



- Prüfen Sie, ob die Installationsumgebung eine adäquate Lüftung besitzt, um für den Bediener ungesunde Luftkonzentrationen zu vermeiden.
- Wenden Sie die am besten geeigneten Lösungen an, um die Geräuschemissionen auf einem niedrigen Pegel zu halten und so die akustische Belastung zu reduzieren.
- Führen Sie den elektrischen Anschluss "fachgerecht"durch, entsprechend der mitgelieferten Hinweise vom Hersteller und in Übereinstimmung mit den geltenden Gesetzen.

<u>Der elektrische Anschluss darf NUR von Fachpersonal durchgeführt werden, das anerkannte Fähigkeiten im Eingriffsbereich besitzen.</u>

- Der Installateur muss die Maschinenprüfung durchführen und anhand einer allgemeinen Kontrolle prüfen, dass die Maschine ohne Risiken für den Bediener in Betrieb gesetzt werden kann.
- Entsorgen Sie alle Verpackungsteile entsprechend der im Land des Maschinenstandorts geltenden Gesetze.

<u>Die Missachtung der aufgeführten Informationen kann zu</u> <u>Risiken für die Sicherheit und Gesundheit des Personals</u> <u>sowie zu wirtschaftlichen Schäden führen.</u>



2.3. SICHERHEITSHINWEISE FÜR DIE ANWENDUNG UND DEN BETRIEB

- Der Bediener muss ausgebildet sein, die für die Durchführung der Arbeit notwendigen Kompetenzen besitzen und sich in einem für den sicheren Betrieb der Maschine geeigneten körperlichen Zustand befinden.
- Der Bediener muss vor der ersten Benutzung der Maschine die Bedienungsanleitung lesen, die Funktion der Befehle ermitteln und einige Manöver simulieren, insbesondere den Start und den Halt.
- Die Maschine ist für die vom Hersteller angegebenen Betriebsbedingungen entwickelt und gebaut worden.

<u>Verwenden Sie die Maschine NUR mit den originalen, vom Hersteller installierten Sicherheitsvorrichtungen.</u>

<u>Verändern, ignorieren, entfernen oder umgehen Sie die auf</u> der Maschine installierten Sicherheitsvorrichtungen NICHT.

- Verändern Sie in KEINER Weise die baulichen und funktionalen Eigenschaften der Maschine.
- Die die Maschine benutzen, wenn die Sicherheitsvorrichtungen nicht vollständig eingebaut und wirksam sind.
- Tragen Sie IMMER Schutzausrüstung, wie dies in der "Gebrauchsanweisung"aufgeführt und in den geltenden Bestimmungen zur Sicherheit am Arbeitsplatz vorgesehen ist.
- Halten Sie den Arbeitsbereich, insbesondere den Leitstand, IMMER in einwandfreiem Zustand und frei von Hindernissen, um die Risiken für den Bediener zu minimieren.
- Die Maschine darf nur von EINEM Bediener bedient werden, der vom Arbeitgeber unterwiesen und autorisiert wurde.
- Die Beteiligung von einem oder mehreren Helfern an der Durchführung der Betriebsphasen oder (ordentlichen) Wartungsarbeiten kann zu nicht vorhersehbaren Risiken führen.
 Um die Risiken zu minimieren, die mit dem Einsatz von Helfern
 - Um die Risiken zu minimieren, die mit dem Einsatz von Helfern verbunden sind, ist es wichtig, diese vorab über die durchzuführende Arbeit und das korrekte Verhalten zu informieren.
- Stellen Sie sicher, dass sich keine fremden Personen w\u00e4hrend der Produktion oder der Wartungsphase im Aktionsbereich der Maschine befinden.

<u>Die Missachtung der aufgeführten Informationen kann zu</u> <u>Risiken für die Sicherheit und Gesundheit des Personals</u> sowie zu wirtschaftlichen Schäden führen.



2.4. SICHERHEITSHINWEISE BEI FEHLANWENDUNGEN

Vernünftig vorhersehbarer unsachgemäßer Gebrauch

 Zu den möglichen vorhersehbaren Fehlanwendungen gehört: "Die Verwendung der Maschine auf eine Art und Weise, die nicht dem in dieser Bedienungsanleitung angezeigten Verwendungszweck entspricht, kann zu leicht vorhersehbaren Verhaltensfehlern führen".

Die Maschine darf NUR zur Umwicklung und Stabilisierung von Produkten mit regelmäßigen Formen oder mit Formen, die eine stabile Umwicklung ermöglichen, verwendet werden.

Die Verpackungen, welche Flüssigkeiten oder Materialien mit unfester Gestalt enthalten, müssen dazu geeignete Eigenschaften aufweisen und perfekt geschlossen und versiegelt sein, um das Austreten des Produkts zu vermeiden.

KEINE Produkte auf Paletten stapeln oder umwickeln, die sich nicht in gleichmäßigen Verpackungen befinden (Schachteln, Flüssigkeitsbehäter, etc....) und daher KEINE Stabiliät garantieren.

- Die Maschine darf NUR für den vom Hersteller vorgesehenen Gebrauch verwendet werden.
- Lassen Sie die Maschine NIEMALS von Bedienern verwenden, die nicht adäquat ausgebildet, belehrt und autorisiert wurden.
- Verpackungen mit Flüssigkeiten oder flüchtigem Material DÜRFEN den Inhalt nicht verlieren.
- KEINE losen, ungleichmäßigen und unsortierten Produkte umwickeln, um ein unsachgemäßes Aufstapeln zu vermeiden.
- Verwenden Sie die Maschine nicht zur Umwicklung und Stabilisierung von Lebewesen (Tiere oder Personen).
- Verwenden Sie die Maschine NICHT mit Umwicklungsmaterialen, die vom Hersteller nicht vorgesehen sind.
- Die Maschine nicht zum Anheben oder als Ablagefläche (z.B. Arbeitsoberfläche) verwenden.
- Dehnen und Vordehen der Folie nicht übertreiben und nicht zu oft Umwickeln, um die Verpackungen und die enthaltenen Produkte nicht zu beschädigen.
- Verwenden Sie die Maschine NICHT für Zwecke oder für Funktionsweisen, die vom Hersteller nicht vorgesehen sind.
- Die Maschine NICHT verwenden, wenn die Sicherheitsvorrichtungen defekt, deaktiviert und/oder nicht richtig installiert sind.
- Verwenden Sie die Maschine NICHT, wenn Störungen auftreten.
 Stoppen Sie die Maschine sofort und starten Sie sie erst dann erneut, wenn sie die Bedingungen einer normalen Anwendung wiederhergestellt haben.
- Greifen Sie NIEMALS in die Maschine ein, wenn sich diese im Betrieb befindet, sondern ERST nachdem sie sicher angehalten wurde.
- Die Maschine NIE ohne Schutzbekleidung, wie vom Hersteller angegeben und von den geltenden Arbeitsschutzgesetzen vorgeschrieben, verwenden.



- Verwenden Sie die Maschine NIEMALS, wenn die geplanten Wartungsarbeiten nicht regelmäßig durchgeführt wurden.
- Reinigen oder waschen Sie die Maschine NICHT mit aggressiven Produkten, um die Komponenten nicht zu beschädigen.
- Ersetzen Sie die Komponenten NUR mit originalen Teilen oder mit Elementen, die dieselben technischen und konzeptionellen Eigenschaften besitzen.
- Verlassen Sie die Maschine NICHT und lassen Sie sie am Ende des Produktionsprozesses nicht unbeaufsichtigt, ohne sie zuvor sicher angehalten zu haben.

Pflichten des Arbeitgebers

- Der Bediener muß ausgebildet werden, um die notwendigen Kenntnisse des Verpackungsmaschinensektors oder Ähnlichem zu erlangen.
 - Nach der Ausbildung prüfen, ob der Bediener den Inhalt des Handbuches und vor allem die Sicherheitsanweisungen verstanden hat
- Der Bediener muss beweisen, dass er die nötige Kompetenz besitzt und sich in einem guten k\u00f6rperlichen Zustand zur Durchf\u00fchrung einer sicheren Produktion befindet.
- Der Arbeitgeber muss den Bediener über die vorhersehbaren möglichen FEHLANWENDUNGEN und RESTRISIKEN informieren, die bestehen.
- Der Bediener muss in der Lage sein, die Bedienungsanleitung zu lesen und zu verstehen, und muss die Sicherheitszeichen erkennen können.
- Die Maschine NUR von entsprechend ausgebildetem, informierten und befähigten Personal, bedienen lassen.

<u>Der Arbeitgeber sollte die Ausbildung des Bedieners</u> angemessen dokumentieren, damit diese Dokumentation im <u>Streitfall vorgezeigt werden kann.</u>





2.5. SICHERHEITSHINWEISE ZU DEN RESTRISIKEN

Der Hersteller hat während der Planung und Konstruktion besonderen Augenmerk auf die RESTRISIKEN gelegt, die die Sicherheit und Gesundheit der Bediener beeinträchtigen können.

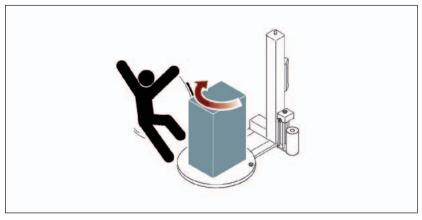
Diese Restrisiken sind: "Alle Risiken, die auftreten können, obwohl während der Planung sämtliche Sicherheitsvorkehrungen beachtet und integriert wurden".

Liste an typischen Restrisiken, die bei diesem Maschinentyp auftreten können.

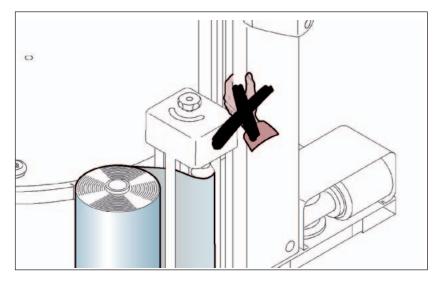
Stoß- und Rutschgefahr.
 KeineMaschinenteile währenddes
 Betriebs besteigen.



Stoß- und Rutschgefahr
 Sich den Maschinenteilen
 währenddes Betriebs nicht
 nähern.



 Gefahr von Schnittverletzungen an den oberen Gliedmaßen
 Führen Sie die Hände nicht ins Innere laufender Organe.

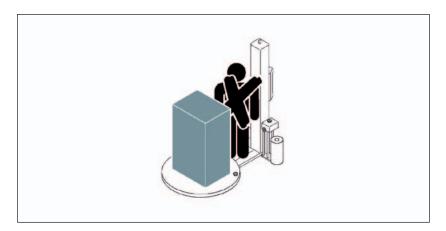






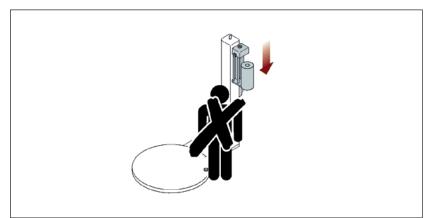
Gefahr des Einquetschens von Körperteilen

Halten Sie sich nicht im Betriebsbereich der Maschine auf.



Gefahr des Einquetschens von Körperteilen.

Halten Sie sich nicht im Betriebsbereich der Maschine auf.



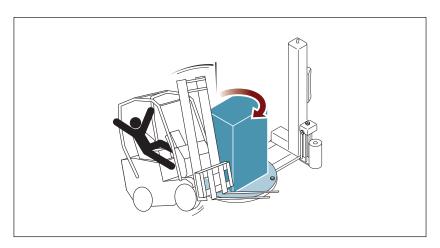
Stoß- und Rutschgefahr

Während des Betriebs nicht über die Hebevorrichtung auf die Maschinenteile (zum Beispiel den Drehtisch) steigen oder sich ihnen nähern

Gefahr des Falls oder des Herausschleuderns von Gegenständen

Die Maschine nicht mit Geschwindigkeiten in Betrieb nehmen, die für das zu umwickelnde Produkt ungeeignet sind.

Sollten sich in der Verpackung instabile oder gefährliche Elemente befinden, muss man für entsprechende Sicherheitsmaßnahmen sorgen (zum Beispiel Absperrungen), um die Unversehrtheit der Personen zu schützen.





2.6. SICHERHEITSHINWEISE FÜR DIE VERSTELLUNG UND WARTUNG

- Führen Sie die vom Hersteller programmierten Wartungsarbeiten aus, um die Maschine voll leistungsfähig zu bewahren.
 Eine sorgfältige Wartung ist nötig, um beste Leistung, eine lange Lebensdauer und eine konstante Wirkung der Sicherheitseinrichtungen zu erreichen.
- Aktivieren Sie alle Sicherheitsvorrichtungen der Maschine, bevor Sie Wartungsarbeiten oder Verstellungen vornehmen.
- Kennzeichnen Sie den angrenzenden Bereich und treffen Sie angemessene Sicherheitsvorkehrungen, die dem Arbeitsgesetz entsprechen, um Risiken zu vermeiden und zu minimieren.
- Wartungsarbeiten in Bereichen, die schwer zugänglich oder gefährlich sind, dürfen erst durchgeführt werden, wenn die notwendigen Vorkehrungen getroffen wurden.
- Das für die regelmäßige Wartung der Maschine befugte Personal (Verstellungen, Ersatzteile usw.) muss anerkannte technische Kompetenzen und professionelle Fähigkeiten besitzen.
- Führen Sie KEINE Arbeiten durch, die sich von den in der Bedienungsanleitung genannten unterscheiden, ohne zuvor die Genehmigung durch den Hersteller erhalten zu haben.
- Verwenden Sie KEINE Produkte, die ätzende oder entflammbare Substanzen enthalten und die schädlich für die Gesundheit der Personen sind.
- Tragen Sie Schutzausrüstung, wie dies im Gesetz zum Schutz am Arbeitsplatz vorgesehen und in der "Gebrauchsanweisung"und/ oder auf der Maschine gekennzeichnet ist.
- Ersetzen Sie die Komponenten NUR mit ORIGINALTEILEN oder mit Komponenten, die dieselben technischen und konzeptionellen Eigenschaften besitzen.
- Die Verwendung von ähnlichen Ersatzteilen, die nicht original sind, können zu einer fehlerhaften Reparatur, einer veränderten Leistung und zu wirtschaftlichen Schäden führen.

<u>Die Komponenten und/ oder Sicherheitsvorrichtungen dürfen</u> <u>NUR durch Originalteile ersetzt werden, um das vorgesehene</u> <u>Sicherheitsniveau beizubehalten.</u>

- Verwenden Sie die vom Hersteller empfohlenen Schmiermittel (Öle und Fette) oder Schmiermittel mit denselben chemischen und physikalischen Eigenschaften.
- Entsorgen Sie keine schädlichen Flüssigkeiten, Verschleißteile und Wartungsreste in der Natur.
- Sortieren Sie die Komponenten entsprechend den chemischen und physikalischen Eigenschaften ihrer Materialien und entsorgen Sie diese getrennt entsprechend der geltenden Gesetze.
- Alle außerordentlichen Wartungsarbeiten dürfen NUR von befugtem Fachpersonal durchgeführt werden, die im Eingriffsbereich anerkannte Kompetenzen besitzen.

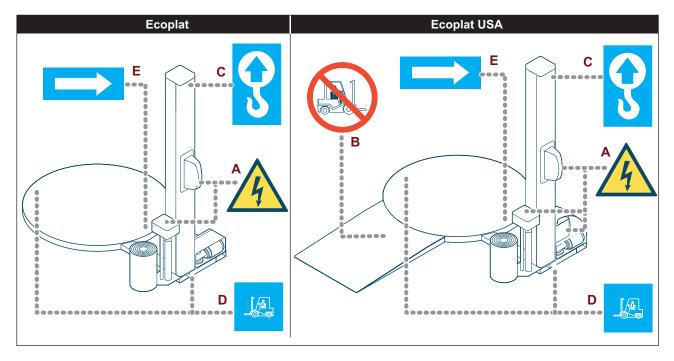
<u>Die Missachtung der aufgeführten Informationen kann zu</u> <u>Risiken für die Sicherheit und Gesundheit des Personals</u> <u>sowie zu wirtschaftlichen Schäden führen.</u>



2.7. SICHERHEITS- UND INFORMATIONSSIGNALE

Die Illustration zeigt die Position der Sicherheits- und Informationszeichen auf der Maschine an

Für jedes Zeichen finden Sie dazugehörige Erklärung vor.



A) Signal der elektrischen Gefahr

Nicht in den Bereich treten, es herrscht Elektroschock- oder Stromschlag-Gefahr.

B) Verbotszeichen

Mit dem Gabelstapler nicht auf die Rampe fahren.

C) Informationssignal

Zeigt die Anhängepunkte zum Anheben an.

D) Informationssignal

Zeigt die Stellen zum Heben mit einer Vorrichtung mit Gabeln an

E) Informationssignal

Zeigt die Drehrichtung des Drehtisches an



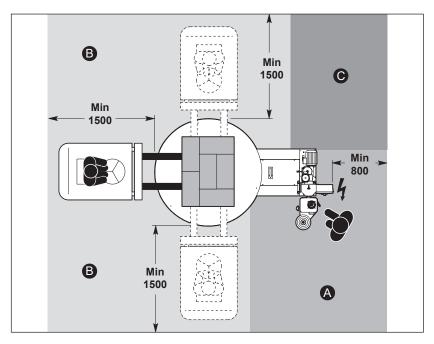
Stellen Sie sicher, dass die Schilder gut lesbar sind. Nehmen Sie andernfalls die Auswechselung vor und bringen sie die Schilder wieder an der Originalstelle an.



2.8. UMKREISBEREICHE

In der Abbildung werden die abgegrenzten Arbeitsbereiche der Maschine dargestellt.

- A) Arbeitsbereich des Bedieners
- B) Be-/ Entladebereich Paletten
- C) Umkreiszone





3.1. ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DER MASCHINE

- Die in diesem Handbuch beschriebene halbautomatische Umwicklungsmaschinedient der Verpakkung und Befestigung mit Schrumpffolievon Ladegut auf Transportpaletten.
- Die Maschine darf NUR für die Umwicklung sowie für die Befestigung von Produkten verwendet werden, die in Verpackungen (Schachteln, Behältern für Flüssigkeiten, usw.) enthalten sind. Die oben genannten Verpackungen müssen eine regelmäßige oder, auf jeden Fall, eine derartige Form aufweisen, dass eine feste Palettierung ausgeführt werden kann.
- Die Verpackungen, welche Flüssigkeiten oder Materialien mit unfester Gestalt enthalten, müssen dazu geeignete Eigenschaften aufweisen und perfekt geschlossen und versiegelt sein, um das Austreten des Produkts zu vermeiden.
- Die Maschine besteht aus einem Drehtisch, der die Palette dreht undaus einem Rollenwagen, der die Folie abrollt und streckt.
- Die Maschine ist mit entsprechenden Schutzeinrichtungen, die derBedienungsperson und dem an der Maschine arbeitenden Personaleine gefahrlose Bedienung gewährleisten, ausgestattet. Die Maschinewird in unterschiedlichen Ausrüstungsstufen angeboten, um denvielfältigsten Erfordernissen und Ansprüchen entgegen zu kommen.
- Die Version Basismodell Ecoplat ist mit elektromechanischen Steuerungen ausgestattet, während die anderen Versionen über Steuerungen mit Multifunktions-Wählschalter und Display verfügen.
- Zur Umwicklung der Ladungen werden handelsübliche Stretchfolienrollen verwendet.
- Diese Maschine wird normalerweise witterungsgeschützt in Handwerks- und Industriebetrieben installiert.

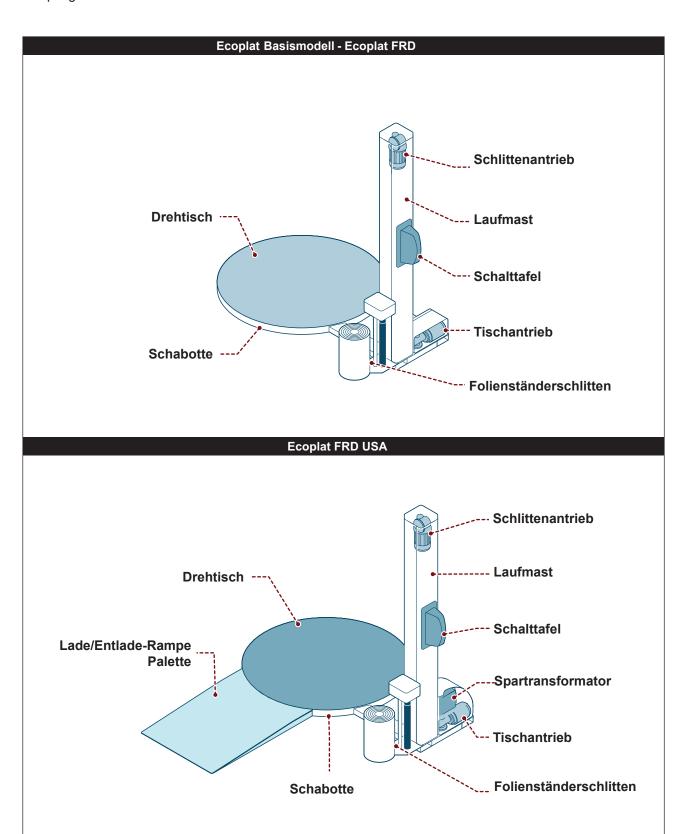
<u>Der Betrieb dieser Maschine in explosionsgefährdeten oder Umwelteinflüssen ausgesetzten Umgebungen ist strengstens verboten.</u>

- Das Be-/Entladen der Palette erfolgt durch die Bedienungsperson, die auch die Folie einführen und trennen muss.
- Für Ihre Bedienung ist nur ein einziger Arbeiter notwendig.





Die Abbildungen zeigen die Maschinenmodelle (die Darstellung ist unverbindlich)und die Tabellen zeigen die Daten und die Haupteigenschaften.







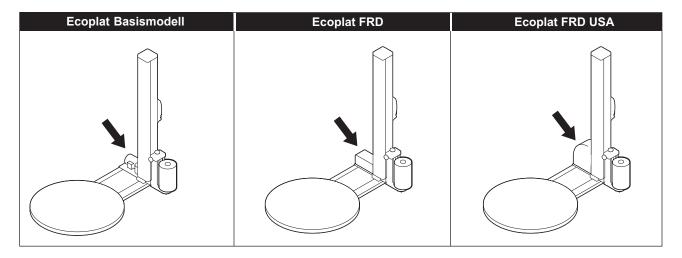


Tabelle 3.1.: Maschinentyp

Modell	Allgemeine Eigenschaften
ECOPLAT Basismodell	ECOPLAT mit Rollenständerwagen Typ "FRD"
ECOPLAT FRD	oder " FRD für Netz". Die Rampe ist eine Sonderausstattung.
ECOPLAT FRD USA	Die Kampe ist eine Gonderausstattung.

Tabelle 3.2.: Eigenschaften des Folienschlittens

Folienschlittentyp	Allgemeine Eigenschaften
FRD	Rollenständerwagen Typ "FRD" und "FRD für Netz" mit Reibungsrad, mechanischer Bremse und manueller Einstellung der Folienstreckung.



3.2. BESCHREIBUNG DES BETRIEBSZYKLUS

Phase 1:

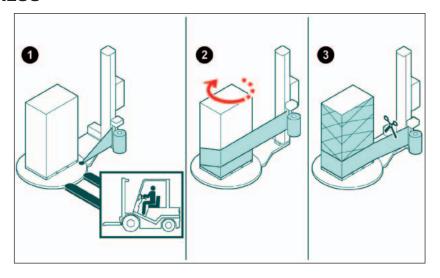
Der Bediener lädt die Palette auf den Drehtisch und befestigt die Folie in der vorgesehenen Befestigungsscheibe (wenn vorhanden) oder an der Ecke der Palette.

- Phase 2:

Nach Inbetriebnahme des Zyklus, beginnt sich der Drehtisch zu drehen und der Folienständerschlitten rollt die Folie gemäß den voreingestellten Parametern ab.

Phase 3:

Nach Beendigung der Umwicklung bleibt die Maschine stehen, damit der manuelle Folienschnitt durchgeführt werden kann. Der Zyklus ist beendet und die Maschine ist bereit für einen neuen Zyklus.

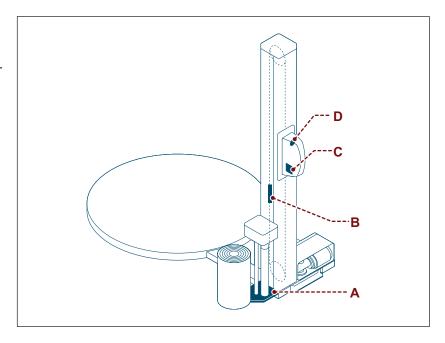




3.3. BESCHREIBUNG DER SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

Die Abbildung zeigt die Position der Einrichtungen auf der Maschine.

- A) Mikroschalter Rollenstän der wagen-Sockel: stoppt die Abwärtsbewegung beim Auftretenvon Hindernissen unter dem Wagen.
- B) Mechanische Rollenstän der-Sperrvorrichtung: stoppt unverzüglichden Sturz des Rollenstän der wagens beiunvorhergesehenem Bruch der Hubkette.
- C) Hauptschalter: zur
 Aktivierungund Deaktivierung
 der Stromversorgung. Der
 Hauptschalterkann mit
 Vorhängeschlossgesichert
 werden, um Unbefugten die
 Einschaltung während der
 Einstellung und Wartungder
 Maschine unmöglich zu
 machen.
- **D) Akustikmelder**: meldet den Start des Umwicklungszyklus.





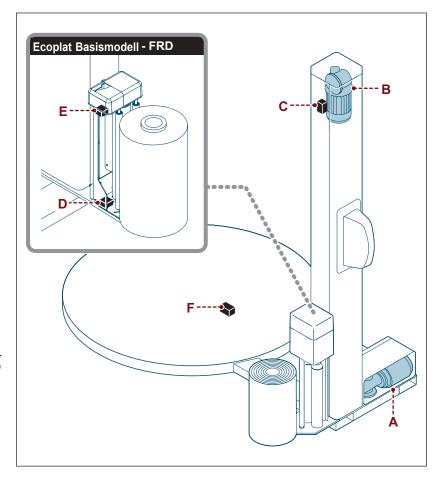
3.4. BESCHREIBUNG DER ELEKTRISCHEN EINRICHTUNGEN

Die Abbildung zeigt die Position der Einrichtungen auf der Maschine.

- A) Getriebemotor: Aktiviert dieDrehung des Tisches:
- B) Getriebemotor: aktiviert dieBewegung des Rollenwagens:
- C) Mikroschalter: erfasst den Endanschlag "oben" des Folienständerschlittens.
- **D) Mikroschalter**: erfasst den Endanschlag "unten" des Folienständerschlittens.
- E) Photozelle: erfasst die Höheund das Vorhandensein der zuumwikkelnden Ladung:
- **F) Sensor**: Gibt das phasenrichtige Anhalten des Drehtisches frei.



Für genauere Informationen siehe Schaltplan.

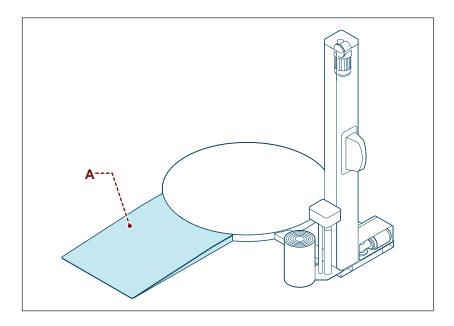




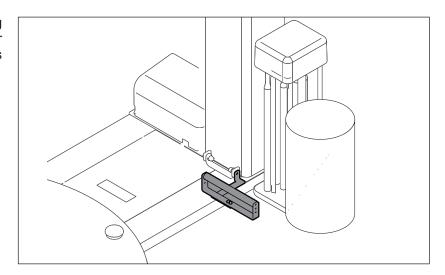
3.5. BESCHREIBUNG DER ZUBEHÖRE AUF BEFRAGEN

Zur Erhöhung der Leistungsfähigkeit und Vielseitigkeit der Maschine stellt der Hersteller das im Folgenden aufgelistete Zubehör zur Verfügung.

Paletten-Belade-/
Entladerampe (A): Zur
Erleichterungdieser Arbeiten
unter Verwendungvon
Gabel-Hebezeug
(Handgabelhubwagen).



- **Einbaurahmen:** Geformte Struktur um die Grundplatte einzugraben.
- Folienverstärkungseinrichtung dient der stärkeren Wicklung der Folie auf Grundlage des Produkts oder der Palette.





3.6. TECHNISCHE DATEN

Die Abbildung sowie die Tabelle führen die Abmessungen und die technischen Daten der Maschine an.

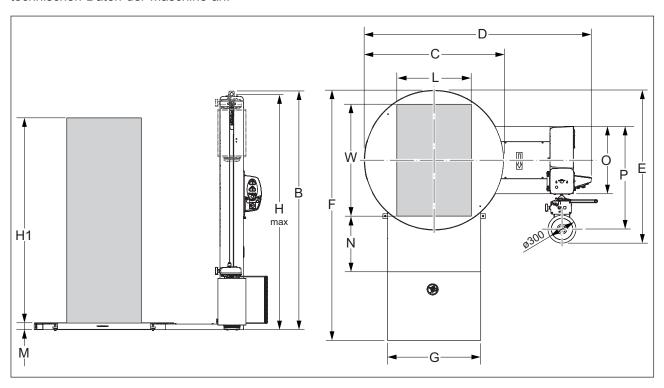


Tabelle 3.3.: Abmessungen der Maschine

Tabelle 3.3 Abiliess	angen der wie	100111110									
		Maschinenmodell									
Beschreibung	Maßeinheiten	ECOPLAT Basismodell ECOPLAT FRD		ECOPLAT Basismodell ECOPLAT FRD + Rampe		ECOPLAT Basismodell ECOPLAT FRD + Rampe XL		ECOPLAT Basismodell ECOPLAT FRD + Rampe XXL		ECOPLAT FRD USA	
		Std.	Opt.	Std.	Opt.	Std.	Opt.	Std.	Opt.	Opt.	
Achse (Höhe)	mm	2200	2400	2200	2400	2200	2400	2200	2400	-	
Α	mm	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
H max (Schlitten)	mm	2490	2690	2490	2690	2490	2690	2490	2690	-	
В	mm	2560	2760	2560	2760	2560	2760	2560	2760	3160	
H1	mm	2200	2400	2200	2400	2200	2400	2200	2400	2800	
M	mm	73.5	77.5	73.5	77.5	73.5	77.5	73.5	77.5	77.5	
Außenabmessungen der Ladung	mm	ø1500	ø1650	ø1500	ø1650	ø1500	ø1650	ø1500	ø1650	-	
С	mm	1500	1650	1500	1650	1500	1650	1500	1650	1650	
D	mm	2440	2670	2440	2670	2440	2670	2440	2670	2670	
Е	mm	1640	1715	1640	1715	1640	1715	1640	1715	1715	
F	mm	-	-	2690	2910	3485	3655	4775	4860	2910	
G	mm	-	-	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
N	mm	-	-	-	-	-	-	1500	1600	-	
L	mm	800	1000	800	1000	800	1000	800	1000	1000	
W	mm	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200	
0	mm	720	720	720	720	720	720	720	720	720	
P	mm	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1565	
Gewicht	kg	1200	2000	1200	2000	1200	2000	1200	2000	2000	



Tabelle 3.4.: Technische Eigenschaften der Maschine

		Maschinenmodell					
Beschreibung	Maßeinheiten	ECOPLAT Basismodell	ECOPLAT FRD ECOPLAT FRD (für Netz)	ECOPLAT FRD USA			
		220-240 1Ph	220-240 1Ph				
Versorgungsspannung	V	220-240 3Ph	220-240 3Ph	110-130 1Ph			
		380-415 3Ph+N	380-415 3Ph+N				
Stromfrequenz	Hz	50/60	50/60	50/60			
Installierte Leistung	kW	Siehe "Tabelle 3	.5.: Installierte elek	trische Leistung"			
Tischdrehgeschwindigkeit	rpm	4 ÷ 10	4 ÷ 10	4 ÷ 10			
Wagen-Auf-/Abwärtsgeschwindigkeit	m/min.	1,4 - 4	1,4 - 4	1,4 - 4			
Höchsttragkraft	kg	1200	2000	2000			
(Drehtisch Standard)	mm	øC = 1500	øC = 1500	øC = 1650			
	kg	2000	-	-			
Höchsttragkraft	mm	øC = 1500	-	-			
(Drehtisch Sonderausstattung)	kg	2000	2000	-			
	mm	øC = 1650	øC = 1650	-			
Gesamtgewicht	kg	285 ÷ 400	315 ÷ 400	410			
Betriebsraumtemperatur	°C	0 ÷ 40	0 ÷ 40	0 ÷ 40			



Tabelle 3.5.: Installierte elektrische Leistung

ECOPLAT Basismodell								
Drehtisch			Folienständ	derschlitten	Motor für Vol der Folienu	Komplette Maschine		
øC (mm)	Nutzlast (Kg)	(kW)	Folienschlittentyp	Leistung (kW)	Тур	Leistung (kW)	Leistung (kW)	
	1200	0.55	FRD	0.25	-	-	0.80	
1500	1200	0.55	FRD (für Netz)	0.25	-	-	0.80	
1500	2000	0.55	FRD	0.25	-	-	0.80	
	2000	0.55	FRD (für Netz)	0.25	-	-	0.80	
	2000	0.75	FRD	0.25	-	-	1.00	
1650	2000	0.75	FRD (für Netz)	0.25	-	-	1.00	

ECOPLAT FRD								
Drehtisch			Folienständ	derschlitten	Motor für Vol der Folienu	Komplette Maschine		
øC (mm)	Nutzlast (Kg)	Leistung (kW)	Folienschlittentyp	Leistung (kW)	Тур	Leistung (kW)	Leistung (kW)	
	2000	0.55	FRD	0.25	-	-	0.80	
1500	2000	0.55	FRD (für Netz)	0.25	-	-	0.80	
	2000	0.75	FRD	0.25	-	-	1.00	
1650	2000	0.75	FRD (für Netz)	0.25	-	-	1.00	



3.7. TECHNISCHE DATEN DER FOLIENROLLE

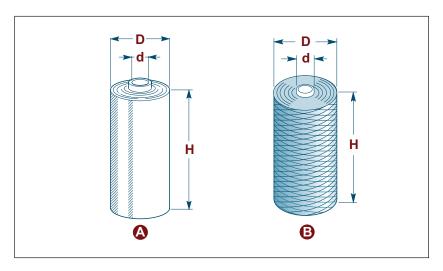


Tabelle 3.6.: Technische daten der folienrolle

Beschreibung	Maßeinheiten	Wert						
Abmessungen der Folienrolle (A)								
Maximaler Außendurchmesser (D)	mm	300						
Folienrollenhöhe (H)	mm	500						
Folienstärke	μm	17÷35						
Innendurchmesser (d)	mm	76						
Gewicht, max	kg	20						
Abmessungen der Netzfolienrolle (B)								
Maximaler Außendurchmesser (D)	mm	300						
Folienrollenhöhe (H)	mm	500						
Innendurchmesser (d)	mm	76						
Gewicht, max	kg	20						



3.8. GERÄUSCHPEGEL

Die Werte des Schallpegels sind gemäß den geltenden Normen aufgenommen worden.

- ISO 4871
- ISO 11201

Beschreibung	Gemessener Emissionsschalldruckpegel A in der Bedienerposition (LpA)
Betrieb unter Arbeitsbedingungen	69,3 dB (A)



Eine längere Aussetzung an Werte über 80 dB (A) kann gesundheitsschädlich sein. In jedem Fall sind entsprechende Schutzvorrichtungen zu verwenden (Gehörschutz, Ohrstöpsel usw...)

3.9. EIGENSCHAFTEN DER INSTALLATIONSUMGEBUNG

Bei der Wahl des Aufstellungsorts sind die Umgebungsbedingungen zu berücksichtigen, um eine unbehinderte und für die Bedienungsperson gefahrlose Bedienung der Maschine zu garantieren. Es ist ratsam, folgend aufgelistete, grundlegende Bedingungen einzuhalten.

- Eine passende Raumtemperatur (Siehe 3.6. "Technische Daten").
- Der raum sollte gut belüftet sein und dem bediener während des betriebs ein angenehmes klima mit entsprechender luftfeuchtigkeit garantieren.
- Die raumbeleuchtung sollte normalen werten entsprechen und der bedienungsperson angenehme und entspannende arbeitsbedingungen gewährleisten.
- Ein Freiraum, der auch aus Sicherheitsgründen um die Maschinevorhanden sein muss (Siehe 2.8. "Umfangsflächen").
- die Aufstellfläche muss eben, standfest und schwingungsfrei sein und eine dem Gewicht der Maschine, einschließlich der Ladung auf den Transportpaletten, entsprechende Traglast aufweisen.
- Die Zone muss mit einer Stromsteckdose und einem Anschluss für Druckluft ausgestattet sein.



Der Betrieb dieser Maschine in explosionsgefährdeten oder Umwelteinflüssen ausgesetzten Umgebungen ist strengstens verboten.



4.1. EMPFEHLUNGEN ZUR INNERBETRIEBLICHEN FÖRDERUNG UND ZUM LADEN

- Das autorisierte Personal muss vor Durchführung der Arbeiten sicher stellen, dass der Inhalt der "Gebrauchsanweisung"verstanden wurde.
- Lesen Sie die "Gebrauchsanweisungen"in dieser Bedienungsanleitung aufmerksam durch, die auch auf der Verpackung und/ oder direkt auf der Maschine angebracht sind.
- Treffen Sie angemessene Sicherheitsvorkehrungen, die den Gesetzen zur Sicherheit am Arbeitsplatz entsprechen, um Risiken zu vermeiden und zu minimieren.
- Achten Sie auf die SICHERHEITSHINWEISE, verwenden Sie die Maschine nicht UNSACHGEMÄSS und bewerten Sie die RESTRISIKEN, die bestehen könnten.

4.2. VERPACKUNG UND AUSPACKEN

Die Verpackung wird, unter Einhaltung der Außenabmessungen, auch in Abhängigkeit der angewendeten Transportart realisiert

Zur Erleichterung des Transports muss der Versand mit einigen abmontierten und geeignet geschützten sowie verpackten Komponenten durchgeführt werden

Einige Teile, besonders die elektrischen Komponenten, werden zum Schutz gegen Feuchtigkeit in Nylon verpackt.

Auf der Verpackung finden sich sämtliche für das Be- und Entladen notwendigen Informationen.

Überprüfen Sie beim Auspacken die Unversehrtheit und die exakte Menge der Komponenten.

Das Verpackungsmaterial muss unter Einhaltung der geltenden Gesetze entsorgt werden.

Die Abbildungen stellen die am häu-figsten eingesetzten Verpackungsarten dar.

Erpackung für Palette mit Nylonschutz	Verpackung in Kiste	Verpackung mit Karton



4.3. TRANSPORT UND INNERBETRIEBLICHE FÖRDERUNG

Der Transport kann, in Abhängigkeit auch des Bestimmungsortes, mit unterschiedlichen Mitteln durchgeführt werden.

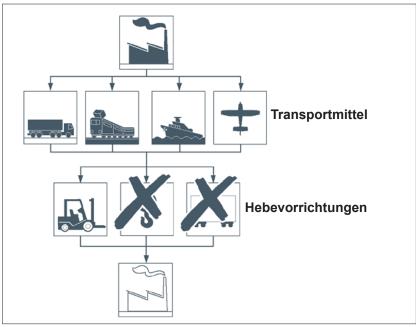
Das Schema stellt die am meisten verwendeten Lösungen dar.

Für den Transport muss das Material, um ein Verrutschen zu verhindern, auf dem Transportmittel in geeigneter Weise befestigt werden.



Wichtig

Bei späteren Transfers ist der Originalzustand der Verpackung für den Transport und die innerbetriebliche Förderung wiederherzustellen.

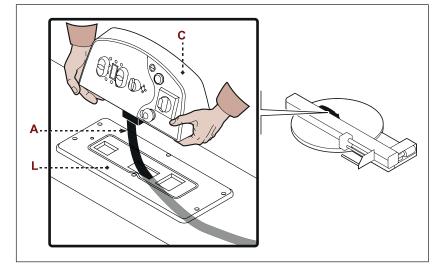




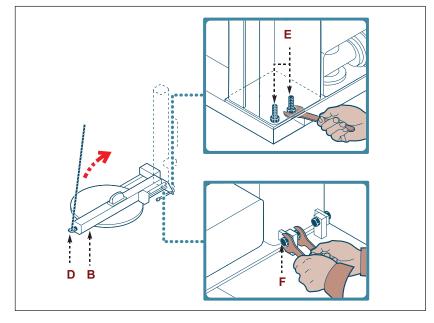
4.4. INSTALLATION DER ZERLEGTEN TEILE

Nachfolgend werden die zur Installation der zerlegten Teile erforderlichen Arbeitsschritte angegeben.

- Die elektrischen Kabel (A) in die Öffnung der Steuertafel (C) einführen.
- 2. Die Steuertafel (C) auf der Platte (L) installieren.



- 3. Kuppeln Sie die Hebevorrichtungan der Hebeöse (**D**) undheben Sie die Säule (**B**) an.
- 4. Befestigen Sie den Laufmast mit den Schrauben (E) am Maschinengestell.
- 5. Ziehen Sie die Schrauben des Scharniers (F) fest.
- 6. Am Ende des Vorgangs das Hubgerät wegnehmen.

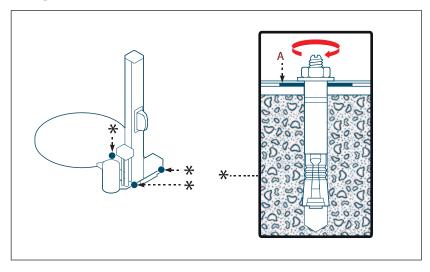




4.5. BEFESTIGUNG DER MASCHINE

- Nach der Montage der Gruppen, der Kontrolle des Stands, des Quadrats, der Parallelität und der Rechtwinkligkeit, muss man den Maschinenkörper an dem Boden verankern.
- Je nach Beschaffenheit des Bodens besteht gegebenenfalls die Notwendigkeit, vor der Aufstellung der Maschine entsprechende Untermauerungen in Übereinstimmung mit den jeweiligen Stützfüßen der Maschine zu erstellen.

Die Erstellung der Untermauerungen und die Befestigung der Maschine sind grundlegende Voraussetzungen, um die Stabilität und Funktionalität der Maschine zu gewährleisten.





i Wichtig

Falls erforderlich, Metallplatten (A) zwischen Schrauben und Boden einsetzen.

4.6. **EINBETTUNG DER MASCHINE**

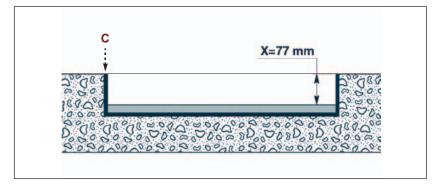
Einen Graben in dem Boden graben, um die Schablone (C) einzufügen und mit Zementguss befestigen.

Die Schablone (C) wird auf Anfrage geliefert (Opzionals).



Wichtig

Die Tiefe (X) muss gleich der Höhe der Maschinenbasis sein.





4.7. VORSICHTSMASSNAHMEN BEI DER AUSFÜHRUNG DER ANSCHLÜSSE

Wich	ntia	
VVICI	ıuu	

Die Anschlüsse sind gemäß den vom Hersteller auf den beigefügten Plänen gelieferten Angaben herzustellen. Das zur Durchführung dieser Operation befugte Personal muss über im spezifischen Bereich erworbene Fähigkeiten und Erfahrung verfügen, die Anschlussarbeiten nach den Regeln der Kunst ausführen sowie Normen und gesetzliche Vorgaben berücksichtigen. Nach Abschluss der Anschlussarbeiten ist vor der Inbetriebnahme der Maschine über eine allgemeine Kontrolle sicherzustellen, dass diese Vorgaben eingehalten wurden.

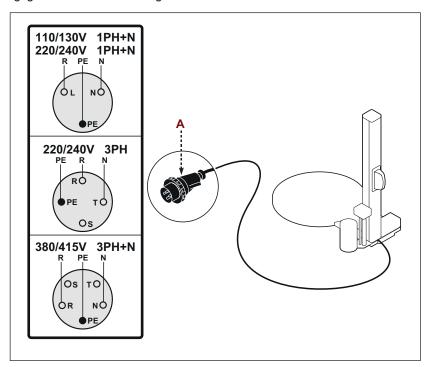


INFORMATIONEN ZUR ORTSVERLAGERUNG UND ZUR INSTALLATION

4.8. ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Für den elektrischen Anschluss ist nach dem angegebenen Verfahren vorzugehen:

- Stellen Sie sicher, dass die Leitungsspannung (V) und die Frequenz (hertz) mit den Werten der Maschine übereinstimmen (siehe Identifizierungsschils und Elektrischer Schaltplan).
- 2. Stellen Sie den Hauptschalter in die Pos **0 (OFF)**.
- 3. Schließen Sie das Versorgungskabel am Stecker (A) an, wie in der Abbildung zu sehen, je nach Netzspannung
- Den gelbgrünen Erdleiter an die entsprechende Erdklemme PE anschließen.
- 5. Schalten Sie die Maschine mit dem Hauptschalter ein
- Drücken Sie den Taster "Zyklus-Start".
 Die Maschinen bereitet sich für den Beginn des Arbeitszyklus vor.
- 7. Beim Drücken der "Start"-Taste muss der Tisch im Uhrzeigersinn drehen.





INFORMATIONEN ZU DEN EINSTELLUNGEN

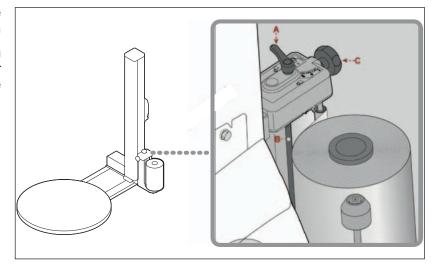
5.1. VORSICHTSMASSNAHMEN BEI EINSTELLARBEITEN

- Das autorisierte Personal muss vor Durchführung der Arbeiten sicher stellen, dass der Inhalt der "Gebrauchsanweisung"verstanden wurde.
- Alle vorgesehenen Sicherheitseinrichtungen aktivieren, die Maschine anhalten und vor der Durchführung der nötigen Operationen alle Bedingungen in Betracht ziehen.
- Treffen Sie angemessene Sicherheitsvorkehrungen, die den Gesetzen zur Sicherheit am Arbeitsplatz entsprechen, um Risiken zu vermeiden und zu minimieren.
- Achten Sie auf die SICHERHEITSHINWEISE, verwenden Sie die Maschine nicht UNSACHGEMÄSS und bewerten Sie die RESTRISIKEN, die bestehen könnten.

5.2. EINSTELLUNG "FOLIENSTRECKUNG"

Folienschlitten Typ "FRD"

- 1. Mit Hilfe des Hebels (A) die Walze (B) sperren und entsperren
- Betätigen Sie das Handrad (C) zum Einstellen der Bremswirkungder Vorstreckwalze (B), welche die Foliendehnung bestimmt.





INFORMATIONEN ZU DEN EINSTELLUNGEN

Rollenwagen vom Typ "FRD fürNetzfolie"

Bewegen Sie das Handrad (C), bis der an der Anzeige (E) visualisierte Wert erreicht worden ist.

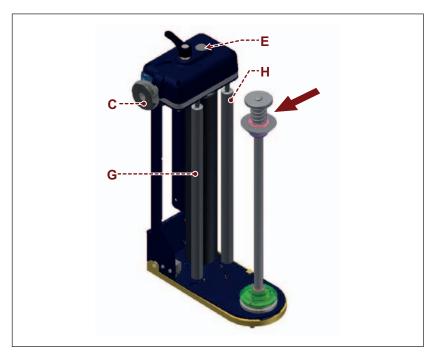
Die Bremsachse für das Netz ist ein Zubehör zum Wagen, welches auch später noch montiert werden kann.

Diese Option gibt die Möglichkei, mit einem Wagen "FRD" und einer Netzspule zu arbeiten.



Wichtig

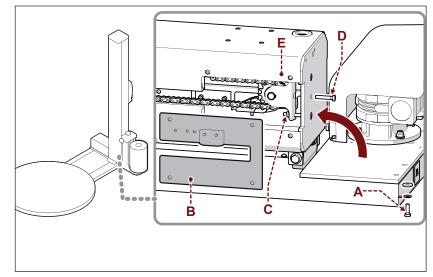
Um eine richtige Bespannung des Netzes zu erhalten, müssen Sie die Bremswirkung auf eine Weise einstellen, dass die Rolle am Ausgang (G) stärker gebremst wird als die Rolle am Eingang (H); um überdies das Netz, daran zu hindern, an der Festbespannungsrolle zu rutschen, dürfen sie nicht übermäßig stark abgebremst werden.



5.3. EINSTELLUNG DER FOLIENSCHLITTENHUBKETTE

Gehen Sie wie folgt vor.

- Den Rollenhalterwagen heben (mit Maschinenbetrieb in "Handbetrieb") in Position Endschater "oben".
- 2. Die Maschine abschalten.
- 3. Die Schrauben (A) lösen und den Pfahl neigen, indem man ihn an den Teller stützt .
- 4. Schutzabdeckung (B) abmontieren.
- 5. Lösen Sie die Muttern (C).
- Die Schraube (D) "M8x50 UNI 5739" (Bestandteil nicht mitgeliefert) mit einem Drehmomentschlüssel (nicht mitgeliefert) bis zum Drehmoment 3 Nm anschrauben.



- 7. Die Muttern (C) wieder bis zum Bereich der Kettenspannvorrichtung (E) anschrauben.
- 8. Lösen Sie die Schraube (D).
- 9. Schutzabdeckung (B) wieder anbringen.
- 10. Den Pfahl wieder senkrecht positionieren und die Schrauben (A) festziehen.



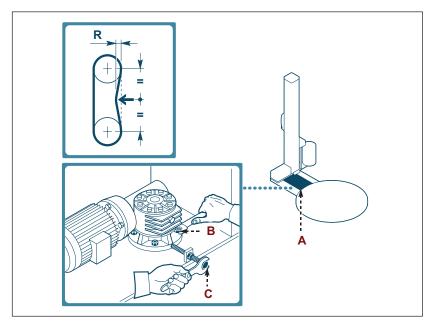


INFORMATIONEN ZU DEN EINSTELLUNGEN

5.4. EINSTELLUNG DER TISCHANTRIEBSKETTE

Gehen Sie wie folgt vor.

- Montieren Sie das Schutzgehäuse
 (A) ab
- 2. Lösen Sie die Befestigungsschrauben (B) des Getriebemotors
- Die Schraube (C) mit einem Drehmomentschlüssel (Bestandteil nicht mitgeliefert) bis zum Drehmoment 5 Nm anschrauben.
- Nach erfolgter Einstellung ziehen Sie die Befestigungsschrauben
 (B) des Getriebemotors fest
- 5. Montieren Sie das Gehäuse (A) wieder.





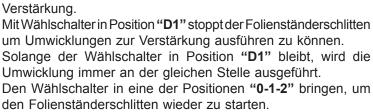
6.1. GEBRAUCHS – UND BETRIEBSANWEISUNGEN

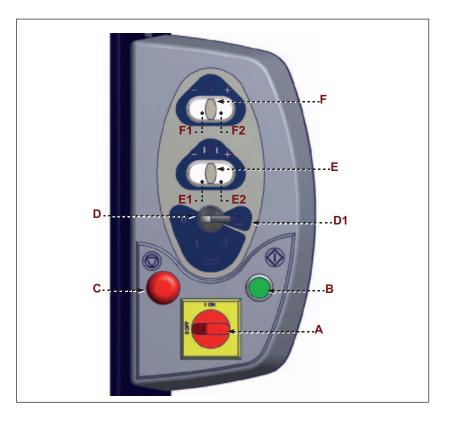
- Der Bediener muss vor der Arbeit mit der Maschine sicher stellen, dass er den Inhalt der "Gebrauchsanweisungen"vers tanden hat.
- Der Bediener muss vor der ersten Benutzung der Maschine die Bedienungsanleitung lesen, die Funktion der Befehle ermitteln und einige Manöver simulieren, insbesondere den Start und den Halt.
- Prüfen, ob alle Sicherheitsvorrichtungen funktionstüchtig und richtig positioniert sind.
- Betreiben Sie die Maschine nur für den vom Hersteller vorgesehenen Einsatzbereich und unterlassen Sie jegliche Manipulation an Einrichtungen zum Erreichen von anderen als den vorgesehenen Betriebsleistungen.

6.2. BESCHREIBUNG DER STEUERUNGEN (ECOPLAT BASISMODELL)

In der Abbildung sind die Hauptbedienungseinheiten dargestellt.

- A) Haupttrennschalter (versperrbar): Dient zum Einund Abschalten der allgemeinen Stromversorgung der Maschine.
- B) Taste "Start Zyklus": zum Start des automatischen Wickelzyklus. Die eingeschaltete Kontrollleuchte der Taste signalisiert die Aktivierung der Stromversorgung.
- C) Taste "Stopp Zyklus": zum Anhalten des automatischen Wickelzyklus.
- D) Wählschalter "obere und untere Umwicklungen": Dient zum Einstellen der Anzahl der Wicklungen (untere und obere) der Palette.
 - Position **0**: keine Umwicklung.
 - Position 1: eine Umwicklung im oberen und unteren Teil.
 - Position 2: 2 Umwicklungen im oberen und unteren Teil.
 - Position D1: Umwicklung zur Verstärkung.







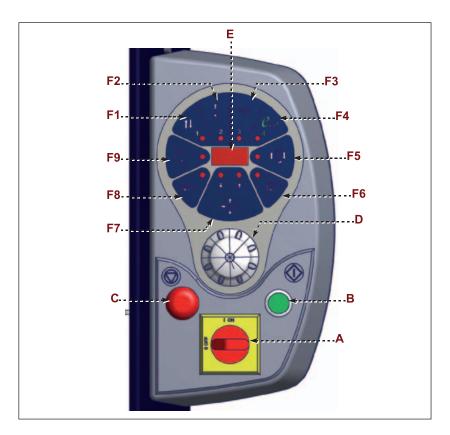
- E) Taste "Hochfahr-/Absenkgeschwindigkeit des Schlittens": Dient bei Folienständerschlitten in Bewegung zum Einstellen seiner Hochfahr- und Absenkgeschwindigkeit.
 - Auf **(E1)** gedrückt, dient die Taste zum Verringern der Geschwindigkeit des Folienständerschlittens.
 - Auf "E2" gedrückt, dient die Taste zum Erhöhen der Geschwindigkeit des Folienständerschlittens.
 - Die einzeln in Kombination mit der Taste (C) gedrückten Tasten (E1-E2) dienen zum Bewegen (im, manuellen Modus") des Folienständerschlittens.
 - Die beiden in Kombination mit der Taste (B) gedrückten Tasten (E1-E2) dienen zum Aktivieren des "Selbstlernmodus" (Siehe 6.6. "Einstellung der Verzögerung für das Ende des Aufwicklungszyklus").
- **F) Taste "Geschwindigkeit Drehtisch"**: Dient bei Drehtisch in Bewegung zum Einstellen seiner Drehgeschwindigkeit.
 - Auf (F1) gedrückt, dient die Taste zum Verringern der Drehgeschwindigkeit des Tisches.
 - Auf **(F2)** gedrückt, dient die Taste zum Erhöhen der Drehgeschwindigkeit des Tisches.



6.3. BESCHREIBUNG DER STEUERUNGEN (SERIE ECOPLAT)

In der Abbildung sind die Hauptbedienungseinheiten dargestellt.

- A) Haupttrennschalter (versperrbar): Dient zum Einund Abschalten der allgemeinen Stromversorgung der Maschine.
- B) Taste "Start Zyklus": zum Start des automatischen Wickelzyklus.
- C) Taste "Stopp Zyklus": zum Anhalten des automatischen Wickelzyklus.
- D) Multifunktionswahlschalter:
 dient zum Aktivieren
 und Programmieren der
 Maschinenfunktionen.
 Den Wählschalter drehen (im
 oder gegen den Uhrzeigersinn)
 und Ioslassen, wenn die
 Leuchtdiode der betreffenden
 Funktion aufleuchtet.
- E) Digital-Display: Zeigt die Betriebsparameter und die Alarmzeichen an.



Funktionen "Aufwicklungsart"

 F1 Funktion "doppelter Zyklus": Dient zum Auswählen des Zyklus mit doppelter Aufwicklung.

Der Folienständerschlitten startet am Palettenfuß, fährt bis zum oberen Palettenende auf und fährt dann wieder zum Palettenfuß ab. Hierbei wird eine doppelte Umwicklung der Ladung durchgeführt.

 F2 Funktion "einfacher Zyklus": Dient zum Auswählen eines Zyklus mit einfacher Aufwicklung.

Der Rollenschlitten startet an der Basis der Palette und bleibt am oberen Ende stehen, nachdem er die vorgesehenen Drehungen an der Basis und am oberen Ende der Palette vollendet hat.

Durch nochmaliges Drücken der Taste "Start"wird ein zweiter einfacher Umwickelzyklus durchgeführt, der von oben beginnt und bis zur Basis der Palette hinabgeführt wird.

Alternativ dazu kann mit der Funktion "F7" der Folienständerschlitten abgesenkt werden.

 F3 Funktion "Handzyklus": Dient zum Auswählen des manuellen Aufwicklungszyklus.

Die vertikale Fortbewegung des Folienständerschlittens muss manuell vom Bediener aktiviert werden.

 F4 Funktion "Eco": Dient zum Auswählen des individuellen Aufwicklungszyklus (sparsam/ökologisch).



Funktionen "Produktionsparameter" und "manuelle Fortbewegung des Schlittens".

- F5 Funktion "Hochfahr-/Absenkgeschwindigkeit des Schlittens":
 Dient zum Regeln der vertikalen Fortbewegungsgeschwindigkeit des Folienständerschlittens.
- F6 Funktion "obere Umwicklungen": Dient zum Programmieren der Anzahl der Umwicklungen im oberen Teil der Transportpalette.
- F7 Funktion "Hochfahren/Absenken des Schlittens": Dient zum Aktivieren der vertikalen Fortbewegung des Folienständerschlittens im manuellen Modus.
- F8 Funktion "untere Umwicklungen": Dient zum Programmieren der Anzahl der Umwicklungen im unteren Teil der Transportpalette.
- F9 Funktion "Geschwindigkeit Drehtisch": Dient zum Einstellen der Drehgeschwindigkeit des Drehtisches.



6.4. VERWENDUNGSMODUS DES MULTIFUNKTIONS-WÄHLSCHALTERS

Zum Auswählen des Aufwicklungszyklus

- 1. Den Wählschalter auf eine der Funktionen (F1-F2-F3-F4) drehen.
- Den Wählschalter drücken. Die Leuchtdiode beginnt zu blinken.

Zum Ändern der Produktionsparameter

 Den Wählschalter drücken, um den gewählten Zyklus freizugeben. Die Leuchtdiode bleibt fest eingeschaltet. Auf dem Display erscheint die Identifikationsnummer.

Die Maschinen ist für den Zyklusbeginn vorbereitet.

- 1. Den Wählschalter auf eine der Funktionen (F5-F6-F8-F9) drehen.
- Den Wählschalter drücken.
 Die Leuchtdiode beginnt zu blinken.
 Auf dem Display erscheint der eingestellte Wert.
- 3. Den Wählschalter drehen, um den Wert zu ändern.
- 4. Den Wählschalter drücken, um die Änderung zu speichern. Die Leuchtdiode bleibt fest eingeschaltet.

Zum manuellen Bewegen des Folienständerschlittens.

- 1. Den Wählschalter auf eine der Funktionen (F7) drehen.
- Den Wählschalter drücken.Die Leuchtdioden beginnen zu blinken.
- 3. Den Impulsschalter drehen, um den Schlitten zu bewegen:
 - Uhrzeigersinn der Schlitten fährt hoch.
 - Gegen den Uhrzeigersinn: der Schlitten senkt sich ab.
- 4. Zum Verlassen der Funktion den Wählschalter drücken. Die Leuchtdioden bleiben fest eingeschaltet.

Zum Ausführen von Mehrfachaufwicklungen zur Verstärkung.

- Während des doppelten (Funktion "F1") oder einfachen Zyklus (Funktion "F2") den Wählschalter (D) wenigstens 2 Sekunden drücken, um den Folienständerschlitten anzuhalten und die Verstärkungsaufwicklung zu erhalten.
- Zum Ausführen mehrerer Aufwicklungen zur Verstärkung an der gleichen Stelle, den Wählschalter (D) im Takt drücken (maximal 5).
 Der Schlitten stoppt am Ende der eingestellten Aufwicklungen.

Zum Sperren oder Freigeben der Parameteränderungen.

- Den Wählschalter kurz drücken (ca. 4 Sekunden), um die Änderungsfunktion zu sperren oder freizugeben.
 Auf dem Display erscheint die Nachricht, die den Status der Funktion angibt.:
 - "LOC": Änderung der Werte gesperrt.
 - **«FrE»:** Änderung der Werte freigegeben.



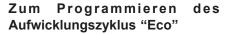


Zum Anzeigen der Produktionsdaten

- Den Haupttrennschalter aktivieren und gleichzeitig den Wählschalter (D) drücken. Auf dem Display erscheint die Nachricht:
 - "d1" Teil-Zyklenzähler.

Zum Nullstellen den Wählschalter kurze Zeit drücken. (Ca. 3 Sekunden)

- "d2" Totalzähler Zyklen (1000÷999000)
- "d3" Totalzähler Zyklen (0÷999)
- "d4" Programmversion bootloader
- "d5" Versorgungsspannung
- "d6" Kartentemperatur
- "d7" Verzögerung Fotozelle

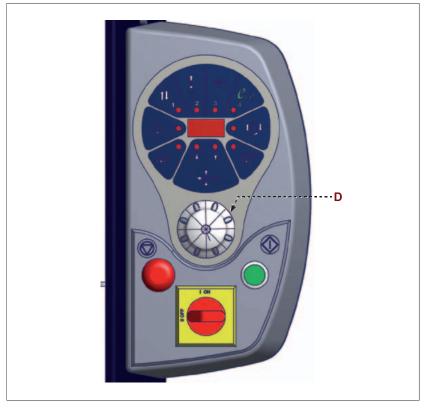


Der Aufwicklungszyklus **"Eco"** gestattet eine individuelle Einstellung, zur Optimierung und zur Verringerung der Verschwendung von Zeit und Verpackungsmaterial.

- Gleichzeitig den Wählschalter und die Taste"Zyklusstopp"drücken. Auf dem Display erscheint die Nachricht "rEC". Es wird der "Selbstlernmodus" aktiviert. Das System registriert alle auszuführenden Arbeitsschritte, um einen Aufwicklungszyklus individuell einzustellen. (Max. 20 Schritt).
- Drücken Sie den Taster "Zyklus-Start".
 Die Drehung des Drehtisches aktiviert sich und gleichzeitig wird die Bewegung des Folienständerschlittens im manuellen Modus freigegeben.
- 3. Den Wählschalter betätigen, um den Folienständerschlitten zu bewegen.
- 4. Wenn der Folienständerschlitten wieder in die "untere" Endanschlagposition gebracht wird, die Taste "Zyklusstopp"drücken, um die Einstellung zu beenden. Der Drehtisch stoppt in Phase.
- 5. Gleichzeitig den Wählschalter **(D)** und die Taste"Zyklusstopp"drücken, um den Einstellungsmodus zu verlassen.

Wenn man den Zyklus stoppen möchte, ohne den Folienständerschlitten in die Endanschlagposition, unten "zu bringen, die Taste "Zyklusstopp"drücken.

Mit dieser Prozedur überwindet der Drehtisch den Phasenpunkt, führt eine weitere Umwicklung aus und hält in Phase an.





6.5. EINSCHALTEN UND AUSSCHALTEN DER MASCHINE

Gehen Sie bei dieser Operation in der angegebenen Weise vor.

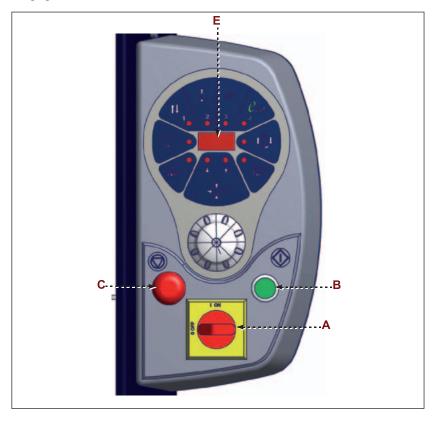
1. Den Hauptschalter (A) auf I (ON) stellen, um die Stromversorgung einzuschalten.

Die Leuchtdioden schalten sich ein, um anzuzeigen, dass das System einen Betriebs-Check der Maschine ausführt. Das Display (E) zeigt kurz die Version der installierten Systemsoftware

Am Ende des Betriebs-Checks erscheint auf dem Display die Nachricht "**rES**".

- 2. Drücken Sie den Taster "Zyklus-Start" **(B)**.
 - Die Maschinen bereitet sich für den Beginn des Arbeitszyklus vor. Auf dem Display (E) erscheint die Identifikationsnummer des programmierten Aufwicklungszyklus.
- 3. "Führen Sie die Zyklusstart-Operationen durch (siehe 6.7. "Zyklus-Start und -Stopp").

Drehen Sie den Hauptschalter (A) auf 0 (OFF), um die Maschine abzuschalten.

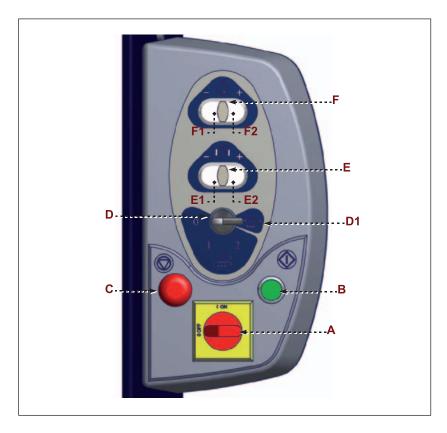




6.6. EINSTELLUNG DER VERZÖGERUNG FÜR DAS ENDE DES AUFWICKLUNGSZYKLUS

Der Arbeitsschritt dient zum Einstellen der Überfahrt des Folienständerschlittens in der Phase des Hochfahrens, nachdem die Photozelle die Höhe der Palette erfasst hat. (Nur für Maschinen des Modells **ECOPLAT**).

- 1. Den Hauptschalter (A) auf I (ON) stellen, um die Stromversorgung einzuschalten.
- Gleichzeitig die Tasten (E1-E2) und die Taste "Zyklusstart" (B) drücken.
- 3. Zum Aktivieren des "Selbstlernmodus" zuerst die Taste "Zyklusstart" (B) loslassen und anschließend die Tasten (E1-E2).
- Die Taste (E2) drücken und halten. Loslassen, wenn sich der Folienständerschlitten auf dem jeweiligen Maß befindet.
 Beim Loslassen der Taste (E2) hält der Folienständerschlitten an und sein, Überfahrt"-Hub wird gespeichert.
- Drehen Sie den Hauptschalter (A) auf 0 (OFF), um die Maschine abzuschalten.
 Die Maschinen ist für den Zyklusbeginn vorbereitet.





6.7. ANLAUF UND STOPP DES ZYKLUS

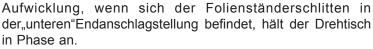
Gehen Sie bei dieser Operation in der angegebenen Weise vor.

- Positionieren Sie die Palette auf dem Drehtisch und entfernen Sie die Ladevorrichtung.
- 2. Das Ende der Folie an der Palette anknoten.
- 3. Stellen Sie die Zyklusparameter ein
- 4. Drücken Sie den Taster "Zyklus-Start" (B).

Die Maschine startet den Aufwicklungszyklus aufgrund der zuvor eingestellten Funktionsweise.

Bei Einstellung des manuellen Aufwicklungszyklus: aktiviert sich die Drehung des Drehtisches. Der Bediener muss den Multifunktions-Wählschalter aktivieren, um den Folienständerschlitten hochfahren und anschließend absenken zu lassen, sodass die Aufwicklung vervollständigt wird.





Wenn man den Zyklus stoppen möchte, ohne den Folienständerschlitten in die Endanschlagposition"unten"zu bringen, die Taste"Zyklusstopp"drücken.

- Bei Einstellung des automatischen Aufwicklungszyklus: aktiviert sich die Drehung des Drehtisches.

Der Folienständerschlitten führt die programmierte Aufwicklung aus und am Phasenende stoppt er automatisch mit dem in Phase positionierten Drehtisch.

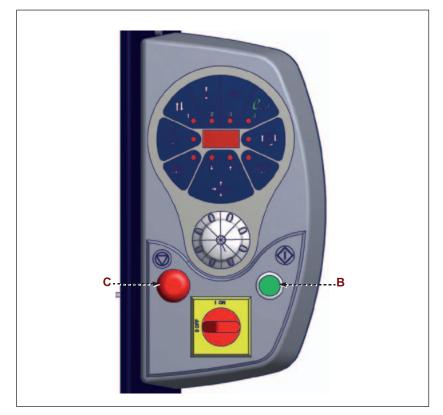
Zur vorübergehenden Unterbrechung des Zyklus drücken Sie den Taster "Zyklus-Stopp" **(C)**.

Drücken Sie den Taster "Zyklus-Start" (B) zum Wiederanlauf.

- 5. Den Folienschnitt durchführen.
- 6. Entfernen Sie die Palette und positionieren Sie eine weitere, um einen neuen Zyklus zu starten.



Dehnen und Vordehen der Folie nicht übertreiben und nicht zu oft Umwickeln, um die Verpackungen und die enthaltenen Produkte nicht zu beschädigen.





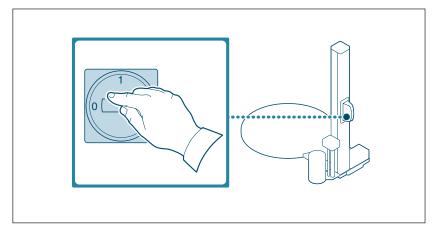
6.8. NOT-AUS UND NEUSTART

Gehen Sie wie folgt vor.

- Bei drohender Gefahr den Hauptschalter (A) auf 0 (OFF) drehen.
 Die Maschinenfunktionen schalten
 - Die Maschinenfunktionen schalten augenblicklich ab.
- 2. Nachdem die Betriebsbedingungen normalisiert wurden, den Schalter lösen, um die Wiederinbetriebnahme zu genehmigen.

Beim anschließenden Neustart gehen Sie nach dem angegebenen Verfahren vor.

- Drücken Sie den Taster "Zyklus-Start".
 Die Maschinen bereitet sich für den Beginn des Arbeitszyklus vor.
- 2. Wiederholen Sie alle Operationen zum Start des Automatikzyklus durch (siehe 6.7. "Zyklus-Start und -Stopp").





6.9. LADEN DER ROLLE

Gehen Sie wie folgt vor.

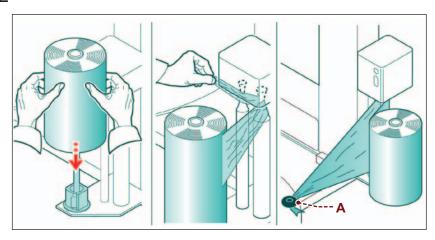
- 1. Setzen Sie die Folienrolle in den vorgesehenen Sitz auf dem Folienschlitten.
- 2. Fassen Sie die Folie zu einer dünnen "Schnur" zusammen und führen diese durch die Doppelkegelflächen.

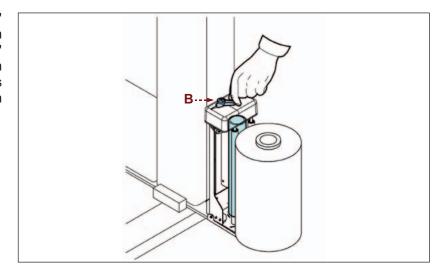


i Wichtig

Die Folie gemäß der auf der Platte des Folienschlittens angegebenen Strecke abwickeln.

- 3. Ziehen Sie die Schnur nach außen. Die Folie sinkt automatisch auf die Rolle und bedeckt diese auf ihrer gesamten Höhe.
- 4. Das Ende der Folie in der entsprechenden Befestigungsscheibe (A) (wenn vorhanden) am Drehtisch festspannen.
- Auf den Schlitten vom Typ "FRD" muss die Bremse durch Drehen des Handrads (B) in Position "0" gelöst werden, um das Einführen des Films oder des Netzes zwischen den Rollen und sein Abwickeln zu ermöglichen.







7.1. EMPFEHLUNGEN ZU DEN WARTUNGSARBEITEN

- Eine ordnungsmäßige Wartung gestattet es, eine längere Lebensdauer der Maschine zu gewährleisten sowie die nötigen Sicherheitsanforderungen zu erfüllen.
- Das autorisierte Personal muss vor Durchführung der Arbeiten sicher stellen, dass der Inhalt der "Gebrauchsanweisung"verstanden wurde.
- Achten Sie auf die SICHERHEITSHINWEISE, verwenden Sie die Maschine nicht UNSACHGEMÄSS und bewerten Sie die RESTRISIKEN, die bestehen könnten.
- Führen Sie die Arbeiten mit allen aktivierten Sicherheitsvorrichtungen durch und verwenden Sie die vorgeschriebene PSA.
- Die Bereiche, in denen die Eingriffe vorgenommen werden, signalisieren und den Zugriff auf die Vorrichtungen, deren Einschaltung die Unversehrtheit sowie die Sicherheit der Personen beeinträchtigen könnten, verhindern.
- Führen Sie KEINE Eingriffe durch, die in der Bedienungsanleitung nicht beschrieben sind, sondern kontaktieren Sie ein vom Hersteller autorisiertes Hilfezentrum.
- Entsorgen Sie keine Materialien, schädliche Flüssigkeiten und Reste nach durchgeführten Eingriffen in der Natur, sondern führen Sie die Entsorgung entsprechend der geltenden Gesetze durch.
- Vor der Ausführung jeglicher Wartungsarbeiten die Strom- und Pneumatikzufuhr trennen.





7.2. TABELLE ZU DEN WARTUNGSINTERVALLEN



Führen Sie die vom Hersteller programmierten Wartungsarbeiten aus, um die Maschine voll leistungsfähig zu bewahren.

Eine sorgfältige Wartung ist nötig, um beste Leistung, eine lange Lebensdauer und eine konstante Wirkung der Sicherheitseinrichtungen zu erreichen

Tabelle 7.1: wartungsintervallen

Häufigkeit	Komponente	Eingriffsart	Eingriffsmodalität	Bezug
Alle 40 Stunden	Maschine	Reinigung.	Mit Tuch oder Luftstrahl reinigen.	-
Alle 200 Stunden	Gummirollen	Reinigung.	Mit Alkohol reinigen.	-
	Hubkette	Schmieren.	-	Siehe "Schmierpunkteplan".
		Kontrolle der Spannung.	Einstellen.	Siehe "Einstellung der Hubkette des Folienständerschlittens".
	Tischdrehungskette	Schmieren.		Siehe "Schmierpunkteplan".
		Kontrolle der Spannung.	Einstellen.	Siehe "Einstellung der Tischantriebskette".
	Untersetzungsgetriebe und Getriebemotor	Kontrolle des Schmiermittelstands (1).	Falls nötig mit einem Schmiermittel des selben Typs auffüllen.	Siehe Schmiermitteltabelle.
Alle	Hubkette	Verschleißkontrolle.	-	-
2000 Stunden	Sicherheitseinrichtungen	Wirksamkeitskontrolle.	-	-
	Tischdrehungskette	Verschleißkontrolle.	-	-
Alle 5000 Stunden	Drehtischräder	Austausch.	-	Siehe "Auswechselung der Drehtischräder".
	Folienschlitten - hubräder	Austausch.	-	-
	Untersetzungsgetriebe und Getriebemotor	Auswechseln des Schmiermittels (1)	Schmiermittel mit den gleichen Charakteristiken benutzen.	Siehe Schmiermitteltabelle.

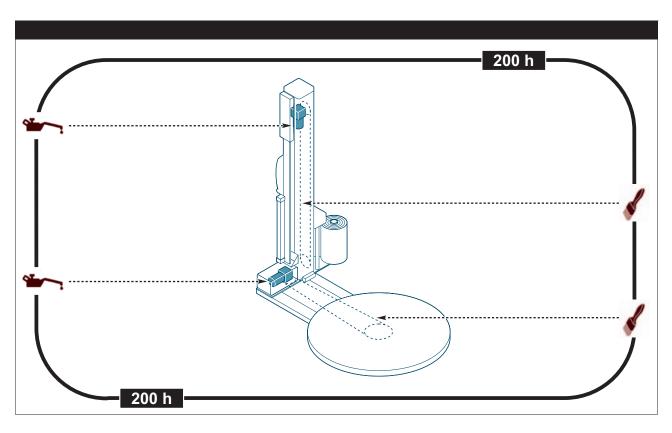
⁽¹⁾ Die Untersetzungsgetriebe und Getriebemotoren k\u00f6nnen zu den mit Fett geschmierten Typen, mit \u00f6l oder auf Lebensdauer geschmiert sein. Das Auff\u00fcllen bzw. der Wechsel muss bei auf Lebensdauer geschmierten Untersetzungsgetrieben und Getriebemotoren nicht ausgef\u00fchrt werden.





7.3. SCHMIERPUNKTEPLAN

Das Schema führt die Hauptteile sowie die Schmierfrequenz an.





Sich an der empfohlenen Schmierfrequenz halten, um bessere Leistungen sowie ein längeres Lebensdauer der Maschine zu gewinnen.

Verwenden Sie die vom Hersteller empfohlenen Schmiermittel (Öle und Fette) oder Schmiermittel mit denselben chemischen und physikalischen Eigenschaften.



7.4. SCHMIERMITTELTABELLE

Tabelle 7.2.: Eigenschaften der schmiermittel.

Schmiermitteltyp	Zeichen	Zu schmierende Teile	
	23°C a 50°C - 320 CST a 40°C	Zahnrad-Getriebemotor	
	MELLANA OIL 320 IP		
	SPARTAN EP 320 ESSO		
	BLASIA 320 AGIP		
	MOBILGEAR 632 MOBIL		
	OMALA EP 320 SHELL		
Mineralöl	ENERGOL GR-XP 320 BP		
Willieralor	32°C a 50°C - 460 CST a 40°C	Getriebemotor mit Endlosschrauben	
	MELLANA OIL 460 IP		
	SPARTAN EP 460 ESSO		
	BLASIA 460 AGIP		
	MOBILGEAR 634 MOBIL		
	OMALA EP 460 SHELL		
	ENERGOL GR-XP 460 BP		
	TELESIA COMPOUND B IP	Zahnrad-Getriebemotor und Schrauben- Getriebemotor	
Schmierfett	STRUCTOVIS P LIQUID KLUBER		
	TOTALCARTER SYOO TOTAL		
	TELESIA OIL IP		
Synthetisches Öl	SYNTHESO D 220 EP KLUBER		
	BLASIA S 220 AGIP		
	ALVANIA R2 SHELL	Lager mit Halterung	
	HL 2 ARAL		
Lithiumfett	ENERGREASE LS2 BP		
	BEACON 2 ESSO		
	MOBILIX MOBIL		
	-5°C / +5°C VG 68 (SAE 20)	Hubkette für den Folienständerschlitten	
Synthetisches Öl	+5°C / +25°C VG 100 (SAE 30)		
Cyriticustries Of	+25°C / +45°C VG 150 (SAE 40)	Tischdrehungskette	
	+45°C / +70°C VG 220 (SAE 50)		



Ölsorten mit verschiedenen Eigenschaften auf keinen Fall miteinander vermischen.



INFORMATIONEN ZU MÖGLICHEN STÖRUNGEN

8.1. ALARMMELDUNGEN

Im Fall von Defekten während des Betriebs stoppt die Maschine automatisch, und auf dem Display werden Alarmmeldungen angezeigt.

Die Tabelle gibt die Liste der angezeigten Meldungen, den Typ der Störung sowie die Ursachen und möglichen Abhilfen wieder.



Das für diese Eingriffe eingesetzte Personal muss über präzise technische Kompetenzen und insbesondere über Fachkenntnisse und Erfahrung verfügen, die im spezifischen Bereich erworben und anerkannt wurden.

Tabelle 8.1.: Liste der Alarme

Zeichen	Störung	Ursache	Behelf
E10	Alarm Photozelle Hubwagen	Ein Hindernis auf der Rampe zum Beladen/Entladen des Untergestells wurde erfasst.	Hindernis entfernen und die Taste "Zyklusstopp" drücken.
E30	Wechselrichter-Alarm Drehtisch	Überlastung des Inverters.	Beheben Sie die Ursache der Überlastung. Schalten Sie die Maschine ein und wieder aus.
E31	Alarm Schlitteninverter	Überlastung des Inverters.	Beheben Sie die Ursache der Überlastung. Schalten Sie die Maschine ein und wieder aus.
E32	Alarm Inverter Folienvorstreckung	Überlastung des Inverters.	Beheben Sie die Ursache der Überlastung. Schalten Sie die Maschine ein und wieder aus.
E34	Alarm Inverter	Überhitzung des Wechselrichters.	Beheben Sie die Ursache der Überlastung. Schalten Sie die Maschine ein und wieder aus.
E41	Alarm Serienkommunikationsfehler	Elektronische Störung.	Wenden Sie sich an den Kundendienst.
E42	Alarm Initialisierung Zyklusparameter	Elektronische Störung.	Wenden Sie sich an den Kundendienst.
E43	Alarm Schreiben der Daten	Elektronische Störung.	Wenden Sie sich an den Kundendienst.
E44	Alarm Schreiben der Daten	Elektronische Störung.	Wenden Sie sich an den Kundendienst.
E46	Alarm Serienkommunikationsfehler	Elektronische Störung.	Wenden Sie sich an den Kundendienst.
E47	Alarm Serienkommunikationsfehler	Elektronische Störung.	Wenden Sie sich an den Kundendienst.
E61	Alarm: Tisch blockiert	Eine Störung oder ein Hindernis blockiert die Drehung des Tischs.	Die Ursache der Störung beseitigen. Schalten Sie die Maschine ein und wieder aus.
E62	Alarm "Selbstlernmodus"	Die maximale Zahl an Schritten im "Selbstlernmodus" wurde erreicht.	Schalten Sie die Maschine ein und wieder aus. Die "Selbslernprozedur" wiederholen.





INFORMATIONEN ZU MÖGLICHEN STÖRUNGEN

Zeichen	Störung	Ursache	Behelf
E70	Alarm: Funktion nicht freigeschaltet	Es wurde eine Funktion auf der Schalttafel gewählt, die für den Maschinentyp nicht freigegeben ist oder die Tastaturblockierung ist eingeschaltet worden.	Wählen Sie eine andere Funktion auf der Schalttafel oder entriegeln Sie die Tastatur.
E90	Alarm Niedrigspannung	Die Spannung ist niedriger als der zulässige Mindestwert. In der Ausschaltphase der Maschine erscheint die Nachricht, auch wenn keine Störungen vorliegen.	Setzen Sie den Wert der Spannung zurück.
E91	Alarm Hochspannung	Die Spannung ist höher als der zulässige Höchstwert.	Setzen Sie den Wert der Spannung zurück. Schalten Sie die Maschine ein und wieder aus.



INFORMATIONEN ZUM TAUSCH

9.1. VORSICHTSMASSNAHMEN BEIM AUSTAUSCH VON BAUTEILEN

- Das autorisierte Personal muss vor Durchführung der Arbeiten sicher stellen, dass der Inhalt der "Gebrauchsanweisung"verstanden wurde.
- Führen Sie die Arbeiten mit allen aktivierten Sicherheitsvorrichtungen durch und verwenden Sie die vorgeschriebene PSA.
- Kennzeichnen Sie den angrenzenden Bereich und treffen Sie angemessene Sicherheitsvorkehrungen, die dem Arbeitsgesetz entsprechen, um Risiken zu vermeiden und zu minimieren.
- Führen Sie KEINE Eingriffe durch, die in der Bedienungsanleitung nicht beschrieben sind, sondern kontaktieren Sie ein vom Hersteller autorisiertes Hilfezentrum.
- Entsorgen Sie keine Materialien, schädliche Flüssigkeiten und Reste nach durchgeführten Eingriffen in der Natur, sondern führen Sie die Entsorgung entsprechend der geltenden Gesetze durch.
- Ersetzen Sie die Komponenten NUR mit ORIGINALTEILEN oder mit Komponenten, die dieselben technischen und konzeptionellen Eigenschaften besitzen.
 Die Verwendung von ähnlichen Ersatzteilen, die nicht original sind, können zu einer fehlerhaften Reparatur, einer veränderten Leistung und zu wirtschaftlichen Schäden führen.
- Die Komponenten und/ oder Sicherheitsvorrichtungen dürfen NUR durch Originalteile ersetzt werden, um das vorgesehene Sicherheitsniveau beizubehalten.





INFORMATIONEN ZUM TAUSCH

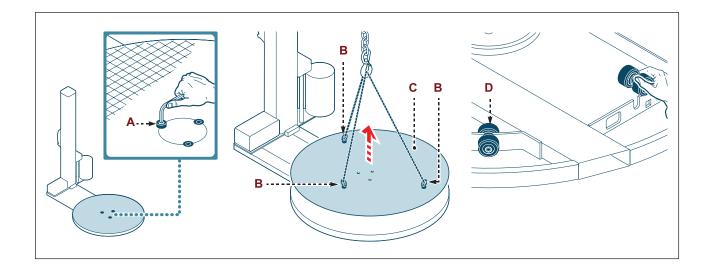
9.2. AUSWECHSELUNG DER DREHTISCHRÄDER

Gehen Sie wie folgt vor.

- 1. Lösen Sie die Schrauben (A).
- 2. Montieren Sie die Transportösen (B) auf dem Drehtisch (C).
- 3. Heben Sie den Tisch an und positionieren diesen am Boden.
- 4. Wechseln Sie die Räder (D) aus.
- 5. Positionieren Sie den Tisch wieder auf dem Untergestell und befestigen Sie diesen mit den Schrauben.
- 6. Die Maschine wieder starten und prüfen, ob sie richtig läuft.



Vor Wiederstarten der Maschine sich vergewissern, dass keineWerkzeuge oder kein Material in der Nähe der sich bewegenden Elemente geblieben sind.





INFORMATIONEN ZUM TAUSCH

9.3. AUFLISTUNG DER EMPFOHLENEN ERSATZTEILE

Liste der leicht verschleißenden Ersatzteile, die zur Vermeidung längerer Stillstände der Maschine vorzuhalten sind.

Wenden Sie sich zur Bestellung an den Verkäufer und nehmen Sie Bezug auf den Ersatzteilkatalog.

- N. 8/14 doppelter Weg für den unteren Teil.
- Nr. 8 St. Wagenführungsräder.
- Nr. 1 Puffer Rollenbremse.



Zu stark abgenutzte Teile durch Originalersatzteile ersetzen. Verwenden Sie die vom Hersteller empfohlenen Öle und Fette. All dies sichert die Funktionalität der Maschine und das vorgesehene Sicherheitsniveau.

9.4. ENTSORGUNG UND VERSCHROTTUNG DER MASCHINE

Übergabe der Maschine

- Die Versorgungen von der Maschine trennen (elektrische, pneumatische Teile, usw.), damit man sie nicht neustarten muss und sie in einen Ort positionieren, der nicht leicht erreichbar ist.
- Die Systeme, die schädliche Stoffe beinhalten, angemessen leeren, und dies unter Beachtung der geltenden Gesetze bezüglich des Arbeitsplatzes, sowie die des Umweltschutzes tun.

Verschrottung Maschine

- Die Verschrottung soll durch autorisierte Zentren durchgeführt werden, die Fachpersonal und angemessene Ausstattung aufweisen, um unter Sicherheitsbedingungen zu arbeiten .
- Derjenige, der sich um die Verschrottung kümmert, soll eventuelle Restenergien erkennen und einen "Sicherheitsplan" ausführen, um unerwartete Risiken zu beheben.
- Die Komponente sollen gemäß der chemischen und physischen Eigenschaften des Materials ausgewählt werden und getrennt gemäß des geltenden Gesetzes entsorgt werden.
- Die Systeme, die schädliche Stoffe beinhalten, angemessen leeren, und dies unter Beachtung der geltenden Gesetze bezüglich des Arbeitsplatzes, sowie die des Umweltschutzes tun.



ANLAGEN

10.1. GARANTIEBEDINGUNGEN

ROBOPAC S.p.A. verpflichtet sich, in den im Folgenden beschriebenen Grenzen, die Teile gratis zu ersetzen oder zu reparieren, die sich während des Zeitraums von 12 (zwölf) Monaten ab dem Datum auf den Lieferpapieren als defekt erweisen sollten.

Um die Garantie in Anspruch nehmen zu können, muss der Benutzer den Defekt unverzüglich melden und dabei immer auch die Seriennummer der Maschine angeben.

ROBOPAC S.p.A. entscheidet dann nach ihrem eigenen unanfechtbaren Ermessen, ob das defekte Teil zu ersetzen ist, oder ob sie dessen Einsendung zur Prüfung und/oder Reparatur verlangt.

Mit der Ersetzung oder Reparatur des defekten Teils erfüllt die ROBOPAC S.p.A. gänzlich ihre Garantieverpflichtungen und ist jeder Haftung und Verpflichtung bezüglich Transport-, Reise- und Aufenthaltskosten von Technikern und Monteuren enthoben.

In keinem Fall haftet die ROBOPAC S.p.A. für eventuelle Verluste durch Produktionsausfall, oder für Schäden an Personen oder Sachen aufgrund einer Panne oder aufgrund der erzwungenen Stehzeit der Maschine, die Gegenstand der Garantie ist.

Von der Garantie ist folgendes nicht abgedeckt:

- Transportschäden;
- Schäden aufgrund unsachgemäßer Installation;
- unsachgemäße Benutzung der Maschine oder Fahrlässigkeit;
- Hantierungen oder Reparaturen durch unbefugtes Personal;
- mangelnde Wartung;
- normalem Gebrauchsverschleiß unterworfene Teile.

Für die Komponenten und Teile, die angekauft werden, gewährt ROBOPAC S.p.A. dem Benutzer die gleichen Garantiebedingungen, die er von den Lieferanten der oben genannten Komponenten und/oder Teile erhält.

ROBOPAC S.p.A. garantiert nicht für die Konformität der Maschinen zu in Ländern außerhalb der EU geltenden Normen.

Die eventuelle Adaptierung an die Normen der Nation, wo die Maschine installiert wird, geht zu Lasten des Benutzers, der dafür auch die volle Verantwortung übernimmt, die sich aus den durchgeführten Änderungen ergibt, und die ROBOPAC S.p.A. jeder Verpflichtung und /oder Haftung bezüglich irgendeines Anspruchs enthebt, der von Dritten aufgrund der Nichteinhaltung der fraglichen Normen erhoben werden könnte.