































## 4 Allgemeine Beschreibung

Die Maschine dient dem Herstellen von röhrenförmigen Verpackungsmaterial aus Papier einer SpeedMan-Rolle oder aus gefaltetem Compact®-Papier.

Dieses Verpackungsmaterial schützt Transportgüter vor Beschädigung und wird beispielsweise als Auspolsterung in Versandkartonagen verwendet.

Die Produktion des Verpackungsmaterials kann "just in time" während des Verpackungsprozesses erfolgen.

### 4.1 Übersicht Komponenten



Abbildung 3: SpeedManFlex – Komponenten

- |                                  |                   |
|----------------------------------|-------------------|
| 1 Einlaufrollen                  | 5 Transportrollen |
| 2 Wartungsklappe                 | 6 Produkt-Auslass |
| 3 Federrückgestellter Rastbolzen | 7 Bedienpanel     |
| 4 Gestell                        | 8 Anschlusspanel  |

### 4.1.1 Anschlusspanel

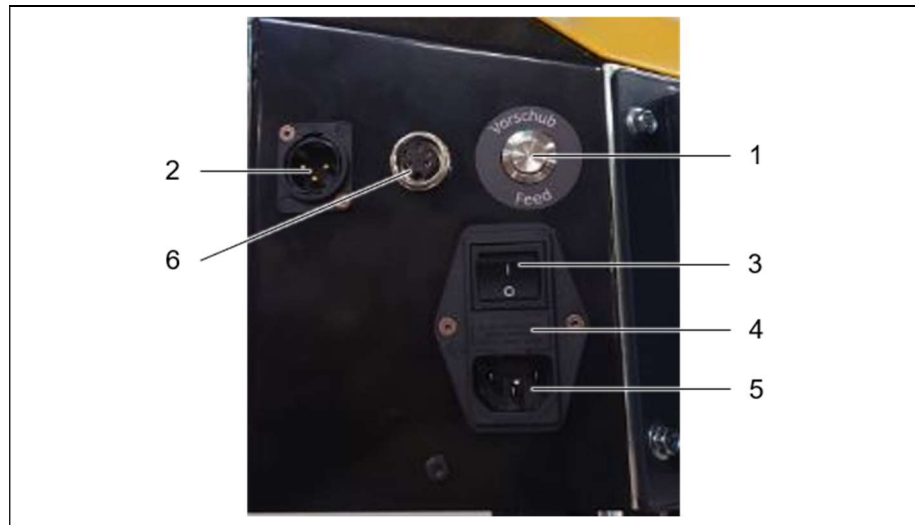


Abbildung 4: Anschlusspanel

- 1 Taster – Langsamer Vorschub
- 2 Anschlussbuchse für Fußschalter
- 3 Ein-/Aus schalter
- 4 Sicherung
- 5 Anschlussbuchse für Kaltgerätekabel
- 6 Anschlussbuchse für Handbedienteil

#### 4.1.2 Gestell mit Transportrollen



Abbildung 5: Gestell mit Transportrollen

- 1 Maschinenkopf
- 2 Federrückgestellter Rastbolzen (Winkelverstellung)
- 3 Gestell
- 4 Transportrollen mit Feststellbremsen

Die Maschine ist auf die Auflageplatte eines Gestells montiert. Über ein Gelenk kann die Auflageplatte mit dem Maschinenkopf um 90° seitlich gekippt werden.

Im Fußbereich besitzt das Gestell Transportrollen mit Feststellbremsen. Auf diesen Transportrollen kann die Maschine über kurze Distanzen bewegt werden. Zur Lagesicherung müssen die Transportrollen, wenn die Maschine in Betrieb ist, gebremst sein.

## 4.2 Lieferumfang

1		5	
2		6	
3		7	
4		8	

Abbildung 6: Lieferumfang

- |   |  |
|---|--|
| 1 SpeedManFlex                            | 5 Trichter für Compact®-Papier                 |
| 2 Fußschalter mit Kabel                   | 6 Trichter für Papier von SpeedMan-Rollen      |
| 3 Kaltgerätekabel zur Spannungsversorgung | 7 Trichter mit Zusatzrolle                     |
| 4 Betriebsanleitung SpeedManFlex          | 8 Handbedienteil und Anschlusskabel (optional) |

## 4.3 Technische Daten

## 4.3.1 Maschine

Tabelle 1: Technische Daten – Maschine

Bezeichnung	Wert
Maschinentyp	Papierverpackungsmaschine
Baujahr	2021
Abmessungen ohne Trichter (B x H x T)	301 x 219 x 371 mm
Gewicht ohne Gestell	22 kg
Spannungsversorgung L/N/PE	110-240 V
Frequenz	50-60 Hz
Stromversorgung max.	4 A
Leistung	350 W
Emissionsschalldruck	< 75 dB(A)
Temperaturbereich (Betrieb)	+5 °C bis +40 °C
Temperaturbereich (Lagerung)	-10 °C bis +55 °C
Relative Luftfeuchtigkeit max.	90 % nicht kondensierend
Einsatzhöhe	max. 1000 m über NHN

Trichter für gefaltetes Compact®-Papier:

Tabelle 2: Technische Daten – Maße Trichter für gefaltetes Compact®-Papier

Bezeichnung	Wert
B x T	441 x 223 mm

Trichter für Papier von SpeedMan-Rollen:

Tabelle 3: Technische Daten – Maße Trichter für Papier von SpeedMan-Rollen

Bezeichnung	Wert
B x T	350 x 146 mm

## 4.4 Typenschild



Abbildung 7: Typenschild

## 4.5 EG-Konformitätserklärung

	<b>Original EG-Konformitätserklärung für eine Maschine</b> gemäß der Richtlinie 2006/42/EG, Anhang II, 1A	
Hiermit erklären wir,	<b>Sprick GmbH</b> Bielefelder Papier- und Wellpappenwerke & Co. Hanfstraße 23 33607 Bielefeld Deutschland	
dass die Maschine	<b>SpeedManFlex</b>	
Handelsbezeichnung	<b>SpeedManFlex</b>	
Seriennummer	<b>722xxx</b>	
Modell:	-	
Typ:	<b>Papierpolstermaschine</b>	
Funktion:	Herstellen von Verpackungsmaterial aus Papier von SpeedMan-Rollen oder aus gefaltetem Compact®-Papier	
allen einschlägigen Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht. <b>Folgende weitere Richtlinien und/oder einschlägigen Bestimmungen wurden angewandt:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ EMV-Richtlinie 2014/30/EU</li> </ul> Die Schutzziele der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU wurden gemäß Anhang I, Nr. 1.5.1 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG eingehalten.		
<b>Angewendete harmonisierte Normen:</b>		
EN ISO 12100:2010	Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze – Risikobewertung und Risikominderung	
EN 60204-1:2018	Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstung von Maschinen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen	
EN ISO 13849-1:2015	Sicherheit von Maschinen – Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen – Teil 1: Allgemeine Gestaltungsleitsätze	
EN ISO 13850:2015	Sicherheit von Maschinen – Not-Halt – Gestaltungsleitsätze	
EN ISO 13857:2019	Sicherheit von Maschinen – Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefährdungsbereichen mit den oberen und unteren Gliedmaßen	
<b>Angewendete sonstige Normen und Spezifikationen:</b>		
<b>Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen:</b> Sprick GmbH Bielefelder Papier- und Wellpappenwerke & Co., Hanfstraße 23, 33607 Bielefeld, Deutschland		
<b>Unterzeichner der Erklärung:</b> DE-33607 Bielefeld, den 14.02.2022		
		 (Herr Bastian Schalk, Leitung Sondermaschinenbau)

Abbildung 8: EG-Konformitätserklärung

## 5 Aufbau und Inbetriebnahme

### 5.1 Aufbau

#### 5.1.1 Sicherheitshinweise zur Inbetriebnahme

#### VORSICHT

##### Verlegen des Kabels zur Spannungsversorgung

Stolpergefahr durch falsche Verlegung des Kabels zur Spannungsversorgung.

- Das Kabel zur Spannungsversorgung muss so verlegt werden, dass es nicht in Laufwegen und im Arbeitsbereich liegt, um Stolperstellen zu vermeiden (Kabeltunnel verwenden).

#### HINWEIS

##### Anschließen der Maschine

Spannungsverlust durch falsches Anschließen der Maschine.

- Die Maschine darf nicht an Verlängerungskabel angeschlossen werden, die länger als 10 m sind und/oder über eine Verteilerbox verfügen.

#### HINWEIS

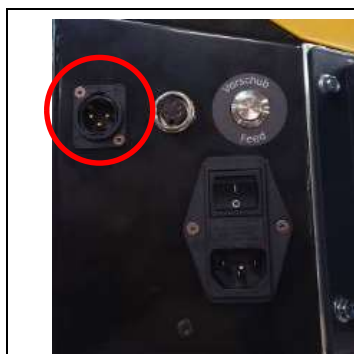
##### Verlegen des Kabels zur Spannungsversorgung

Beschädigung des Kabels zur Spannungsversorgung bei falscher Verlegung.

- Das Kabel zur Spannungsversorgung muss so verlegt werden, dass es nicht beschädigt werden kann.

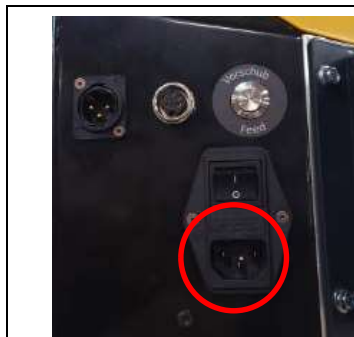
- Die Maschine darf nur auf ebenem Untergrund aufgestellt und betrieben werden.
- Die Maschine darf nur mit angezogenen Feststellbremsen betrieben werden.

## 5.2 Anschlüsse herstellen



1. Schließen Sie den Fußschalter an die Maschine an.

Abbildung 9: Fußschalteranschluss



2. Schließen Sie den Netzstecker an das Stromnetz an.

Abbildung 10: Netzanschluss



3. Schließen Sie, falls vorhanden, das Handbedienteil an.

Abbildung 11: Handbedienteilanschluss

### 5.3 Papier einführen

#### VORSICHT

##### Papiereinzugsbereich

Einzugsgefahr an den Rollen der Papierführung.

- Enganliegende Kleidung tragen.
- Handschuhe ausziehen.
- Lange Haare zusammen binden.



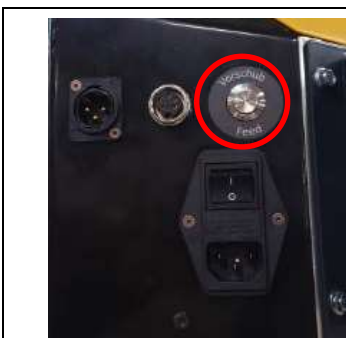
1. Positionieren Sie die SpeedMan-Rolle (Abbildung) oder den Stapel mit dem gefalteten Compact®-Papier neben der Maschine, damit der Papierstreifen frei zugeführt wird.

Abbildung 12: Beispiel SpeedMan-Rolle



2. Schalten Sie die Maschine am Ein-/Ausschalter am Anschlusspanel ein.

Abbildung 13: Ein-/Ausschalter



3. Betätigen Sie den Taster [Langsamer Vorschub] zum Einfädeln des Anfangs des Papierstreifens.

Abbildung 14: Taster – Langsamer Vorschub



4. Den Anfang des Papierstreifens zu einer Spitze zusammendrücken und mittig zwischen die Rollen im Einlaufbereich einführen bis der Papierstreifen eingezogen wird

Abbildung 15: Rollen im Einlaufbereich

## 5.4 Winkelverstellung des Maschinenkopfes

### VORSICHT

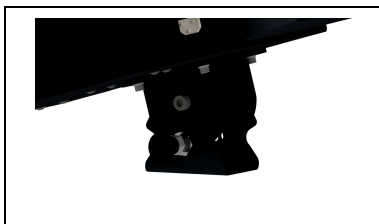
#### Winkelverstellung – Lage Maschinenkopf

Quetschen der Hände bei der Winkelverstellung des Maschinenkopfes

- Bevor Sie den Rastbolzen nach hinten ziehen um die Maschine in einer neuen Position zu arretieren, halten Sie den Maschinenkopf fest.
- Achten Sie darauf, dass Sie die Finger/Hand nicht in den Schwenkbereich des Maschinenkopfes halten. Es besteht Quetschgefahr zwischen dem Maschinenkopf und dem Gestell. Eine Quetschgefahr besteht nur beim Kippen des Maschinenkopfes nach oben. Beim Herunterkippen des Maschinenkopfes bestehen keine Quetschgefahren, selbst, wenn der Maschinenkopf losgelassen wird.

Der Maschinenkopf kann seitwärts um 90° gekippt werden. Das Kippen erfolgt manuell, federunterstützt durch menschliche Kraft.

Zum Kippen des Maschinenkopfes gehen Sie wie folgt vor:



1. Ziehen Sie den federrückgestellten Rastbolzen heraus und halten Sie ihn herausgezogen.
2. Kippen Sie den Maschinenkopf in die gewünschte Lage um 90° und lassen Sie den Rastbolzen einrasten.

Abbildung 16: Rastbolzen zur Winkelverstellung

## 6 Bedienung und Betrieb

### 6.1 Sicherheitshinweise zur Bedienung und zum Betrieb

#### **WARNUNG**

##### **Ungeschützte Maschinenkomponenten**

Verletzungen als Folge von Maschinenbetrieb ohne wirkungsvolle Schutz- und Sicherheitseinrichtungen

- Sicherheitseinrichtungen dürfen nicht manipuliert werden!
- Die Maschine darf nicht mit fehlenden oder defekten Schutzeinrichtungen betrieben werden.
- Feststehende Verkleidungen / Schutzeinrichtungen dürfen nur bei längeren Arbeiten mit ausgeschalteter Maschine entfernt werden und müssen umgehend wieder montiert werden.
- Schutzeinrichtungen sind regelmäßig zu prüfen.

#### **VORSICHT**

##### **Bewegungen der Maschine**

Stoß durch Bewegungen der Maschine. Die Maschine steht auf Transportrollen.

- Der Betrieb der Maschine ist nur mit angezogenen Feststellbremsen erlaubt.
- Die Maschine darf nur auf ebener Fläche betrieben werden.

#### **VORSICHT**

##### **Papiereinzugsbereich**

Einzugsgefahr an den Rollen im Einlaufbereich der Papierführung.

- Enganliegende Kleidung tragen.
- Handschuhe ausziehen.
- Lange Haare zusammen binden.

#### VORSICHT

##### **Sich bewegende Treibrollen**

Quetsch-/Einzugsgefahr beim Eingriff hinter die Treibrollen

- Nicht in den Papierauslass greifen

#### VORSICHT

##### **Messer**

Schnittgefahr durch scharfes Messer

- Tragen Sie schnittfeste Schutzhandschuhe
  - Wartungsarbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeführt werden.
  - Vor Wartungsarbeiten an der Maschine ist die Maschine auszuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern (Netzstecker ziehen).
- 
- Die Maschine nie mit fehlerhaften oder nicht betriebsbereiten elektrischen Anschlüssen betreiben.
  - Die Maschine darf nur mit angezogenen Feststellbremsen betrieben werden.
  - Bei Störungen der Energieversorgung ist die Maschine sofort abzuschalten.
    - Maschine ausschalten
    - Netzstecker ziehen
  - Der Betrieb der Maschine ist nur mit montierten Abdeckungen erlaubt.

## 6.2 Bedienelemente der Maschine und des Handbedienteils

### 6.2.1 Ein-/Ausschalter

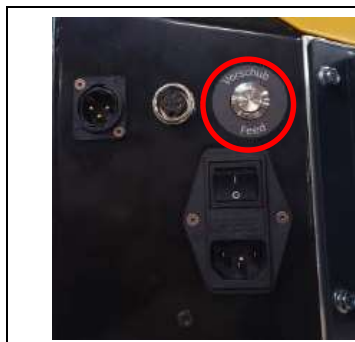


Mit dem Ein-Aus-Schalter wird die Spannungsversorgung der Maschine ein- und aus- geschaltet.

- Schalterstellung I – Maschine ist eingeschaltet.
- Schalterstellung O – Maschine ist ausgeschaltet.

Abbildung 17: Ein-/Ausschalter

### 6.2.2 Taster – Langsamer Vorschub



Mit dem Taster "Langsamer Vorschub" wird der Papiertransport innerhalb der Maschine eingeschaltet.

Dieser Papiertransport erfolgt in langsamer Geschwindigkeit.

Der langsame Papiertransport ist für den Arbeitsschritt "Einfädeln Papier-anfang" vorgesehen.

Abbildung 18: Taster – Langsamer Vorschub

### 6.2.3 Taster – Papierstau entfernen



Der Taster "Papierstau entfernen" wird zum Beseitigen eines Papierstaus betätigt. Solange der Taster betätigt wird:

- bleiben die Rollen im Auslauf im Stillstand
- drehen sich die Rollen im Einlauf rückwärts
- rote LED leuchtet. Maschine ist im Fehlermodus

Abbildung 19: Taster – Papierstau entfernen

## 6 Bedienung und Betrieb

### 6.2 Bedienelemente der Maschine und des Handbedienteils

#### 6.2.4 Taster – Moduswechsel



Der Taster "Moduswechsel" wird zum Einstellen des Betriebsmodus betätigt.

- Entnahmemodus (Taster leuchtet)
- Manueller Modus (Taster leuchtet nicht)

Abbildung 20: Taster – Moduswechsel

#### 6.2.5 Potentiometer – Einstellung Geschwindigkeit

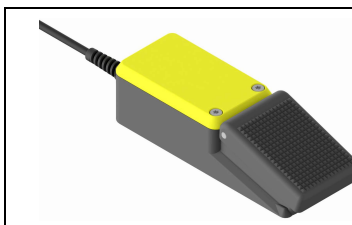


Mit dem Potentiometer kann die Produktionsgeschwindigkeit eingestellt werden.

- Drehen des Schalters nach rechts – Geschwindigkeit erhöht sich
- Drehen des Schalters nach links – Geschwindigkeit verringert sich

Abbildung 21: Potentiometer – Geschwindigkeit einstellen

#### 6.2.6 Fußtaster



Mit dem Fußtaster wird die Produktion gestartet und gestoppt.

- Fußtaster kurz betätigen – Produktion startet (Länge des Produktes wie zuletzt eingestellt)
- Fußtaster länger betätigen – Maschine produziert am Stück solange der Fußtaster betätigt wird.

Abbildung 22: Fußtaster

#### 6.2.7 Not-Halt-Taster



Der Not-Halt-Taster stoppt alle Bewegungen der Maschine.

Der Not-Halt-Taster darf nicht zur Fehlerquittierung verwendet werden.

Abbildung 23: Not-Halt-Taster

## 6.3 Betriebsmodi

Der Betriebsmodus wird über den Taster "Moduswechsel" eingestellt.

### 6.3.1 Entnahmemodus

Im Entnahmemodus produziert die Maschine die zuletzt eingestellte Produktlänge einmal und stoppt nach dem Abschneiden.

Die Produktion im Entnahmemodus wird durch kurzes Betätigen des Fußtasters gestartet.

Nachdem der Bediener dieses hergestellte Produkt aus der Maschine gezogen hat, produziert die Maschine automatisch ein neues Produkt dieser Länge und stoppt wieder nach dem Abschneiden.

Durch längeres Betätigen des Fußschalters kann einmalig eine manuelle Produktlänge produziert werden. Anschließend wird durch weiteres Betätigen die eingestellte Produktlänge produziert.

### 6.3.2 Manueller Modus

Im manuellen Modus produziert die Maschine die zuletzt eingestellte Produktlänge.

Die Produktion im Manuellen Modus wird durch kurzes Betätigen des Fußtasters gestartet.

## 6.4 Produktlänge vorgeben





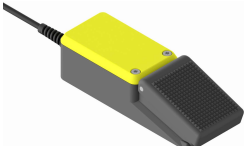
Die Länge für das Produkt kann direkt an der Maschine oder per Handbedienteil erfolgen.

### 6.4.1 Produktlänge vorgeben an der Maschine

Die Produktlänge an der Maschine wird ausschließlich im manuellen Modus wie folgt vorgegeben:

1. Betätigen Sie den Fußtaster um die Produktion zu starten und halten Sie den Fußtaster ohne Unterbrechung gedrückt, um weiterhin durchgängig Produkt zu erzeugen.
2. Wenn die gewünschte Produktlänge erreicht ist, lassen Sie den Fußtaster los. Die Maschine stoppt die Produktion.

### 6.5 Ablauf Produktion

	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Schalten Sie die Maschine am Ein-/Ausschalter ein.</li><li>2. Positionieren Sie das Papier einer SpeedMan-Rolle oder das gefaltete Compact®-Papier neben der Maschine.</li></ol>
	<ol style="list-style-type: none"><li>3. Führen Sie den Anfang des Papierstreifens zu einer Spitze zusammenge-drückt, mittig zwischen die Rollen im Einlaufbereich.</li></ol>
	<ol style="list-style-type: none"><li>4. Betätigen Sie den Taster "Langsamer Vorschub" bis der Papierstreifen eingezogen wird.</li><li>5. Geben Sie die gewünschte Produkt Länge vor (siehe Abschnitt "Produktlänge vorgeben")</li></ol>
	<ol style="list-style-type: none"><li>6. Wählen Sie am Taster "Moduswechsel" den Betriebsmodus (siehe Abschnitt "Betriebsmodi")</li></ol>
	<ol style="list-style-type: none"><li>7. Starten Sie die Produktion durch kurzes Betätigen des Fußtasters</li></ol>

## 7 Wartung und Reparatur

### 7.1 Sicherheitshinweise zur Wartung und Reparatur

Die Maschine darf ausschließlich vom Personal des Herstellers und von Fachpersonal, welches durch den Hersteller speziell geschult wurde, gewartet und repariert werden.

Vor Beginn der Wartungsarbeiten muss die Maschine ausgeschaltet und gegen Wiedereinschalten gesichert werden.



#### GEFAHR

##### Wartungsarbeiten

Gefahr von schweren Verletzungen durch den Kontakt mit spannungsföhrten Teilen.

- Bei allen Wartungsarbeiten muss der Netzstecker gezogen und gegen Wiedereinschalten gesichert werden.



#### VORSICHT

##### Messer

Schnittgefahr durch scharfes Messer

- Das Messer darf nur von Wartungspersonal getauscht werden.
- Tragen Sie schnittfeste Schutzhandschuhe beim Wechseln des Messers
- Wartungsarbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeföhrt werden.
- Vor Wartungsarbeiten an der Maschine ist die Maschine auszuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern (Netzstecker ziehen).

## 7.2 Maschine zur Wartung vorbereiten



1. Schalten Sie die Maschine am Ein-/Ausschalter der Spannungsversorgung aus, ziehen Sie den Netzstecker und sichern Sie die Maschine vorm Wiedereinschalten.

Abbildung 24: Ein-/Ausschalter der Spannungsversorgung



2. Öffnen Sie beide Wartungsklappen.

Abbildung 25: Wartungsklappe (außen) geöffnet

## 8 Reinigung

### 8.1 Sicherheitshinweise zur Reinigung



#### WARNUNG

##### Eingriff in die Maschine.

Verletzungsgefahr durch unerwartetes Anlaufen der Maschine.

- Vor dem Reinigen ist die Maschine abzuschalten und der Netzstecker zu ziehen und gegen Wiedereinschalten zu sichern.

#### HINWEIS

##### Papierreste und Staub in der Maschine.

Durch in der Maschine verbleibende Papierreste und Staub besteht erhöhte Brandgefahr.

- Papierreste und Staub müssen nach Bedarf – mindestens aber wöchentlich entfernt werden.
- Keine aggressiven oder abrasiven Reinigungsmittel oder übermäßig viel Wasser verwenden.
- Beispiele für Reinigungsmittel
  - Isopropanol
  - Druckluft
- Faserfreie Tücher verwenden.
- Vor dem Reinigen der Maschine mit Wasser oder anderen Reinigungsmitteln sind alle Öffnungen, in die aus Sicherheits- oder Funktionsgründen kein Wasser/Reinigungsmittel eindringen darf, abzudecken.
- Nach dem Reinigen sind die Abdeckungen zu entfernen.
- Sicherheitsdatenblätter der Reinigungsmittel sind zu beachten.
- Nach der Reinigung sind alle Leitungen auf gelockerte Verbindungen, Scheuerstellen oder Beschädigungen zu prüfen.

## 8 Reinigung

### 8.2 Papierreste entfernen

### 8.2 Papierreste entfernen



1. Vor Reinigungsarbeiten immer den Netzstecker ziehen und die Anweisungen in der Betriebsanleitung beachten.

Abbildung 26: Anschluss Spannungsversorgung an der Maschine



2. Öffnen Sie die seitlichen Wartungsklappen (äußere und innere) an der Maschine.
3. Entfernen Sie die Papierreste.
4. Schließen Sie die Wartungsklappen. Achten Sie darauf, dass beide Wartungsklappen eingerastet sind.

Abbildung 27: Wartungsklappen

## 9 Instandhaltung

### 9.1 Instandhaltungsplan

Kontrolle vor jedem Schichtbeginn:

- Lose Stecker/Steckverbindungen
- Verunreinigungen

Wöchentliche Kontrolle:

- Funktion des Not-Halt-Tasters

Halbjährige Kontrolle:

- Messer



#### WICHTIG

Bei Instandhaltungsarbeiten besteht die Pflicht, den Hersteller zu kontaktieren.

Tabelle 4: Instandhaltung

	Maschinenbediener / Nutzer (unterwiesene Personen)	Wartungs- und Instandhaltungspersonal (mit geeigneter (elektro-) technischer Ausbildung)	Servicetechniker der Fa. Sprick GmbH & Co.
Transport	x	x	x
Papierstau / Papierabriss entfernen	x	x	x
Netzstecker / Fußschalter wechseln	x	x	x
Reinigung		x	x
Service		x	x
Treibrollen wechseln		x	x
Messer wechseln		x	x
Vom Hersteller definierte Ersatzteile wechseln		x	x
Speziell geschulte Instandhaltung		x	x
Sonstige nicht geschulte Instandhaltung, insbesondere Störungsbeseitigung an Steuerung und Antriebstechnik			x

## 10 Störungen und Störungsbeseitigung


### 10.1 Fehlerbehebung

Tabelle 5: Fehlerbehebung an der Maschine

Störung	Mögliche Ursache	Beseitigung (Ablauf)
Maschine läuft nicht	Spannungsversorgung unterbrochen Sicherung hat ausgelöst Wartungsklappe geöffnet	Wartungsklappe schließen Netzanschluss prüfen, ggf. Sicherung tauschen,
Maschine produziert kein Verpackungsmaterial	Papierzufuhr unterbrochen, Papier alle	Papierrolle erneuern, Anfang des Papierstreifens im Modus "Langsamer Vorschub" einfädeln,
Produktlänge lässt sich nicht einstellen	Messer defekt, Prozessfehler/Schalter defekt, Papier ist leer gelaufen, Maschine hat Papierstau	Funktion Messer kontrollieren, ggf. Messer tauschen Funktion der Schalter prüfen, ggf. Schalter wechseln
Papierbahn reißt ständig ab.	Papierzufuhr blockiert Produktionsgeschwindigkeit zu hoch	Papierzufuhr kontrollieren Produktionsgeschwindigkeit reduzieren
Not-Halt ausgelöst	Gefahrensituation/Störung	Gefahrensituation/Störung beseitigen, Not-Halt-Taster entriegeln, Ein-/Ausschalter der Spannungsversorgung aus- und wieder einschalten

### 10.2 Papierstau entfernen

#### 10.2.1 Maschine freifahren



1. Betätigen Sie den Taster "Papierstau entfernen" zum Beseitigen eines Papierstaus in der Maschine. Halten Sie diesen Taster ein paar Sekunden gedrückt, bis das Papier entzerrt wurde und versuchen Sie erneut zu produzieren.

Abbildung 28: Taster "Papierstau entfernen" am Bedienpanel

Wenn der Taster "Papierstau entfernen" gedrückt gehalten wird, fährt das Messer fährt auf. Die Rollen im Einlaufbereich drehen sich rückwärts, die Rollen im Auslaufbereich drehen sich vorwärts und versuchen auf diese Weise das Papier zu entzerren.

Danach sollte versucht werden, die Produktion erneut zu starten.

### 10.2.2 Manuelles Entfernen von Restpapier



1. Zuerst versuchen die Maschine freizufahren. Dazu verfahren Sie wie im Abschnitt 10.2.1 beschrieben.

Abbildung 29: Taster "rot" am Bedienpanel



2. Vor Reinigungsarbeiten immer den Netzstecker ziehen und die Anweisungen in der Betriebsanleitung beachten.

Abbildung 30: Anschluss Spannungsversorgung an der Maschine



3. Öffnen Sie die seitlichen Wartungsklappen (äußere und innere) an der Maschine zum Entfernen von Papierresten.
4. Entfernen Sie die Papierreste.
5. Schließen Sie die Wartungsklappe. Achten Sie darauf, dass beide Wartungsklappen eingerastet sind.

Abbildung 31: Wartungsklappen

## 11 Längerer Stillstand

### 11.1 Hinweise zum längeren Stillstand

Bevor die Maschine länger stillgelegt wird, ist die Maschine gründlich zu reinigen.

## 12 **Außerbetriebnahme**

### 12.1 **Hinweise zur Außerbetriebnahme**

Die Maschine ist bei endgültiger Außerbetriebnahme an den Hersteller zurückzugeben.

## 13 Anhang

### 13.1 Mitgeltende Dokumente

Folgende Dokumente liegen der Maschine bei:

- Betriebsanleitung SpeedManFlex

## 14 Verzeichnisse

### 14.1 Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1:	Not-Halt-Taster .....	14
Abbildung 2:	Wartungsklappen .....	15
Abbildung 3:	SpeedManFlex – Komponenten .....	16
Abbildung 4:	Anschlusspanel .....	17
Abbildung 5:	Gestell mit Transportrollen .....	18
Abbildung 6:	Lieferumfang .....	19
Abbildung 7:	Typenschild .....	21
Abbildung 8:	EG-Konformitätserklärung .....	22
Abbildung 9:	Fußschalteranschluss.....	24
Abbildung 10:	Netzanschluss.....	24
Abbildung 11:	Handbedienteilanschluss .....	24
Abbildung 12:	Beispiel SpeedMan-Rolle .....	25
Abbildung 13:	Ein-/Ausschalter .....	25
Abbildung 14:	Taster – Langsamer Vorschub.....	25
Abbildung 15:	Rollen im Einlaufbereich .....	26
Abbildung 16:	Rastbolzen zur Winkelverstellung.....	26
Abbildung 17:	Ein-/Ausschalter .....	29
Abbildung 18:	Taster – Langsamer Vorschub.....	29
Abbildung 19:	Taster – Papierstau entfernen .....	29
Abbildung 20:	Taster – Moduswechsel.....	30
Abbildung 21:	Potentiometer – Geschwindigkeit einstellen.....	30
Abbildung 22:	Fußtaster .....	30
Abbildung 23:	Not-Halt-Taster .....	30
Abbildung 24:	Ein-/Ausschalter der Spannungsversorgung.....	34
Abbildung 25:	Wartungsklappe (außen) geöffnet .....	34
Abbildung 26:	Anschluss Spannungsversorgung an der Maschine .....	36
Abbildung 27:	Wartungsklappen .....	36
Abbildung 28:	Taster "Papierstau entfernen" am Bedienpanel.....	39
Abbildung 29:	Taster "rot" am Bedienpanel .....	40
Abbildung 30:	Anschluss Spannungsversorgung an der Maschine .....	40
Abbildung 31:	Wartungsklappen .....	40

### 14.2 Tabellenverzeichnis

Tabelle 1:	Technische Daten – Maschine .....	20
Tabelle 2:	Technische Daten – Maße Trichter für gefaltetes Compact®-Papier .....	20
Tabelle 3:	Technische Daten – Maße Trichter für Papier von SpeedMan-Rollen .....	20
Tabelle 4:	Instandhaltung .....	38
Tabelle 5:	Fehlerbehebung an der Maschine .....	39