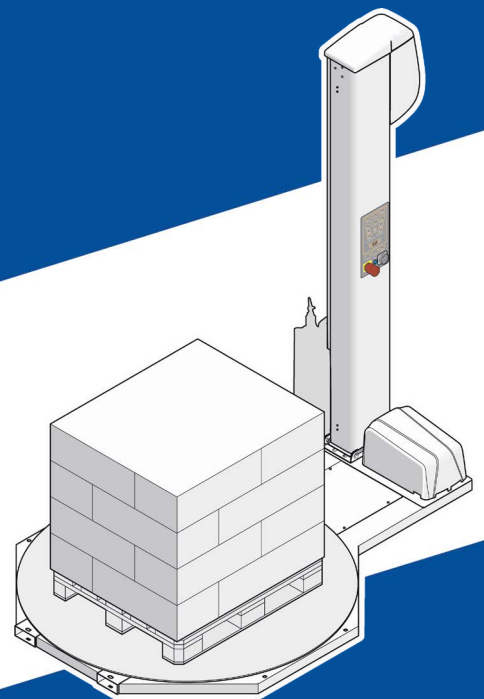


SIAT

M. J. MAILLIS GROUP

Halbautomatischer Palettenwickler



OneWrap

Betriebs- und Wartungsanleitung

Übersetzung der "ORIGINALEN
ANWEISUNGEN"



<https://goo.gl/SqZvaD>



Code **SBC00031119**

Ausg. 10-2016 - Rev. 1

Inhaltsverzeichnis

Sicherheitshinweise

Zweck des Handbuchs	3
Glossar der Begriffe	4
Beiliegende Dokumentation	5
Allgemeine Sicherheitshinweise	5
Sicherheitshinweise hinsichtlich der Bewegung und der Installierung	6
Sicherheitshinweise hinsichtlich des Gebrauchs und des Betriebs	7
<i>Pflichten des Sicherheitsbeauftragten</i>	7
Sicherheitshinweise hinsichtlich eines unsachgemäßen Gebrauchs	8
Sicherheitshinweise hinsichtlich der Restgefahren	8
Sicherheitshinweise hinsichtlich der Einstellungen und der Wartung	9
Sicherheitsmaßnahmen für die elektrische Ausrüstung	10
Sicherheitshinweise bezüglich der Umweltbelastung	10
Sicherheits- und Informationsschilder	11

Technische Spezifikationen

Allgemeine Beschreibung der Maschine	13
<i>Beschreibung der Bestandteile</i>	14
Identifizierung des Herstellers und der Maschine	15
Betriebszyklus	16
Restrisiken	17
Vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendungen	18
Zubehörteile auf Anfrage	18
Beschreibung Sicherheitsvorrichtungen	19
Technische Daten	20
Beschreibung der Außenbereiche	21
Anordnung der Sicherheits- und Hinweissignale	22

Gebrauch und Betrieb

Empfehlungen hinsichtlich des Gebrauchs und des Betriebs	23
Beschreibung der Steuerelemente	24
Not-Aus und Wiederinbetriebnahme	26
Manuelle Umwicklung	27
<i>Normales Anhalten</i>	29
Automatische Umwicklung (einzeln oder doppelt)	30
<i>Normales Anhalten</i>	31
Automatische Umwicklung mit Anlegervorrichtung (einzeln oder doppelt)	32
<i>Normales Anhalten</i>	33
Programmierung der Parameter	34
Rezeptverwaltung	34
<i>Wie man ein Rezept ändert</i>	34
<i>Wie man ein Rezept lädt</i>	35
Betriebsart für Sperren und Entsperren der Rezepte	36
<i>Ersatzrezept-Funktion P0</i>	36

Wartungsarbeiten

Wichtige Empfehlungen für Wartungseingriffe	37
Zeitabstände der programmierten Wartung	38
Schema Schmierstellen	39
Schmiermitteltabelle	39

Störungen, Ursachen und Abhilfen	40
Tabelle mit Alarmmeldungen	42
Einstellung der Drehkette des Drehtellers	45
Regulierung der Empfindlichkeit der Erkennungs-Fotozelle der zu umwickelnden Ladung	46
Auswechselung des Hubriemens des Folienschlittens	47
Außerbetriebsetzung und Verschrottung der Maschine	48

Folienschlitten

Folienschlitten (EM)	49
<i>Hauptbauteile</i>	49
<i>Zuführung Folienrolle</i>	50
<i>Einstellung der Folienspannung</i>	50
Folienschlitten (M)	51
<i>Hauptbauteile</i>	51
<i>Zuführung Folienrolle</i>	52
<i>Einstellung der Folienspannung</i>	53
<i>Reinigung und Austauschen der Bremsscheibe</i>	54
<i>Auswechselung der Walzenverkleidung</i>	55
Folienschlitten (FM)	56
<i>Hauptbauteile</i>	56
<i>Zuführung Folienrolle</i>	57
<i>Einstellung der Folienspannung</i>	57
<i>Reinigung und Austauschen der Bremsscheibe</i>	58
<i>Auswechselung der Walzenverkleidung</i>	59
Folienschlitten (SM)	60
<i>Hauptbauteile</i>	60
<i>Zuführung Folienrolle</i>	61
<i>Einstellung der Folienspannung</i>	62
Folienschlitten (LP)	63
<i>Hauptbauteile</i>	63
<i>Zuführung Folienrolle</i>	64
<i>Einstellung der Folienspannung</i>	64
Netz-Spulenträgerwagen	65
<i>Hauptbauteile</i>	65
<i>Versorgung Netzspule</i>	66
<i>Die Netzspannung einstellen</i>	67
<i>Reinigung und Austauschen der Bremsscheibe</i>	68
<i>Austauschen der Netzspannungsrolle</i>	69
Analytisches Inhaltsverzeichnis	71

Zweck des Handbuchs

- Das vorliegende Handbuch enthält alle nötigen Informationen, die die Bediener brauchen, um unter SICHEREN BEDINGUNGEN mit der Maschine zu interagieren.
- Der Zweck dieses Handbuchs besteht auch darin, den möglichen Risiken vorzubeugen und die durch Unfälle verursachten sozialen Kosten, Gesundheitsschäden bei Personen, Sach- und Umweltschäden zu reduzieren.
- **Manchmal können die Unfälle auf den “nachlässigen” Gebrauch der Maschine durch den Bediener zurückzuführen sein.**
- **Ein vorsichtiger Gebrauch der Maschine ist unerlässlich. Die Sicherheit hängt ebenfalls von denjenigen ab, die die Maschine während der gesamten Lebensdauer gebrauchen.**
- **Es ist zu spät, sich nach einem Unfall an die Sicherheitshinweise zu erinnern.**
- **Es ist äußerst wichtig, die “Gebrauchsanleitungen” sehr sorgfältig zu lesen, um eventuelle Risiken aufs Mindeste zu reduzieren und schwere Unfälle zu verhindern.**
- Alle Angaben wurden vom Hersteller in seiner eigenen Originalsprache (ITALIENISCH) gemäß den geltenden, technischen Vorschriften verfasst.
- Die Übersetzungen der Handbücher sind unmittelbar, ohne Änderungen der Texte der ORIGINALANLEITUNGEN auszuführen.
- Diese Pflicht gilt auch für Übersetzungen, die vom Vertreter des Herstellers oder von den Vertriebsverantwortlichen für den jeweiligen Sprachbereich ausgeführt wurden.
- Der Hersteller behält sich das Recht vor, Änderungen an den Anleitungen vorzunehmen, ohne dies vorher mitteilen zu müssen, vorausgesetzt, dass der Sicherheitsstand dadurch nicht beeinträchtigt wird.
- Jede Meldung der Empfänger stellt einen wichtigen Beitrag zur Verbesserung des Kundendienstes dar, den der Hersteller den Kunden anbietet.
- Alle Informationen sind im Index und Inhaltsverzeichnis zu finden, die einen schnellen und einfachen Verweis auf die gewünschten Themen ermöglichen.
- **Die SICHERHEITSHINWEISE und die INSTALLATIONSANLEITUNG werden in Papierform geliefert.**
- **Das GEBRAUCHS- UND WARTUNGSHANDBUCH, die Betriebsdiagramme und alle weiteren Kundendienst Dokumente können aus dem INTERNET heruntergeladen werden.**
- Bewahren Sie das Handbuch und die beiliegende Dokumentation an einem bekannten und leicht zugänglichen Ort auf, damit sie immer zur Verfügung stehen, wenn es nötig ist, darin nachzulesen.

Glossar der Begriffe

Das Glossar enthält die Definition einiger Begriffe, die bei der Verarbeitung der Informationen verwendet werden, damit ihre Bedeutung leichter verständlich ist.

- **Ausbildung:** Bildungsprozess zur Weitergabe der nötigen Kenntnisse, Fähigkeiten und Verhaltensweisen, um selbstständig, angemessen, korrekt und gefahrlos arbeiten zu können.
- **Helfer:** ausgewählte Person, die angemessen ausgebildet und koordiniert wurde, um die mit den beauftragten Aufgaben verbundenen Gefahren auf das Mindestmaß zu senken.
- **Not-Aus:** willkürliche Aktivierung des Steuerelements, das dazu vorgesehen ist, in einer Situation unmittelbarer Gefahr jedes Organ der Maschine anzuhalten, dessen Funktion eine Gefahr darstellen könnte.
- **Stopp im Alarmzustand:** Zustand, der den Halt der der Organe vorsieht, wenn das Steuersystem eine Funktionsstörung erfasst.
- **Allgemeiner Stopp:** Zustand, der zusätzlich zum normalen Halt auch die Unterbrechung sämtlicher Versorgungsquellen (Strom, Druckluft usw.) vorsieht.
- **Betriebsstopp:** Die Stromversorgung der Stellantriebe wird nicht unterbrochen und die Systemüberprüfung und die Sicherheitsbedingungen werden beibehalten.
- **Formatwechsel:** Eine Reihe von Eingriffen, die vorzunehmen sind, bevor man mit Produkten mit anderen Merkmalen als den vorherigen zu arbeiten beginnt.
- **Abnahme:** Nötige Tätigkeiten, um die Übereinstimmung mit den Projektvorgaben zu überprüfen und für die Inbetriebnahme unter Sicherheitsbedingungen.
- **Installateur:** Techniker, der vom Hersteller oder von seinem Auftragnehmer unter denjenigen, die die Fähigkeiten zur Installation und Prüfung der Maschine oder der betreffenden Anlage besitzen, gewählt und autorisiert ist.
- **Wartungsmechaniker:** Ausgebildeter und autorisierter Techniker mit den spezifischen, mechanischen Kenntnissen sowie mit den erforderlichen Kompetenzen, der imstande ist, die ordentlichen sowie die außerordentlichen Wartungsarbeiten auszuführen.
- **Ordentliche Wartung:** Gesamtheit der Eingriffe, die nötig sind, um die Maschine im Zustand höchster Effizienz zu erhalten. Normalerweise wird die ordentliche Wartung vom Hersteller programmiert; dieser legt die nötigen Fähigkeiten und die Art der Eingriffe fest.
- **Bediener:** Autorisierter Techniker mit der für den sicheren Gebrauch sowie für die planmäßige Wartung der Maschine nötigen Ausbildung, der ebenfalls die technischen Kompetenzen und die körperlichen und geistigen Eigenschaften besitzen muss.
- **Verantwortlicher für die Installation:** Diese Person muss die Installation unter Einhaltung der am Arbeitsplatz geltenden Vorschriften ausführen und er muss bewerten, ob die Installation konform ist.
- **Restfahren:** Alle Risiken, die während des Maschinenbetriebs auftreten können, obwohl alle möglichen Sicherheitsmaßnahmen bei dem Entwurf der Maschine getroffen worden sind.
- **Erfahrener Techniker:** Eine Person, die vom Hersteller und/oder von dessen Vertreter dazu autorisiert ist, Eingriffe vorzunehmen, bei denen eine genaue technische Kompetenz und anerkannte Fähigkeiten nötig sind.
- **Transport- und Bewegungspersonal:** Befugte Personen mit anerkannten Kompetenzen im Gebrauch von Transportmitteln und Hubvorrichtungen unter Sicherheitsbedingungen.
- **Unsachgemäßer Gebrauch:** Vernunftgemäß vorhersehbarer Gebrauch, der von dem in der Gebrauchsanleitung vorgesehenen abweicht und durch menschliches (Fehl-) Verhalten entstehen kann.

Beiliegende Dokumentation

Die **SICHERHEITSHINWEISE** und die **INSTALLATIONSANLEITUNG** werden in **Papierform** geliefert.

- Das GEBRAUCHS- UND WARTUNGSHANDBUCH, die Betriebsdiagramme und alle weiteren Kundendienstdokumente können aus dem INTERNET heruntergeladen werden.
- Das Verzeichnis führt die der Maschine beiliegende Dokumentation auf.
- EG-Konformitätserklärung
- Betriebs- und Wartungsanleitung
- Installationsanleitung
- Schaltprogramme
- Diagramme der Druckluftanlage
- Spezifische Handbücher von installierten Bestandteilen oder Untereinheiten

Allgemeine Sicherheitshinweise

- Die Maschine wurde unter Einhaltung aller notwendigen Vorsichtsmaßnahmen entworfen und gebaut, um den Risiken im Laufe der vorgesehenen Lebensdauer der Maschine vorzubeugen.
- Das Manipulieren bzw. die falsche Anwendung der Sicherheitsvorrichtungen kann schwere Risiken für die Bediener hervorrufen.
- Vor Interaktion mit der Maschine und insbesondere beim ersten Gebrauch müssen die im Handbuch enthaltenen SICHERHEITSHINWEISE durchgelesen werden.
- Dem Lesen dieser Informationen ein wenig Zeit zu widmen ermöglicht es, Gefahren für die Gesundheit und Sicherheit der Personen sowie wirtschaftliche Schäden zu vermeiden.
- Auf die SICHERHEITSHINWEISE Acht geben, einen **UNSACHGEMÄSSEN GEBRAUCH** der Maschine vermeiden und alle **MÖGLICHEN RESTGEFAHREN** in Betracht ziehen.
- Bei der Interaktion mit der Maschine **KEINE** Kleidung und/oder Zubehöre tragen, die von den sich bewegenden oder vorspringenden Teilen erfasst werden könnten.
- Vor Gebrauch und/oder Wartung müssen die in den betreffenden Dokumenten enthaltenen Informationen durchgelesen und die beschriebenen Anweisungen genau eingehalten werden.
- Führen Sie Eingriffe **NUR** in der Art und Weise durch, die vom Hersteller in der „Gebrauchsanleitung“ angegeben sind.
- Das Personal, das mit der Durchführung der Eingriffe beauftragt ist, muss anerkannte Erfahrungen in dem jeweiligen Bereich gesammelt haben.
- Die Sicherheitshinweise und die Informationen sind lesbar zu halten; befolgen Sie die dort aufgeführten Angaben.
- Die Informationshinweise können verschiedene Formen und Farben haben, um Gefahren, Pflichten, Verbote und Hinweise zu signalisieren.
- Tauschen Sie nicht mehr lesbare Signale aus und bringen Sie die neuen an der ursprünglichen Stelle an.
- **Die Nichtbeachtung der angeführten Angaben kann Risiken für die Sicherheit sowie für die Gesundheit der Personen und ebenfalls wirtschaftliche Schäden verursachen.**

Sicherheitshinweise hinsichtlich der Bewegung und der Installierung

- Der Hersteller hat besondere Aufmerksamkeit auf die Verpackung gelenkt, um die Risiken während des Versands, der Verschiebung und des Transports zu reduzieren.
- Das zur Verschiebung (Ein- und Ausladen) befugte Personal muss die entsprechenden technischen Kompetenzen und anerkannte berufliche Fähigkeiten besitzen.
- Vor der Handhabung müssen die Anweisungen, insbesondere die Sicherheitsanweisungen, die in der Installationsanleitung, auf den Paketen und/oder auseinander gebauten Teilen zu finden sind, durchgelesen werden.
- Um den Transport zu vereinfachen, kann die Lieferung mit einigen demontierten und entsprechend geschützten und verpackten Komponenten erfolgen.
- Das Einladen und der Transport müssen mit Mitteln mit geeigneter Tragfähigkeit und durch Verankerung an den vorgesehenen Punkten durchgeführt werden.
- KEINESFALLS versuchen, die vorgesehene Art und die vorgesehenen Punkte für das Anheben, die Verschiebung und die Bewegung der einzelnen Pakete oder auseinander gebauten Teile nicht einzuhalten.
- Heben Sie das Paket langsam nur bis auf die Mindesthöhe an, die unbedingt nötig ist, und bewegen Sie es extrem vorsichtig, um gefährliche Schwankungen zu verhindern.
- Verankern Sie die Versandpakete korrekt am Transportmittel, um die Sicherheit beim Verschieben zu gewährleisten und die Unversehrtheit des Inhalts zu garantieren.
- In einigen Arbeitsphasen könnte es nötig sein, dass ein oder zwei Hilfskräfte benötigt werden, die vorher über die Tätigkeiten, die ihnen anvertraut werden, informiert und entsprechend ausgebildet sein müssen.
- Die Pakete in unmittelbarer Nähe des Aufstellungsbereichs in einer Umgebung entladen, in der sie vor Witterungseinflüssen geschützt sind.
- Stapeln Sie die Pakete nicht übereinander, um sie nicht zu beschädigen und um die Gefahr plötzlicher und gefährlicher Verschiebungen zu vermeiden.
- Bei andauernder Lagerung regelmäßig kontrollieren, ob der Lagerungszustand der Bestandteile nicht geändert ist.
- Der Aufstellungsbereich muss so vorbereitet sein, dass die Eingriffe wie vorgesehen und unter sicheren Bedingungen ausgeführt werden können.
- Stellen Sie sicher, dass die Installationsumgebung vor Witterungseinflüssen geschützt ist, keine korrodierenden Stoffe enthält und keiner Explosions- und/oder Feuergefahr ausgesetzt ist.
- Sicherstellen, dass der Aufstellungsort ausreichend belüftet ist, um eine für die Arbeiter ungesunde Abluftkonzentration zu vermeiden.
- Markieren und begrenzen Sie den Aufstellungsbereich entsprechend, um den Zugang zum Installationsbereich durch unbefugtes Personal zu verhindern.
- Führen Sie die Anschlüsse an die Energiequellen (Strom, Druckluft usw.) nach allen Regeln der Kunst aus, wie auf den Plänen vorgesehen und gemäß der entsprechenden Anforderungen durch die Richtlinien und Gesetze.
- Die elektrischen Anschlüsse sind AUSSCHLIESSLICH von Technikern mit den spezifischen, anerkannten Kompetenzen in diesem Bereich auszuführen.
- Überprüfen Sie, wenn die Anschlüsse fertig sind, durch eine allgemeine Kontrolle, ob alle Eingriffe ordnungsgemäß durchgeführt wurden und ob die Anforderungen erfüllt sind.
- Die für die Installation verantwortliche Person muss vor der Inbetriebnahme der Maschine überprüfen, ob alle Schutzeinrichtungen ordnungsgemäß installiert sind und funktionieren.
- Überprüfen Sie am Ende der Eingriffe, ob womöglich Werkzeuge oder sonstiges Material in der Nähe der sich bewegenden Teile oder in Gefahrenbereichen liegen geblieben sind.

- Entsorgen Sie sämtliche Verpackungselemente unter Einhaltung der im Einbauland geltenden Gesetze.
- **Die Nichtbeachtung der angeführten Angaben kann Risiken für die Sicherheit sowie für die Gesundheit der Personen und ebenfalls wirtschaftliche Schäden verursachen.**

Sicherheitshinweise hinsichtlich des Gebrauchs und des Betriebs

- Die Maschine darf nur von EINEM einzigen Bediener angewandt werden, der entsprechend ausgebildet sein, angemessene Fähigkeiten für die auszuführende Arbeit haben und in einem geeigneten körperlichen und geistigen Zustand sein muss.
- In einigen Arbeitsphasen könnte es nötig sein, dass ein oder zwei Hilfskräfte benötigt werden, die vorher über die Tätigkeiten, die ihnen anvertraut werden, informiert und entsprechend ausgebildet sein müssen.
- Insbesondere beim ersten Gebrauch muss die Bedienungsanleitung durchgelesen werden und deren Inhalt vollständig verstanden werden.
- Machen Sie sich mit der Lage und der Funktion der Bedienungselemente vertraut und simulieren Sie einige Manöver (besonders Start und Stopp), um Praxis zu erlangen.
- Die Maschine darf AUSSCHLIESSLICH für den vom Hersteller vorgesehenen Gebrauch je nach den dazu geeigneten Betriebsweisen eingesetzt werden.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsvorrichtungen einwandfrei installiert und leistungsfähig sind.
- Die Maschine AUSSCHLIESSLICH bei sämtlichen, vom Hersteller installierten Originalsicherheitseinrichtungen anwenden.
- STETS die Umfangsräume, insbesondere den Bedienungsplatz, unter dazu geeigneten Bedingungen und frei von Hindernissen halten, um die möglichen Risiken für den Bediener aufs Mindeste zu reduzieren.
- Die in der “Bedienungsanleitung” angegebene Schutzkleidung sowie diejenige, die von den geltenden Sicherheitsvorschriften vorgesehen sind, je nach der auszuführenden Tätigkeit tragen.
- **Die Nichtbeachtung der angeführten Angaben kann Risiken für die Sicherheit sowie für die Gesundheit der Personen und ebenfalls wirtschaftliche Schäden verursachen.**

■ Pflichten des Sicherheitsbeauftragten

- Der Sicherheitsbeauftragte muss den Bediener so ausbilden, dass dieser sämtliche Kenntnisse erhält, die er braucht, um selbstständig, angemessen und gefahrlos mit der Maschine zu interagieren.
- Der Bediener muss über den vernunftgemäß vorhersehbaren UNSACHGEMÄSSEN GEBRAUCH und über die verbleibenden RESTGEFAHREN informiert werden.
- Der Bediener muss beweisen, dass er die nötigen Kompetenzen erworben und dass er die „Gebrauchsanleitung“ verstanden hat, damit er die Tätigkeiten in Sicherheit durchführen kann.
- Der Bediener muss dazu imstande sein, die Sicherheitshinweise zu erkennen und muss beweisen, dass er in geeignetem körperlichen und geistigen Zustand ist, um die ihm zugeteilten Aufgaben erfüllen zu können.
- Der Sicherheitsbeauftragte muss dem ausgebildeten Personal das Lehrmaterial erteilen und die gelieferte Ausbildung dokumentieren, damit sie im Streitfall präsentiert werden kann.

Sicherheitshinweise hinsichtlich eines unsachgemäßen Gebrauchs

Unsachgemäßer Gebrauch: Vernunftgemäß vorhersehbarer Gebrauch, der von dem in der Gebrauchsanleitung vorgesehenen abweicht und durch menschliches (Fehl-)Verhalten entstehen kann.

- Die Maschine darf AUSSCHLIESSLICH von zweckmäßig ausgebildeten, geschulten und autorisierten Bedienern gebraucht werden.
- Die Maschine darf NICHT bei fehlerhaften, deaktivierten und/oder betriebsunfähigen Sicherheitseinrichtungen in Betrieb gesetzt werden.
- Die Maschine darf AUSSCHLIESSLICH für den Zweck angewandt werden, der vom Hersteller vorgesehen wurde.
- Die Maschine in Haushaltsumgebungen NICHT verwenden.
- KEINE Kleidung und/oder Zubehöre tragen, die von den sich bewegenden oder vorspringenden Teilen erfasst werden könnten.
- Bei dem Gebrauch der Maschine STETS die vom Hersteller angegebene und von den geltenden Sicherheitsvorschriften vorgesehene Schutzkleidung tragen.
- Die Maschine darf NICHT beim Feststellen von Betriebsstörungen weiter angewandt werden. Die Maschine unverzüglich anhalten und diese erst dann nach dem Wiederherstellen der üblichen Betriebsbedingungen wieder anlaufen lassen.
- Die Maschine AUSSCHLIESSLICH anwenden, nachdem die vorgesehenen Wartungseingriffe ordnungsmäßig vorgenommen worden sind.
- WEDER die an der Maschine angebrachten Sicherheitseinrichtungen manipulieren, noch beseitigen bzw. deaktivieren oder umgehen.
- KEINESFALLS die Bau- bzw. die Funktionseigenschaften der Maschine ändern.
- KEINE andersartigen Eingriffe, die von der hier in diesem Handbuch beschriebenen Gebrauchsweise abweichen, ohne die ausdrückliche Genehmigung des Herstellers vornehmen.
- KEINE Eingriffe bei laufender Maschine, sondern ERST nach deren Anhalten unter Sicherheitsbedingungen ausführen.
- KEINE abrasiven Produkte für die Reinigung der Maschine anwenden, um die dazu gehörigen Teile nicht zu beschädigen.
- Die Teile der Maschine AUSSCHLIESSLICH durch Originalersatzteile oder durch Teile, die dieselbe Eigenschaften aufweisen, ersetzen.
- Werfen Sie KEINE Materialien, schädliche Flüssigkeiten und Rückstände der Eingriffe einfach weg, sondern entsorgen Sie sie unter Einhaltung der geltenden Vorschriften zum Umweltschutz.
- Die Maschine darf NICHT nach Beendigung der Produktion unbewacht gelassen werden. Die Maschine unter Sicherheitsbedingungen anhalten.
- **Die Nichtbeachtung der angeführten Angaben kann Risiken für die Sicherheit sowie für die Gesundheit der Personen und ebenfalls wirtschaftliche Schäden verursachen.**

Sicherheitshinweise hinsichtlich der Restgefahren

Restgefahren: Alle Risiken, die während des Maschinenbetriebs auftreten können, obwohl alle möglichen Sicherheitsmaßnahmen bei dem Entwurf der Maschine getroffen worden sind.

- Der Hersteller hat beim Entwurf bzw. bei der Fertigung der Maschine besondere Aufmerksamkeit auf die RESTGEFAHREN gelenkt, die die Sicherheit sowie die Unversehrtheit der Bediener beeinträchtigen können.
- Für weitere Informationen über die Restgefährdung siehe das Gebrauchshandbuch der Maschine.

Sicherheitshinweise hinsichtlich der Einstellungen und der Wartung

- Die höchste Effizienz der Maschine jederzeit gewährleisten und alle planmäßigen Wartungseingriffe in den vom Hersteller empfohlenen Zeitabständen und je nach den angegebenen Vorgängen ausführen.
- **Eine ordnungsmäßige Wartung trägt dazu bei, hohe Leistungen, eine längere Lebensdauer der Maschine sowie die notwendigen Sicherheitsbedingungen zu gewährleisten.**
- Das für die ordentliche Wartung zuständige Personal muss anerkannte Kompetenzen mit besonderen Fähigkeiten in dem jeweiligen Eingriffsbereich besitzen.
- Jeder Eingriff auf der Schaltanlage ist NUR durch Techniker mit im betreffenden Bereich erworbenen und erkannten Fähigkeiten durchzuführen.
- 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.
- Die in der „Bedienungsanleitung“ angegebene Schutzkleidung sowie diejenige, die von den geltenden Sicherheitsvorschriften vorgesehen sind, je nach der auszuführenden Tätigkeit tragen.
- Auf die SICHERHEITSHINWEISE Acht geben, einen UNSACHGEMÄSSEN GEBRAUCH der Maschine vermeiden und alle MÖGLICHEN RESTGEFAHREN in Betracht ziehen.
- Treffen Sie sämtliche vorgesehenen Sicherheitsvorkehrungen und überprüfen Sie, ob noch Restenergie anliegt, bevor Sie die Eingriffe vornehmen.
- Führen Sie Eingriffe an nicht leicht zugänglichen oder gefährlichen Bereichen ERST durch, nachdem Sie die nötigen Sicherheitsbedingungen geschaffen haben.
- Führen Sie Eingriffe NUR in der Art und Weise durch, die vom Hersteller in der „Gebrauchsanleitung“ angegeben sind.
- Alle Eingriffe NUR mit geeigneten Werkzeugen in gutem Zustand ausführen, um zu verhindern, dass Komponenten und Teile der Maschine beschädigt werden.
- Ersetzen Sie SICHERHEITSVORRICHTUNGEN nur durch Original-Ersatzteile, um die vorgesehene Sicherheitsstufe nicht zu verändern.
- Der Einsatz von ähnlichen, aber nicht Originalersatzteilen kann ungeeignete Instandsetzungen, schlechtere Leistungen der Maschine und wirtschaftliche Schäden als Folge haben.
- Die vom Hersteller empfohlenen Schmiermittel (Öle und Fette) oder Schmiermittel mit gleichen, chemischen und physikalischen Eigenschaften anwenden.
- Stellen Sie nach Abschluss der Eingriffe sämtliche vorgesehenen Sicherheitsbedingungen wieder her, um Gefahren bei der Interaktion zwischen Mensch und Maschine zu verhüten und auf ein Mindestmaß zu senken.
- Überprüfen Sie am Ende der Eingriffe, ob womöglich Werkzeuge oder sonstiges Material in der Nähe der sich bewegenden Teile oder in Gefahrenbereichen liegen geblieben sind.
- Falls Eingriffe nötig werden sollten, die nicht in der „Bedienungsanleitung“ beschrieben sind, wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst des Herstellers.
- Lassen Sie die AUSSERORDENTLICHE WARTUNG nur von Technikern mit anerkannter Erfahrung in dem jeweiligen Bereich durchführen.
- **Die Nichtbeachtung der angeführten Angaben kann Risiken für die Sicherheit sowie für die Gesundheit der Personen und ebenfalls wirtschaftliche Schäden verursachen.**

Sicherheitsmaßnahmen für die elektrische Ausrüstung

Die elektrische Ausrüstung wurde gemäß den geltenden Gesetzen hergestellt und funktioniert ordnungsgemäß nur unter Einhaltung der aufgezählten Bedingungen.

- Umwelttemperatur und Relativfeuchtigkeit zwischen den min. und max. zulässigen Grenzwerten.
- Keine elektromagnetische Störung und Strahlung in der Umwelt (Röntgen-Strahlen, Laser, usw.).
- Keine Zonen mit hoher Konzentration von Gasen und explosions- und/oder feuergefährdeten Pulvern.
- Gebrauch von Produkten und Materialien, die keine luftverunreinigenden und korrosiven Stoffe enthalten.
- Produkte mit Chemikalien, Säurestoffen, Salz, usw., die in Berührung mit den elektrischen Komponenten kommen und sie unwiderruflich beschädigen könnten.
- Transport- und Lagertemperatur zwischen den min. und max. zulässigen Grenzwerten.
- Höhe nicht höher als die max. zulässigen Grenzwerte.
- Die Installation an einer Höhe als der zulässigen Höhe beeinträchtigt die Betriebsfähigkeit der elektrischen und elektronischen Komponenten.
- Versorgungskabel mit einem Querschnitt, der für die am speziellen Typenschild angegebene Leistung und Stromstärke geeignet ist.
- Schutzgrad, der für die am speziellen Typenschild angegebenen Daten geeignet ist.
- Die elektrische Versorgungsleitung, an die der Anschluss auszuführen ist, muss den am Identifizierungsschild angegebenen Eigenschaften entsprechen.

Wichtig

Alle Werte der aufgezählten Bedingungen sind in der Tabelle der technischen Daten zu finden.

- **Wenn eine oder mehrere der aufgezählten Bedingungen nicht eingehalten werden können, müssen anzuwendende Zusatzlösungen in der Vertragsphase vereinbart werden.**

Sicherheitshinweise bezüglich der Umweltbelastung

Jede Organisation hat die Pflicht, Vorgehensweisen zur Anwendung zu bringen, um den Einfluss ihrer Tätigkeit (Produkte, Leistungen, usw.) auf die Umwelt zu ermitteln, zu bewerten und zu prüfen.

- Das Vorgehen, das zu befolgen ist, um Umweltschäden zu verhindern, muss die hier folgenden Faktoren berücksichtigen.
 - Emissionen in die Atmosphäre
 - Ableitung von Flüssigkeiten
 - Entsorgung von Abfällen
 - Verschmutzung des Bodens
 - Verwendung von Rohstoffen und natürlicher Ressourcen
 - Lokale Problematiken bezüglich des Einflusses auf die Umwelt
- Um Umweltschäden zu vermeiden, befolgen Sie während der Interaktion zwischen Mensch und Maschine bitte die aufgelisteten Angaben.
 - Entsorgen Sie sämtliche Verpackungselemente unter Einhaltung der im Einbauland geltenden Gesetze.
 - Sicherstellen, dass der Aufstellungsort ausreichend belüftet ist, um eine für die Arbeiter ungesunde Abluftkonzentration zu vermeiden.

- Den Geräuschpegel weitgehend reduzieren, um die Lärmbelastung zu vermeiden.
- Sortieren Sie die Materialien nach ihrer Zusammensetzung und trennen Sie den Müll gemäß den entsprechenden Vorschriften.
- Die Umwelt verschmutzende Materialien und Produkte (Öle, Fette, elektrische und elektronische Geräte usw.) dürfen nicht einfach weggeworfen werden.
- Alle Komponenten von elektrischen und elektronischen Geräten enthalten gefährliche Stoffe und sind mit einem entsprechenden Hinweis gekennzeichnet.
- Entsorgen Sie die Abfälle elektrischer und elektronischer Geräte ordnungsgemäß in autorisierten Wertstoffzentren, um die Entwicklung von Giften und andere schädliche Auswirkungen zu verhindern.
- Die unvorschriftsmäßige Entsorgung gefährlicher Abfälle wird mit Strafen geahndet, die durch die Gesetze des Landes geregelt sind, in dem die Gesetzesübertretung stattfand.
- **Die Nichtbeachtung der angeführten Angaben kann Risiken für die Sicherheit sowie für die Gesundheit der Personen und ebenfalls wirtschaftliche Schäden verursachen.**

Sicherheits- und Informationsschilder

Die Abbildungen zeigen die Sicherheits- und Informationshinweise und deren Beschreibung.

- Für weitere Informationen über die tatsächlich angebrachten Schilder siehe den Abschnitt "Stellung der Sicherheits- und Informationsschilder".
- **Gefahr eines elektrischen Schlags bzw. eines Stromschlags:** Gefahrenhinweis, der angibt, dass man sich den unter Spannung stehenden Bereichen nicht nähern soll, um die Gefahr zu vermeiden.
- **Stolperrisiko:** Gefahrenhinweis, der angibt, dass man auf die Vorsprünge der Struktur achten soll.
- **Rutschrisiko:** Gefahrenhinweis, der angibt, dass man sich bei gestoppter Maschine auf ebenen Oberflächen vorsichtig bewegen soll.
- **Gefahr durch Quetschen von Körperteilen:** Gefahrenhinweis, der angibt, dass man sich im gekennzeichneten Bereich während des Betriebs nicht bewegen soll.
- **Gefahr durch Quetschen der oberen Gliedmaßen:** Gefahrenhinweis, der angibt, dass man die Gliedmaßen in den gekennzeichneten Bereich während des Betriebs nicht einführen soll.
- **Risiko des Herausschleuderns von Gegenständen:** Signal, dass auf die Gefahr des Herausschleuderns von Material hinweist, hervorgerufen durch die erhöhte Betriebsgeschwindigkeit oder die Instabilität der Ladung

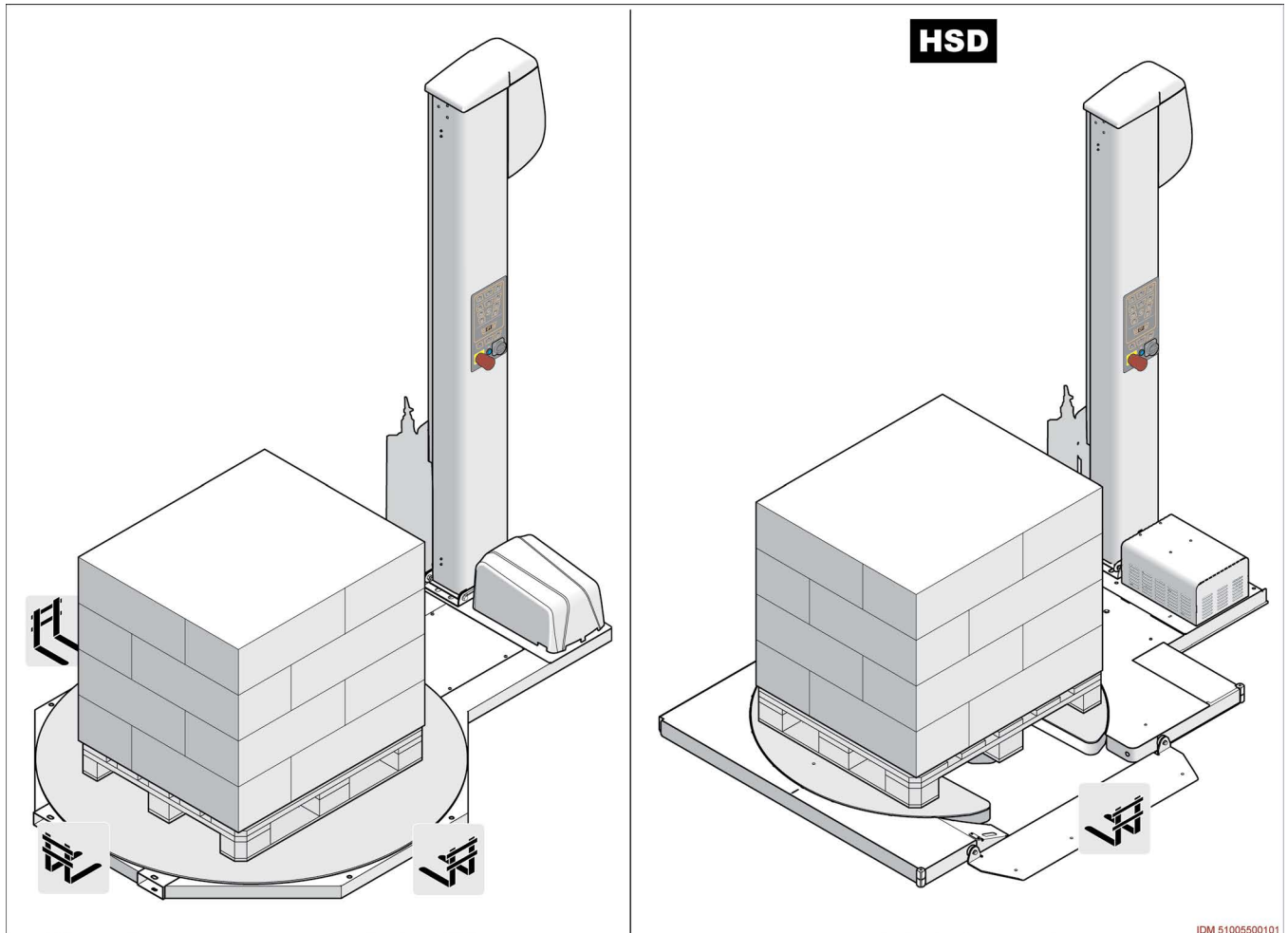


- **Gefährdung durch Schneiden:** Gefahrenhinweis, der angibt, dass man mit den Händen in die Nähe der schneidenden Elemente nicht kommen soll.
- **Gefährdung durch Erfassen:** Gefahrenhinweis, der angibt, dass man mit den Händen in die Nähe der sich bewegenden Elemente nicht kommen soll.
- **Hinweisschild:** Zeigt die für den Betrieb vorgesehene Drehrichtung.
- **Hinweisschild:** Zeigt die Hubstellen mit Gabelhubgerät.
- **Meldungssignal:** Zeigt die Hebestellen für die Haken.
- **Hinweisschild:** Zeigt den Erdungspunkt.
- **Hinweis auf Informationen:** Vor Ausführung irgendwelcher Eingriffe aufmerksam die Betriebs- und Wartungsanleitung lesen.
- **Hinweisschild:** vor jeder Tätigkeit den Stecker von der Stromversorgungssteckdose abtrennen, um das Stromschlagrisiko zu vermeiden.



IDM-51000400102

Allgemeine Beschreibung der Maschine



Halbautomatischer Wickler der Serie “OneWrap” Die Maschine wurde konstruiert, um auf die Palette geladene Produkte, mit einer ausdehnbaren Folie, zu stabilisieren.

- Die zu wickelnden Produkte müssen in formstabilen Packgütern (Schachteln, Flüssigkeitsbehältern, usw.), die eine stabile Palettierung ermöglichen, enthalten sein.
- Die Flüssigkeitsbehälter müssen luftdicht verschlossen und so beschaffen sein, dass der Inhalt nicht entweichen kann.
- Für die Umwicklung der Produkte werden markterhältliche Stretchfolienrollen verwendet.
- Die zu umwickelnden Produkte müssen IMMER in der Mitte der Drehplattform positioniert werden, um ein sicheres und korrektes Laden zu garantieren.
- Um die Gefahr eines Zusammenstoßes zu vermeiden, dürfen die Produkte NICHT aus dem Drehteller herausragen.
- Das Be- und Entladen der Produkte wird mit Hebemitteln mit angemessener Tragfähigkeit durchgeführt.
- Die Beladung darf NUR an den rechtwinkligen Seiten des Maschinenbetts ausgeführt werden (siehe Abbildung).
- Die Maschine wurde unter Einhaltung der Grundsätze der integrierten Sicherheit entworfen, hergestellt und ausgerüstet.

- Die Maschine darf nur von EINEM einzigen Bediener angewandt werden, der entsprechend ausgebildet sein, angemessene Fähigkeiten für die auszuführende Arbeit haben und in einem geeigneten körperlichen und geistigen Zustand sein muss.
- Diese Maschine ist nur für den professionellen Gebrauch bestimmt und muss in Handwerks- und Industrieumgebungen installiert werden.
- Die Maschine ist AUSSCHLIESSLICH in explosions- und/oder feuersicheren Räumlichkeiten zu installieren.

■ Beschreibung der Bestandteile

A) Drehplattform: Zone auf die man die zu umwickelnden Produkte lädt

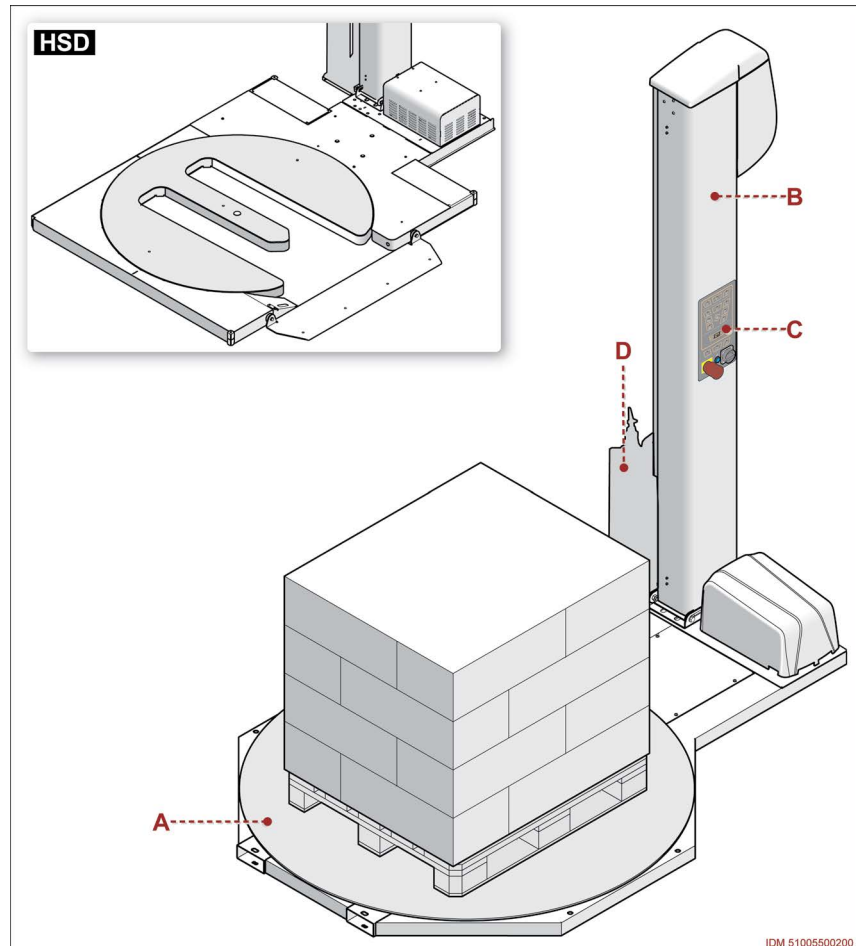
- Der Drehteller ist durch einen Getriebemotor mit Kettenantrieb betätigt.

B) Schubsäule: dient zur vertikalen Bewegung des Folienschlittens D.

C) Steuertafel: verfügt über die Vorrichtungen für die Aktivierung und die Kontrolle aller Betriebsfunktionen.

D) Folienschlittengruppe

- Entsprechend den Produktionsanforderungen kann die Maschine bei der Bestellung mit einem der aufgezählten Folienschlitten geliefert werden.
- **Spulenträgerwagen (Typ EM):** Spezifisch zum Umwickeln mit Regulierung der Folienspannung durch eine Steuerung auf der Spulenträgerwelle.
- **Spulenträgerwagen (Typ M):** Spezifisch zum Umwickeln mit manueller Regulierung der Folienspannung durch die Zwingen der mechanischen Bremse.
- **Spulenträgerwagen (Typ FM):** Spezifisch zum Umwickeln mit Regulierung der Folienspannung über Steuerpult.
- **Spulenträgerwagen (Typ SM):** Spezifisch zum Umwickeln mit Regulierung der Vorspannung durch das Ändern des Getriebeverhältnisses.
- **Spulenträgerwagen (Typ LP):** Spezifisch zum Umwickeln mit motorisierter Folienvorspannung und elektronischer Regulierung der Spannung über Steuerpult.
- **Spulenträgerwagen Netz:** Spezifisch zum Umwickeln mit manueller Regulierung der Folienspannung durch die Zwingen der mechanischen Bremse.



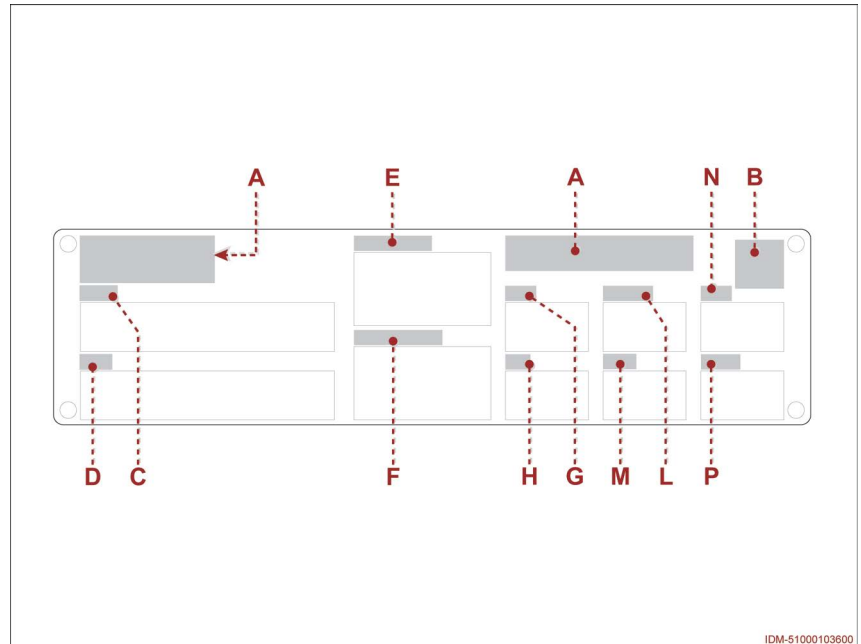
IDM 51005500200

Identifizierung des Herstellers und der Maschine

Das dargestellte Identifizierungsschild ist direkt an der Maschine angebracht.

- Zusätzlich zu den Angaben, die den Hersteller identifizieren, enthalten die Schilder alle weiteren Angaben, die für die Betriebssicherheit unbedingt notwendig sind.

- A) Bezeichnung des Herstellers
- B) Raum für die CE-Konformitätskennzeichnung
- C) Modell der Maschine
- D) Maschinentyp
- E) Seriennummer
- F) Seriennummer
- G) Baujahr
- H) Stromversorgungsspannung
- L) Aufgenommener Strom
- M) Stromversorgungsfrequenz.
- N) Elektrische Leistungsaufnahme
- P) Stromversorgungsphasen



IDM-51000103600

Betriebszyklus

Die Darstellung stellt den Betriebszyklus dar mit einer kurzen Beschreibung und die Umwicklungsmethoden (einzeln oder doppelt).

Phase 1

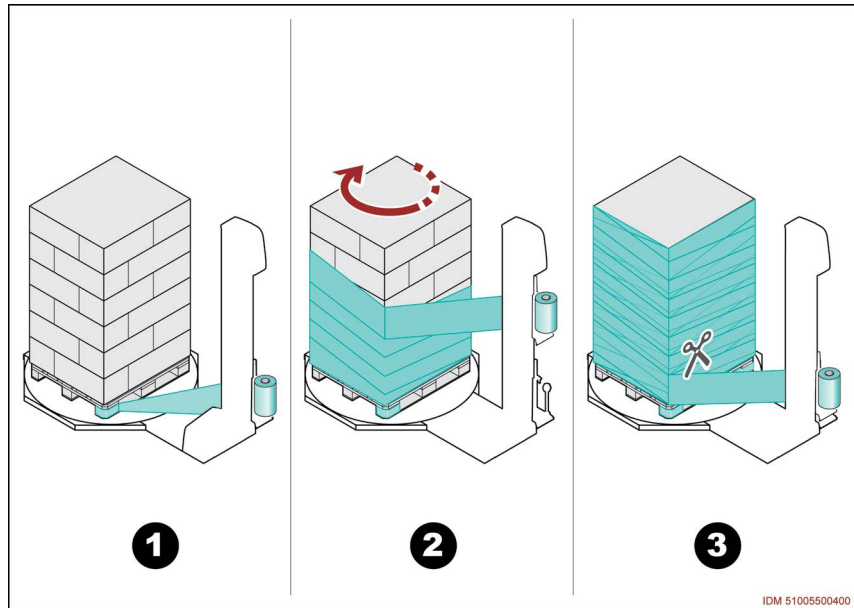
- Das neue zu umwickelnde Produkt korrekt in der Mitte der Drehplattform laden.
- Das Folienende am Ansatz des zu wickelnden Produkts verknoten.

Phase 2

- Den Umwicklerzyklus einstellen (manuell oder automatisch).
- **Manuelles Umwickeln:** Die Plattform in Betrieb nehmen und die Steuerung gedrückt halten, um mit dem Umwickeln zu beginnen.
Die Steuerung freigegeben, das Umwickeln hat die gewünschte Höhe erreicht
- **Automatisches Umwickeln:** Die gewünschten parameter einstellen und die Steuerung zur Inbetriebnahme des Zyklus drücken.

Phase 3

- Die Folie manuell schneiden und sie am gewickelten Produkt anhaften lassen.
- Das gewickelte Produkt entfernen und das nächste Produkt in Position stellen.



Restrisiken

Unter Restgefahren versteht man: **„alle Gefahren, die trotz der beim Entwurf der Maschine getroffenen Sicherheitsmaßnahmen auftreten können“**.

- Etwaige Restrisiken werden durch spezielle Schilder angemessen gekennzeichnet. Einige dieser Schilder befinden sich in der Nähe des gefährlichen Bereichs, während sich andere an einer gut sichtbaren Stelle befinden.
- In der Aufstellung sind alle Restgefahren, die bei diesem Maschinentyp auftreten können, angeführt.
- **Gefahr durch herausgeschleuderte Gegenstände:** Während des Betriebs besteht die obengenannte Gefahr aufgrund der Stabilität des zu wickelnden Produkts und der zu hohen Drehgeschwindigkeit.
- Der Bediener muss die Umwickelgeschwindigkeit den Eigenschaften des Produktes anpassen und darf sich während des Betriebs nicht in der Nähe der Maschine aufhalten.
- **Rutschrisiko:** Während des Betriebs nicht auf den Drehteller steigen und davon entfernt bleiben.
- Während des Betriebs darf das Hubgerät nicht auf den Drehteller steigen.
- **Gefährdung durch Quetschen des Körpers:** Sich im Bereich zwischen der Säule und dem zu wickelnden Produkt während des Betriebs nicht aufhalten und davon entfernt bleiben.
- **Gefährdung durch Quetschen der oberen Gliedmaßen:** Während des Betriebs die oberen Gliedmaßen in die sich bewegenden Teile der Maschine nicht einführen und davon entfernt halten.
- **Gefährdung durch Quetschen oder Abscheren der unteren Gliedmaßen:** Während des Betriebs die unteren Gliedmaßen in den Drehteller nicht einführen und davon entfernt halten (Gabeleinführungsstellen Ausführung HSD).

Vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendungen

Unsachgemäßer Gebrauch: Vernunftgemäß vorhersehbarer Gebrauch, der von dem in der Gebrauchsanleitung vorgesehenen abweicht und durch menschliches (Fehl-)Verhalten entstehen kann.

- Die Maschine darf AUSSCHLIESSLICH von zweckmäßig ausgebildeten, geschulten und autorisierten Bedienern gebraucht werden.
- Die Maschine darf AUSSCHLIESSLICH für den Zweck angewandt werden, der vom Hersteller vorgesehen wurde.
- Die Maschine in Umgebungen mit Feuer- und /oder Explosionsgefahr NICHT verwenden.
- Während des Umwickelns NICHT den Tätigkeitsradius der Maschine betreten oder sich darin aufhalten.
- KEINE Eingriffe bei laufender Maschine, sondern ERST nach deren Anhalten unter Sicherheitsbedingungen ausführen.
- KEINE abrasiven Produkte für die Reinigung der Maschine anwenden, um die dazu gehörigen Teile nicht zu beschädigen.
- Die Maschine darf NICHT nach Beendigung der Produktion unbewacht gelassen werden. Die Maschine unter Sicherheitsbedingungen anhalten.

Zubehörteile auf Anfrage

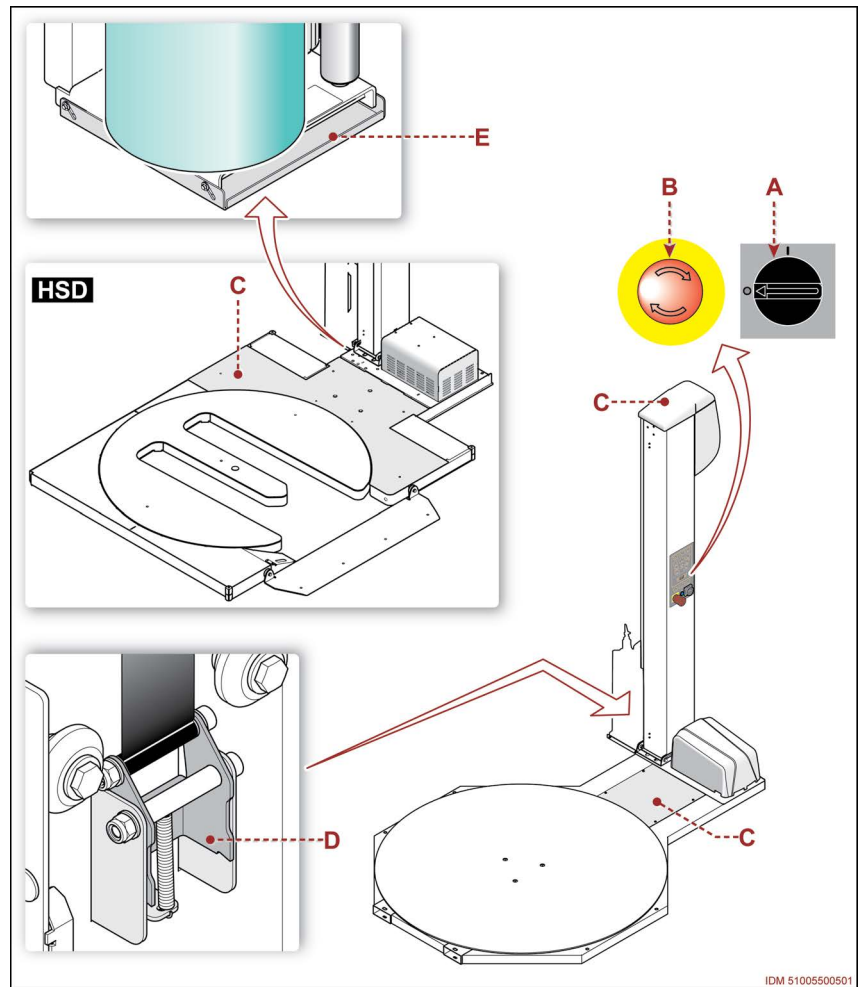
Zur Erhöhung der Leistungsfähigkeit und Vielseitigkeit der Maschine stellt der Hersteller einige Zubehöre zur Verfügung. Das Verzeichnis enthält die Beschreibung der wichtigsten Zubehöre.

- **Laderampe:** Sie erleichtert das Be- und Entladen des Produkts mit Hilfe eines Hubwagens durch Gehbedienung.
- **Hebegerüst:** Struktur unter dem Unterbau zum Be- und Entladen der zu umwickelnden Produkte mit einem "Stackers" Gabelstapler.
- **Einlassrahmen:** Rahmen, der zum Einlassen des Maschinenbetts in das Fundament dient.
- **Waage:** Vorrichtung zum Wiegen des auf dem Drehteller positionierten palettierten Produkts.
- **Hubplatte:** Vorrichtung zum Erhöhen des Abstands zwischen dem Drehteller HSD und dem Boden.
- **Umzäunungs-Schutzeinrichtung:** Sicherheitssystem (trennende Schutzeinrichtungen und Kontrollvorrichtung), um den Zugang zur Umwicklerzone zu verhindern.
- Bei Abtastung eines Einbruchs stoppen die Kontrollvorrichtungen den Betrieb unter Sicherheitsbedingungen.
- **Heizungseinheit Schalttafel:** Vorrichtung, die bei Verwendung der Maschine bei niedrigen Temperaturen nötig ist.

Beschreibung Sicherheitsvorrichtungen

Die Maschine ist mit Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet, um die Gefahren bei der Interaktion zwischen Mensch und Maschine auf das Mindestmaß zu verringern.

- A) Trennschalter:** Sicherheitseinrichtung zur Abschaltung der Stromversorgung.
- B) Not-Aus-Taste:** Sicherheitssteuerung zum Anhalten der Maschinenteile, deren Funktion gefährlich sein könnte, im Falle einer möglichen Gefahr.
- C) Feststehende trennende Schutzzeineinrichtungen:** Sicherheitseinrichtungen zum Verhindern des Zugangs zu Teilen, deren Funktion gefährlich sein könnte.
- D) Absturzsicherung:** Sicherheitseinrichtung, die der Gefahr eines Absturzes des Folienschlittens im Falle eines Bruchs des Hubriemens vorbeugt.
- E) Taster:** Sicherheitseinrichtung, die die Abwärtsbewegung des Folienschlittens im Falle von Hindernissen stoppt.



Technische Daten

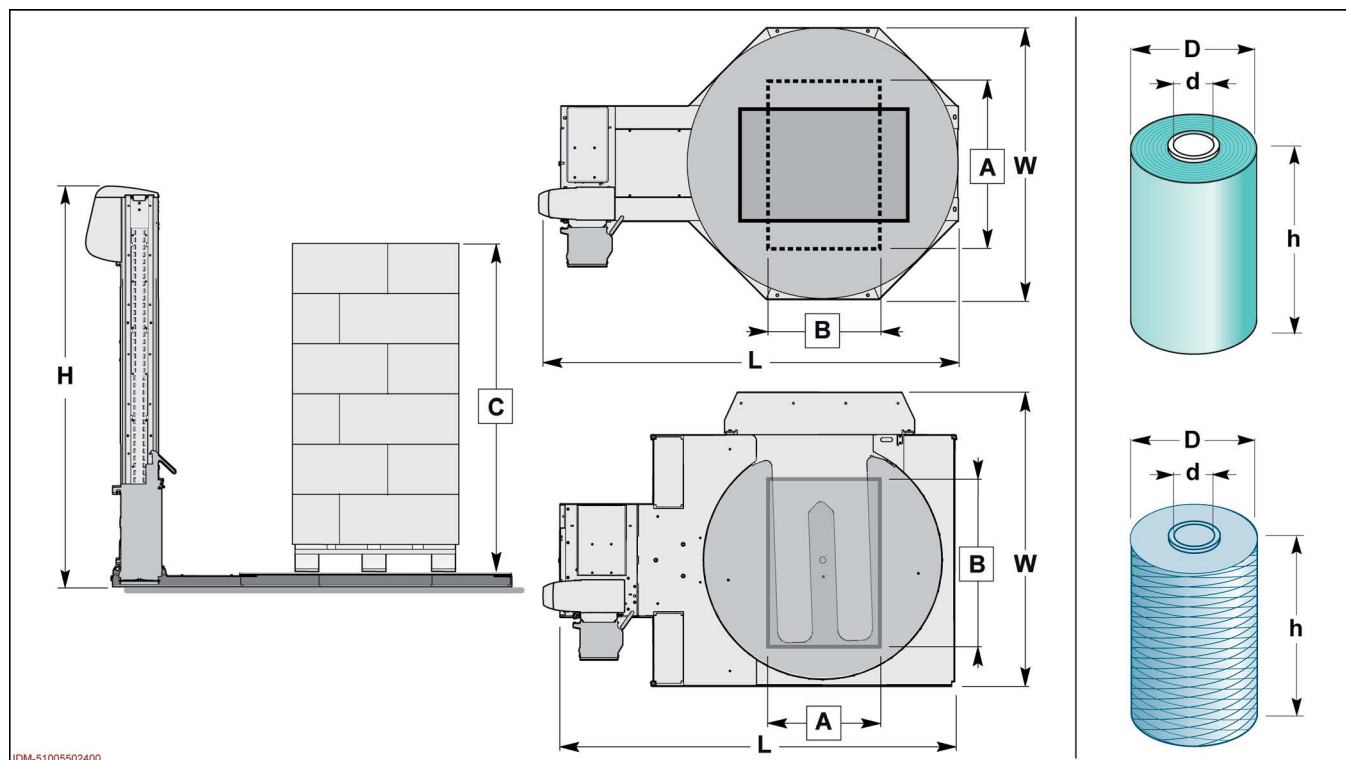


Tabelle: Technische Daten der Maschine

Stromversorgung

Die technischen Daten der Stromversorgung sind auf dem an der Maschine angebrachten Identifizierungsschild zu finden.

Maße und Gewichte (Standardausführung)

Maximale Abmessungen der zu umwickelnden Lasten AxBxC (mm)	Maximales Gewicht der zu umwickelnden Lasten (kg)	Durchmesser des Drehtellers (mm):	Maße der Maschine LxWxH (mm)	Max. Gewicht der Maschine (kg)
800x1200x2100	2400	1500	2440x1500x2422	400
1000x1200x2100	2400	1650	2440x1650x2422	440
1200x1200x2100	2400	1800	2440x1800x2422	480
1550x1550x2100	2400	2200	3140x2200x2422	620
800x1200x2400	2400	1500	2440x1500x2722	410
1000x1200x2400	2400	1650	2440x1650x2722	450
1200x1200x2400	2400	1800	2440x1800x2722	490
1550x1550x2400	2400	2200	3140x2200x2722	630

Höhe der Hubtellerfläche 74 mm vom Boden

Maße und Gewichte (Ausführung HSD)

800x1200x2100	1200	1500	2578x1583x2438	615
800x1200x2400	1200	1500	2578x1583x2738	620

Höhe der Hubtellerfläche 84 mm vom Boden

BETRIEBSMERKMALE

Drehgeschwindigkeit des Drehtellers	rpm	6÷12
Max. Lärmpegel	dBa	72.0

Abmessungen der Folienspule

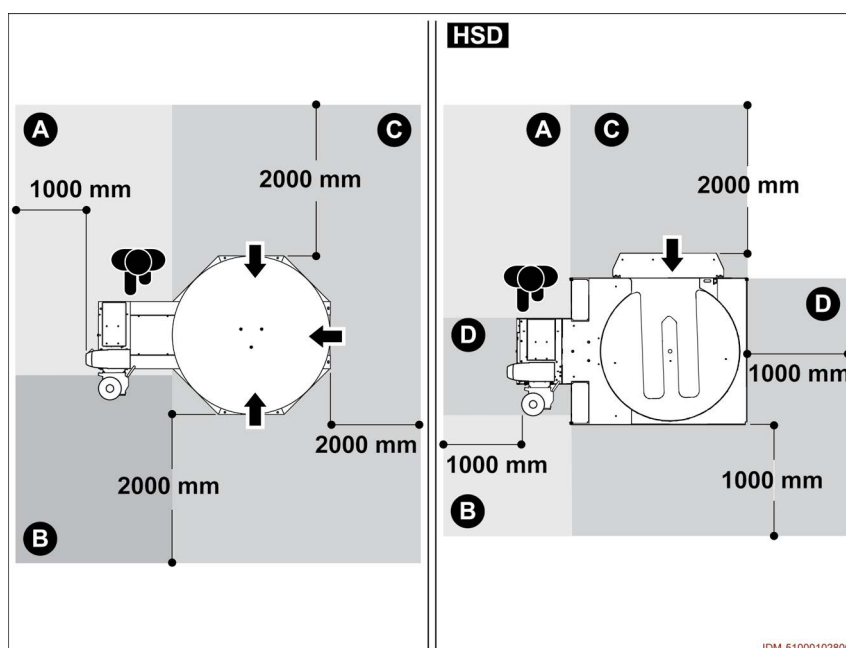
Max. Außendurchmesser D	mm	250 mm
Innendurchmesser d	mm	75
Maximalhöhe h	mm	500
Folienstärke	µm	17÷23
Max. Gewicht	kg	17

Maße der Netzfolienrolle		
Max. Außendurchmesser D	mm	250 mm
Innendurchmesser d	mm	75
Maximalhöhe h	mm	500 mm
Max. Gewicht	kg	17
Umgebungsbedingungen		
Maximale Betriebshöhe (ü.d.M)	m	1000
Relative Luftfeuchtigkeit (bei der Temperatur zwischen 20°C und 40°C erfasst)	-	50%
Betriebstemperatur	°C	+5 ÷ 40
Helligkeit der Umgebung	LUX	600

Beschreibung der Außenbereiche

Die Abbildung stellt einige beim Entwerfen des Einrichtungsbereichs zu berücksichtigenden Bereiche dar.

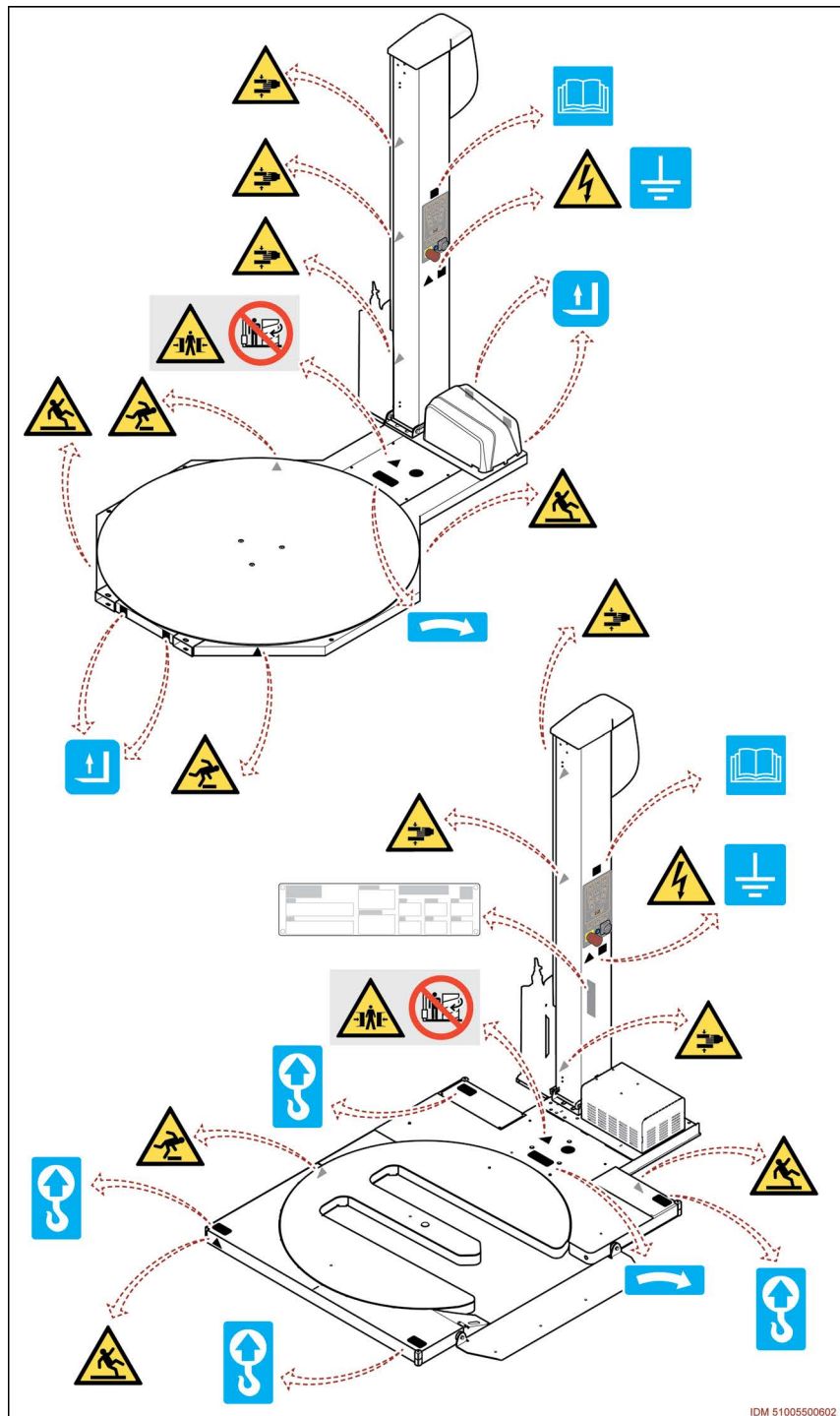
- A) Steuerbereich und Position des Bedieners
- B) Bereich für Folienrollenwechsel
- C) Be- und Entladebereich der zu umwickelnden Produkte
- D) Umgebender Bereich



Anordnung der Sicherheits- und Hinweissignale

Die Abbildung zeigt die Stellung der an der Maschine angebrachten Schilder.

- Die Sicherheitshinweise und die Informationen sind lesbar zu halten; befolgen Sie die dort aufgeführten Angaben.
- Tauschen Sie nicht mehr lesbare Signale aus und bringen Sie die neuen an der ursprünglichen Stelle an.
- Für weitere Informationen über die angebrachten Schilder siehe den Abschnitt "Sicherheits- und Informationsschilder".



IDM 51005500602

Empfehlungen hinsichtlich des Gebrauchs und des Betriebs

- Die Maschine darf nur von EINEM einzigen Bediener angewandt werden, der entsprechend ausgebildet sein, angemessene Fähigkeiten für die auszuführende Arbeit haben und in einem geeigneten körperlichen und geistigen Zustand sein muss.
- Insbesondere beim ersten Gebrauch muss die Bedienungsanleitung durchgelesen werden und deren Inhalt vollständig verstanden werden.
- Machen Sie sich mit der Lage und der Funktion der Bedienungselemente vertraut und simulieren Sie einige Manöver (besonders Start und Stopp), um Praxis zu erlangen.
- Die Maschine darf AUSSCHLIESSLICH für den vom Hersteller vorgesehenen Gebrauch je nach den dazu geeigneten Betriebsweisen eingesetzt werden.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsvorrichtungen einwandfrei installiert und leistungsfähig sind.
- STETS die Umfangsräume, insbesondere den Bedienungsplatz, unter dazu geeigneten Bedingungen und frei von Hindernissen halten, um die möglichen Risiken für den Bediener aufs Mindeste zu reduzieren.
- Die Spule immer ausreichend versorgt halten, um eine Unterbrechung der Umwicklung durch Fehlen der Folie zu vermeiden

Beschreibung der Steuerelemente

Die Darstellung zeigt die wichtigsten Steuerungen und die Liste enthält ihre Beschreibung und Funktion.

A) Taste: Steuerung zur Aktivierung der einzelnen automatischen Umwicklung (Hub des Spulenträgerwagens).

- **Einzelne automatische Umwicklung ohne Anleger-vorrichtung:** Die Steuerung einmal drücken (Led leuchtet).
- **Einzelne automatische Umwicklung mit Anleger-vorrichtung:** Die Steuerung zweimal drücken (Led blinkt).

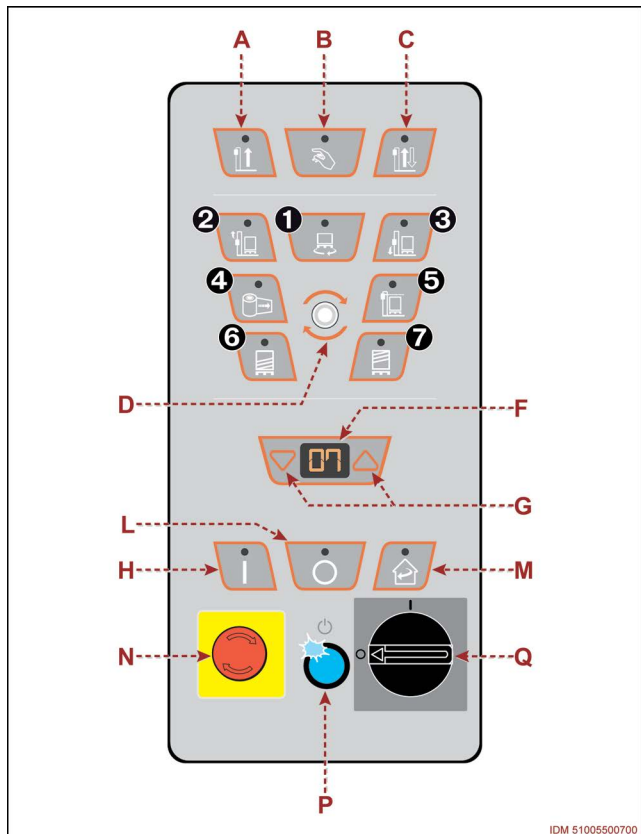
B) Taste: Steuerung zur Aktivierung der manuellen Umwicklung.

C) Taste: Steuerung zur Aktivierung der doppelten automatischen Umwicklung (Hub und Senken des Spulenträgerwagens).

- **Doppelte automatische Umwicklung ohne Anleger-vorrichtung:** Die Steuerung einmal drücken (Led leuchtet).
- **Doppelte automatische Umwicklung mit Anleger-vorrichtung:** Die Steuerung zweimal drücken (Led blinkt).

D) Taste: Steuerung zur Wahl des zu programmierenden Umwickler-Parameters und zur Befähigung der Rezeptwahl.

- **Befähigung der Rezepte:** Die Steuerung gedrückt halten (ungefähr 5 Sekunden)
- **Parameter-Wahl:** Wiederholt die Steuerung drücken und bei Aufleuchten der Led der zu programmierenden Ikone los lassen.
 - **① - Drehplattform:** Programmierung der Drehgeschwindigkeit der Plattform.
 - Die auf dem Display **F** angezeigte Nummer bezieht sich auf eine Werteskala von 0 bis 10.
 - **② - Geschwindigkeit Wagen:** Programmierung der Hubgeschwindigkeit.
 - Die auf dem Display **F** angezeigte Nummer bezieht sich auf eine Werteskala von 0 bis 10.
 - **③ - Geschwindigkeit Wagen:** Programmierung der Senkgeschwindigkeit.
 - Die auf dem Display **F** angezeigte Nummer bezieht sich auf eine Werteskala von 0 bis 10.
 - **④ - Folienspannung:** Programmierung Folienspannung
 - Die auf dem Display **F** angezeigte Nummer bezieht sich auf eine Werteskala von 0 bis 99.
 - **⑤ - Fotozellenverzögerung**
 - Led leuchtet:** Programmierung Intervall (in Sekunden) zwischen der Erkennung des Endes der zu umwickelnden Ladung und dem Halt des Spulenträgerwagens.
 - Led blinkt:** Programmierung senken (in Sekunden) des Spulenträgerwagens, zum Einfügen des Schutzblatts.
 - **⑥ - Untere Umwicklung:** Programmierung der Umwicklermenge für das untere Verstärkungsband
 - Die auf dem Display **F** angezeigte Nummer bezieht sich auf die Anzahl der Drehungen zur Verstärkungsumwicklung.



IDM 51005500700

- **7 - Obere Umwicklung:** Programmierung der Umwicklermenge für das obere Verstärkungsband
- Die auf dem Display **F** angezeigte Nummer bezieht sich auf die Anzahl der Drehungen zur Verstärkungsumwicklung.

F) Digitales Display: Zeigt mehrere Funktionen an (gewählter Parameter, laufender Alarm, gewähltes Rezept, usw.)

G) Tasten: Steuerungen zum Erhöhen oder Verringern des auf dem Display **F** angezeigten Wertes.

- Im manuellen Modus (Steuerung **B** gedrückt), dienen die Tasten **G** zur Aktivierung (Hub-Senken) des Spulenträgerwagens.

H) "Start" Taste: Steuerung zur Durchführung der aufgezählten Funktionen.

- **Automatische Umwicklung:** Ist eine der Tasten **A-C** aktiv, dient die Steuerung **H** zum Start des Zyklus im automatischen Modus (Hub oder Senken).
- **Manuelle Drehung der Plattform:** ist der Taster **B** aktiv, dient die Steuerung **H** zum Start der Drehung der Plattform.

L) "Zyklus-Stopp" Taste: Steuerung zur Durchführung der aufgezählten Funktionen.

- **Automatische Umwicklung:** Ist eine der Tasten **A-C** aktiv, dient die Steuerung **L** zum Stopp des Zyklus im automatischen Modus (Hub oder Senken).
- **Manuelle Drehung der Plattform:** ist der Taster **B** aktiv, dient die Steuerung **L** zum Stopp der Drehung der Plattform.

M) Taste: Steuerung zur Phasierung der Bedienergruppen und zum Starten der automatischen Umwicklung.

N) Not-Aus-Taste: Sicherheitssteuerung zum Anhalten der Maschinenteile, deren Funktion gefährlich sein könnte, im Falle einer möglichen Gefahr.

- Die Taste muss solange "gedrückt" bleiben, bis die üblichen Betriebsbedingungen wieder hergestellt werden.
- Nach Wiederherstellung der normalen Betriebsbedingungen muss die Taste manuell entsperrt werden, um die Wiederinbetriebnahme zu ermöglichen.

P) Leuchtdruckknopf (blau): Steuerung zur Aktivierung der elektrischen Leistungsversorgung.

- Steuerung befähigt nur mit elektrischer Trennvorrichtung **Q** in Position "ON".
- Blaues Licht leuchtet: Elektrische Leistungsversorgung eingefügt
- Blaues Licht aus: Elektrische Leistungsversorgung aktiv.

Q) Trennschalter: Sicherheitseinrichtung zur Unterbrechung der Stromversorgung.

- Position "OFF": Elektrische Versorgung deaktiviert.
- Position "ON": Elektrische Versorgung aktiviert.
- Das Steuerelement kann verriegelt werden, um Eingriffe durch unbefugtes Personal zu verhindern.

Not-Aus und Wiederinbetriebnahme

Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

1. Im Falle unmittelbar drohender Gefahr muss der Not-Aus-Druckknopf **N** gedrückt werden.
 - Alle bewegten Teile stoppen sofort.
 - Die Kontrollleuchte **P** leuchtet auf
2. Die Ursachen lokalisieren, die die Not-Aus erzeugt haben.
3. Die Standardbetriebsbedingungen wiederherstellen

Wichtig

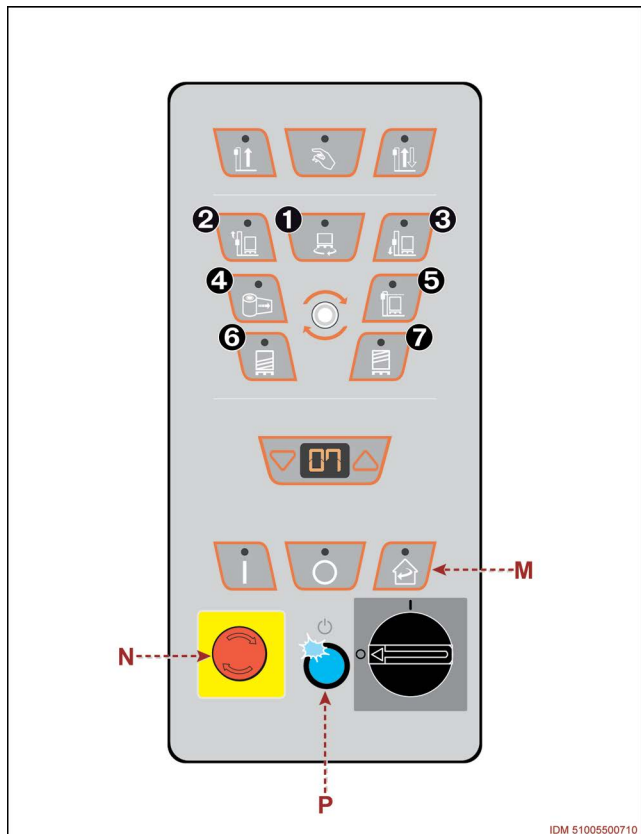
Die Wiederherstellungstätigkeiten, für die der Bediener nicht zuständig ist, müssen durch autorisiertes Personal mit anerkannten Kompetenzen ausgeführt werden.

4. Die Folie manuell schneiden und sie am gewickelten Produkt anhaften lassen.

HINWEIS

Beurteilen, ob man die bereits vorhandene Umwicklung entfernt oder lässt.

5. Die Not-Aus-Taste durch eine freiwillige Tätigkeit entsperren.
6. Den Druckknopf **P** drücken.
 - Die Kontrolllampe des Druckknopfs **P** wird ausgeschaltet.
7. Die Taste **M** drücken
8. Darauf warten, dass die Einheiten automatisch synchronisiert werden.
9. Das Folienende am Ansatz des zu wickelnden Produkts verknoten.
10. Die Umwicklungsphase starten.

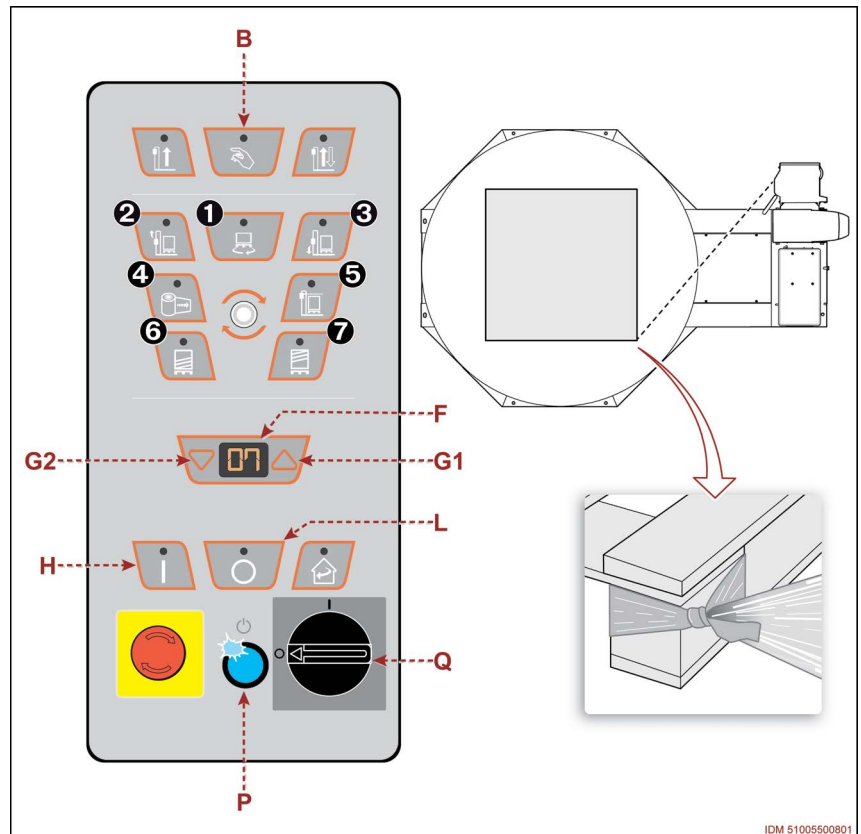


IDM 51005500710

Manuelle Umwicklung

Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

1. Beurteilen, ob die Umwicklungsfolie dieselben chemisch-physikalischen Eigenschaften der des Spulenträgerwagens hat.
 - Bei verschiedenen Folienmerkmalen kontrollieren, ob die Folienspannung zu ändern ist.
2. Zur Einschaltung der Stromversorgung den Haupttrennschalter **Q** in Schaltstellung “I” (EIN) drehen.
 - Die Kontrollleuchte **P** leuchtet auf
3. Den Druckknopf **P** drücken.
 - Die Kontrollleuchte **P** schaltet sich ab
4. Das neue zu umwickelnde Produkt korrekt in der Mitte der Drehplattform laden.



** Wichtig**

Nehmen Sie die Hebevorrichtung ab.

5. Das Folienende am Ansatz des zu wickelnden Produkts verknoten.
6. Die Taste **B** drücken
7. Den Parameter **1** wählen, um die Drehgeschwindigkeit der Drehplattform zu regulieren.
8. Eine der Tasten **G1-G2** drücken, um den Wert zu erhöhen oder zu verringern, bis der gewünschte Wert erreicht wird.

HINWEIS

Die Drehgeschwindigkeit muss an die Produkteigenschaften angepasst werden (Produkttyp, Stabilität der Palette).

9. Einen Parameter **②** - **③** nach dem Anderen auswählen, um die Hub- und Senk-Geschwindigkeit des Spulenträgerwagens zu wählen.
10. Eine der Tasten **G1-G2** drücken, um den Wert zu erhöhen oder zu verringern, bis der gewünschte Wert erreicht wird.
11. Die Folienspannung abhängig vom zu wickelnden Produkt einstellen.
Für weitere Details siehe "Einstellung der Folienspannung".
12. Die Taste **H** drücken, um den Umwicklungszyklus zu starten.
 - Die akustische Warnvorrichtung wird aktiviert, um das Personal vor bevorstehender Inbetriebnahme zu warnen.
 - Der Drehteller beginnt zu drehen.
 - Die Umwicklungsphase startet und es wird eine untere Verstärkungswicklung durchgeführt.

13. Bei Vervollständigung der Verstärkungswicklung drückt man den Taster **G1** gedrückt und hält diesen gedrückt, um den Spulenträgerwagen anzuheben.

HINWEIS

Die Bewegung des Spulenträgerwagens wird auf dem Display F angezeigt.

■ **Mittlere Verstärkungswicklung.**

- Den Taster **G1** freigeben, wenn der Spulenträgerwagen die gewünschte Höhe erreicht.
- Den Taster **G1** drücken und gedrückt halten, um den übrigen Teil zu umwickeln.

■ **Obere Verstärkungswicklung mit Senken des Spulenträgerwagens (einzelle Umwicklung)**

- Freigabe des Tasters **G1** wenn der Spulenträgerwagen die Nähe des oberen Produktteils erreicht.
- Den Taster **L** bei Vervollständigung der Verstärkungswicklung drücken.
- Die Drehplattform stoppt in Phase.
- Die Folie manuell schneiden und sie am gewickelten Produkt anhaften lassen.
- Den Taster **G2** drücken und gedrückt halten, um den Spulenträgerwagen in die untere Position zu bringen.

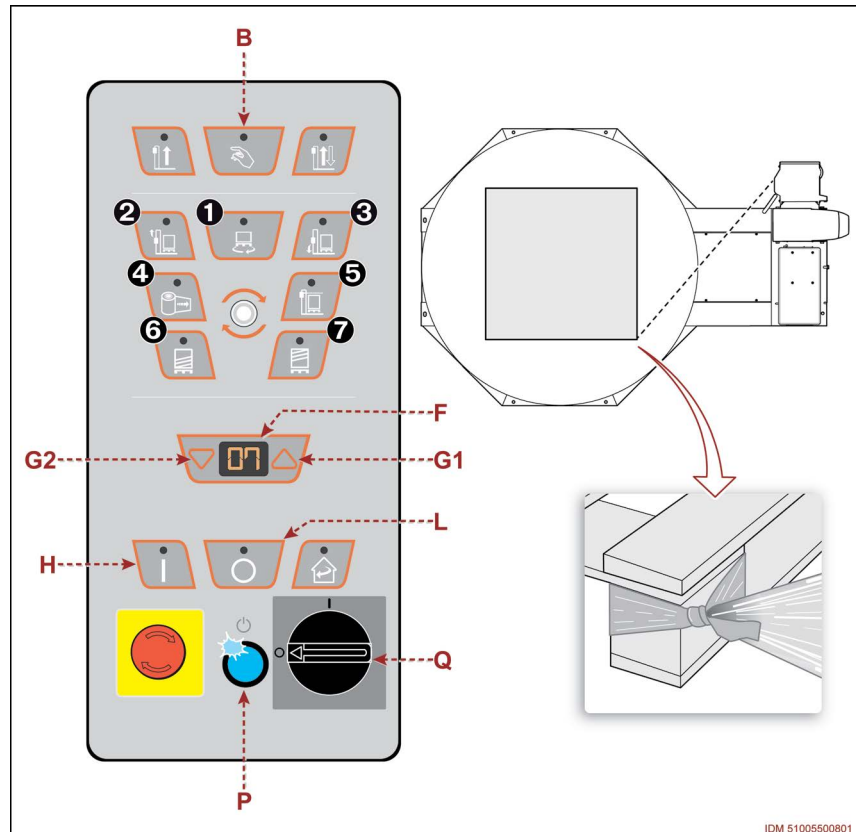
■ **Obere Verstärkungswicklung mit Senken des Spulenträgerwagens (doppelte Umwicklung)**

- Freigabe des Tasters **G1** wenn der Spulenträgerwagen die Nähe des oberen Produktteils erreicht.
- Den Taster **G2** bei Vervollständigung der Verstärkungswicklung drücken und gedrückt halten.
- Den Taster **G2** freigeben, um die mittlere Verstärkungswicklung durchzuführen.
- Den Taster **G2** drücken und gedrückt halten und bei Vervollständigung der Verstärkungswicklung freigeben.
- Die Taste **L** drücken
- Die Drehplattform stoppt in Phase.
- Die Folie manuell schneiden und sie am gewickelten Produkt anhaften lassen.

14. Das umwickelte Produkt entfernen.

15. Das neue zu umwickelnde Produkt korrekt in der Mitte der Drehplattform laden.

16. Das neue Produkt mit demselben Verfahren umwickeln.



IDM 51005500801

 Wichtig

Die Spule immer ausreichend versorgt halten, um eine Unterbrechung der Umwicklung durch Fehlen der Folie zu vermeiden

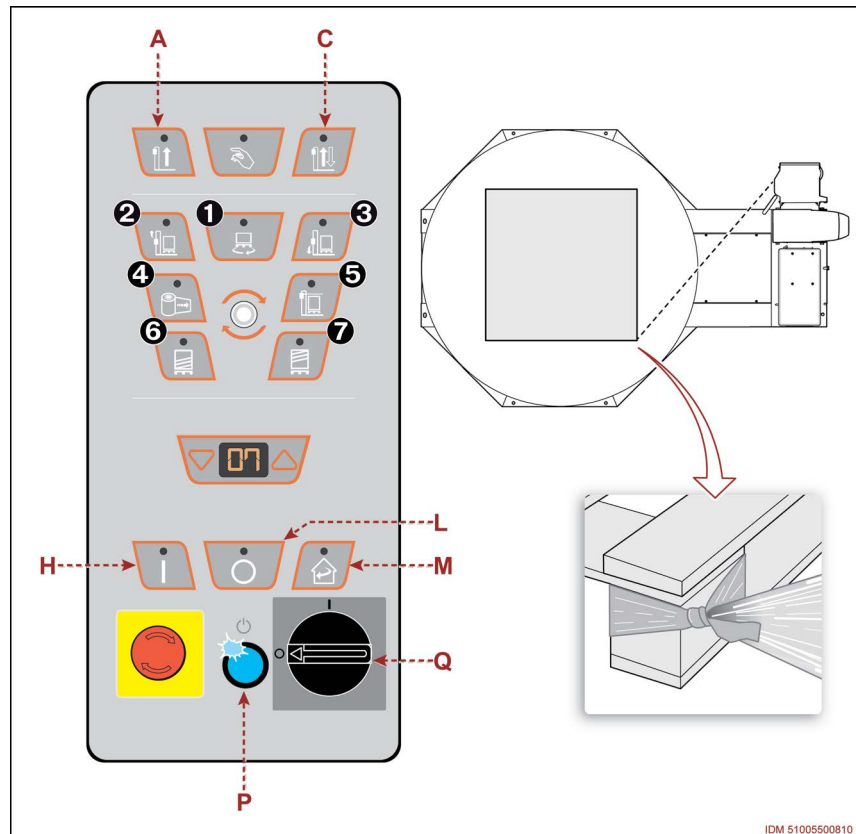
■ **Normales Anhalten**

- Die Folie manuell schneiden und sie am gewickelten Produkt anhaften lassen.
- Den Taster **G2** drücken und gedrückt halten, um den Spulenträgerwagen in die untere Position zu bringen.
- Das umwickelte Produkt entfernen.
- Den elektrischen Haupttrennschalter **Q** auf Stellung “**O**” (OFF) drehen.

Automatische Umwicklung (einzeln oder doppelt)

Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

1. Beurteilen, ob die Umwicklungsfolie dieselben chemisch-physikalischen Eigenschaften der des Spulenträgers hat.
- Bei verschiedenen Folienmerkmalen kontrollieren, ob die Folienspannung zu ändern ist.
2. Zur Einschaltung der Stromversorgung den Haupttrennschalter **Q** in Schaltstellung “I” (EIN) drehen.
- Die Kontrollleuchte **P** leuchtet auf
3. Den Druckknopf **P** drücken.
- Die Kontrollleuchte **P** schaltet sich ab
4. Das neue zu umwickelnde Produkt korrekt in der Mitte der Drehplattform laden.



** Wichtig**

Nehmen Sie die Hebevorrichtung ab.

5. Das Folienende am Ansatz des zu wickelnden Produkts verknöten.
6. Das gewünschte Rezept wählen und aktivieren.
Für weitere Details siehe "Rezeptverwaltung".
7. Die gewünschte Umwicklung mit einem der Taster **A-C** auswählen.

HINWEIS

Die Led des betreffenden Tasters leuchtet auf.

8. Die Taste **H** drücken, um den Umwicklungszyklus zu starten.
 - Blinkt die Led , drückt man den Taster **M**.
 - Darauf warten, dass die Einheiten automatisch synchronisiert werden.
 - Erneut den Taster **H** drücken.
- Die akustische Warnvorrichtung wird aktiviert, um das Personal vor bevorstehender Inbetriebnahme zu warnen.
- Die Maschine führt das Umwickeln aus und stoppt automatisch am Ende des eingestellten Zyklus.

HINWEIS

Um das Umwickeln zu stoppen, drückt man den Taster L, zum Fortfahren drückt man den Taster H.
Das Umwickeln fährt ab dem Unterbrechungspunkt fort.

- Um die Verstärkungswicklung durchzuführen, drückt man den Taster H und drückt ihn erneut, um die Umwicklung wider aufzunehmen.
- Im Einzel-Modus endet die Umwicklung mit dem Spulenträgerwagen im oberen Teil der zu umwickelnden Ladung.

- Um den Spulenträgerwagen auf den Zyklusbeginn (unterer Teil) zu bringen, muss man den Taster **M** drücken.
- 9. Die Folie manuell schneiden und sie am gewickelten Produkt anhaften lassen.
- 10. Das gewickelte Produkt entfernen und das nächste Produkt in Position stellen.
- 11. Das neue zu umwickelnde Produkt korrekt in der Mitte der Drehplattform laden.
- Bei Produkten mit gleichen Eigenschaften, drückt man den Taster **H**, um den Umwicklungszyklus zu starten.
- Die Umwicklung wird mit demselben Modus durchgeführt.



Wichtig

Die Spule immer ausreichend versorgt halten, um eine Unterbrechung der Umwicklung durch Fehlen der Folie zu vermeiden

■ **Normales Anhalten**

- Sicherstellen, dass die Umwicklungsphase beendet wurde.
- **Den Zyklus NICHT stoppen, wenn der Arbeitsprozess nicht beendet wurde.**
- Die Folie manuell schneiden und sie am gewickelten Produkt anhaften lassen.
- Das umwickelte Produkt entfernen.
- Den elektrischen Haupttrennschalter **Q** auf Stellung "**O**" (OFF) drehen.

Automatische Umwicklung mit Anlegervorrichtung (einzeln oder doppelt)

Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

1. Beurteilen, ob die Umwicklungsfolie dieselben chemisch-physikalischen Eigenschaften der des Spulenträgerwagens hat.
 - Bei verschiedenen Folienmerkmalen kontrollieren, ob die Folienspannung zu ändern ist.
2. Zur Einschaltung der Stromversorgung den Haupttrennschalter **Q** in Schaltstellung "I" (EIN) drehen.
 - Die Kontrollleuchte **P** leuchtet auf
3. Den Druckknopf **P** drücken.
 - Die Kontrollleuchte **P** schaltet sich ab
4. Das neue zu umwickelnde Produkt korrekt in der Mitte der Drehplattform laden.

Wichtig

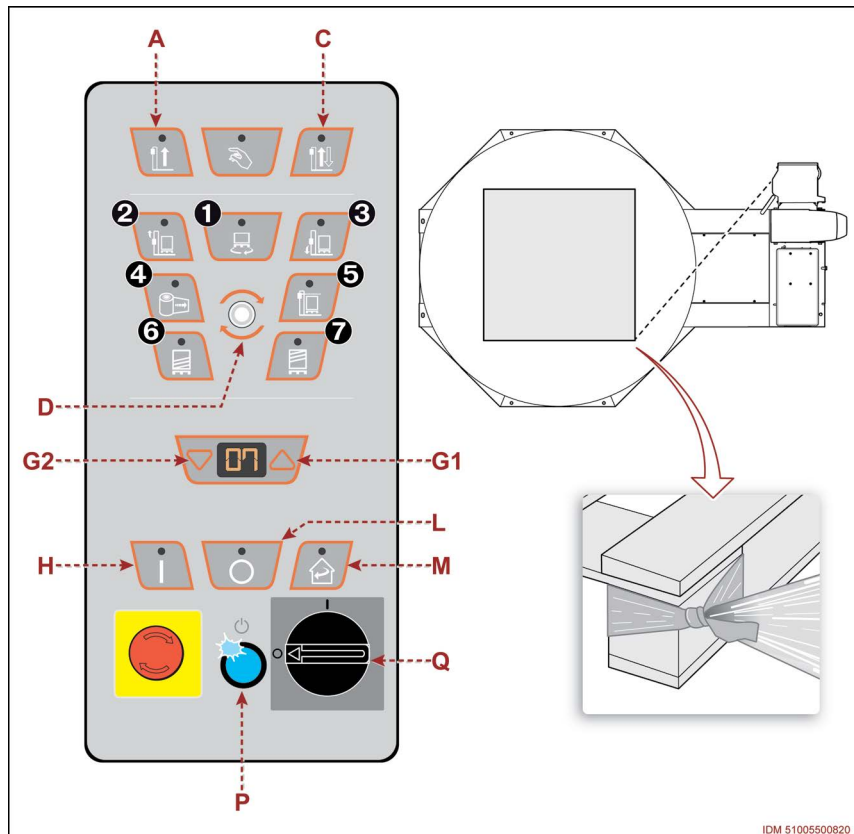
Nehmen Sie die Hebevorrichtung ab.

5. Das Folienende am Ansatz des zu wickelnden Produktes verknoten.
6. Die gewünschte Umwicklung mit einem der Taster **A-C** auswählen.

HINWEIS

Die Led des betreffenden Tasters blinkt.

7. Die Taste **D** mehrmals drücken, bis der Parameter **5** gewählt werden kann.
8. Auf eine der Steuerungen **G1-G2** einwirken, um zu definieren, um wie weit der Spulenträgerwagen im Bezug auf den oberen Teil des Produktes herabfahren muss.
 - Je höher der Wert, desto höher ist der Versatz des Spulenträgerwagens.
9. Das gewünschte Rezept wählen und aktivieren.
 - Für weitere Details siehe "Rezeptverwaltung".
10. Die Taste **H** drücken, um den Umwicklungszyklus zu starten.
 - Blinkt die Led , drückt man den Taster **M**.
 - Darauf warten, dass die Einheiten automatisch synchronisiert werden.
 - Erneut den Taster **H** drücken.
- Die akustische Warnvorrichtung wird aktiviert, um das Personal vor bevorstehender Inbetriebnahme zu warnen.
- Der Spulenträgerwagen führt das Umwickeln bis zum Erreichen des oberen Teils des Produktes durch und senkt sich etwas, um das Einfügen des Blattes zu ermöglichen.
11. Das Deckblatt einfügen.
12. Die Taste **H** drücken



IDM 51005500820

- Der Spulenträgerwagen beendet das Umwickeln und stoppt automatisch am Ende des ausgewählten Zyklus.

HINWEIS

Um das Umwickeln zu stoppen, drückt man den Taster L, zum Fortfahren drückt man den Taster H.
Das Umwickeln fährt ab dem Unterbrechungspunkt fort.



Wichtig

Um die Verstärkungswicklung durchzuführen, drückt man den Taster H und drückt ihn erneut, um die Umwicklung wider aufzunehmen.

- Im Einzel-Modus endet die Umwicklung mit dem Spulenträgerwagen im oberen Teil der zu umwickelnden Ladung.
- Um den Spulenträgerwagen auf den Zyklusbeginn (unterer Teil) zu bringen, muss man den Taster M drücken.

13. Die Folie manuell schneiden und sie am gewickelten Produkt anhaften lassen.

14. Das gewickelte Produkt entfernen und das nächste Produkt in Position stellen.

15. Das neue zu umwickelnde Produkt korrekt in der Mitte der Drehplattform laden.

- Bei Produkten mit gleichen Eigenschaften, drückt man den Taster H, um den Umwicklungszyklus zu starten.
- Die Umwicklung wird mit demselben Modus durchgeführt.



Wichtig

Die Spule immer ausreichend versorgt halten, um eine Unterbrechung der Umwicklung durch Fehlen der Folie zu vermeiden

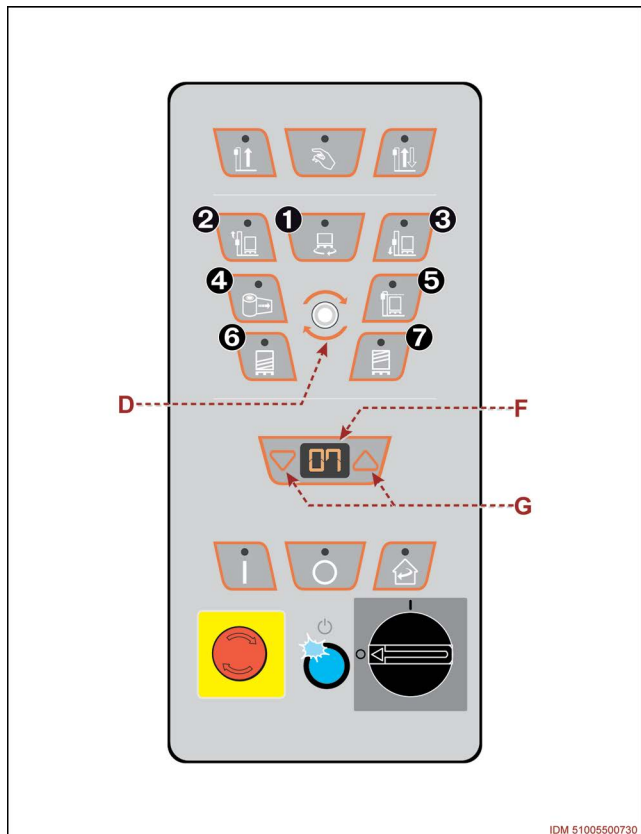
■ **Normales Anhalten**

- Sicherstellen, dass die Umwicklungsphase beendet wurde.
- **Den Zyklus NICHT stoppen, wenn der Arbeitsprozess nicht beendet wurde.**
- Die Folie manuell schneiden und sie am gewickelten Produkt anhaften lassen.
- Das umwickelte Produkt entfernen.
- Den elektrischen Haupttrennschalter Q auf Stellung "O" (OFF) drehen.

Programmierung der Parameter

Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

1. Wiederholt die Steuerung **D** drücken und bei Aufleuchten der Led der zu programmierenden Ikone los lassen.
– Auf dem Display **F** wird der Wert des angezeigten Parameters angezeigt.
2. Einen der Taster **G** drücken, um den Wert zu ändern.
– Wurde der Parameter **1** gewählt: Die angezeigte Nummer bezieht sich auf eine Werteskala von 0 bis 10.
– Wurden die Parameter **2** - **3** - **4** gewählt: Die angezeigte Nummer bezieht sich auf eine Werteskala von 0 bis 99.
– Wurde der Parameter **5** gewählt: Die angezeigte Nummer bezieht sich auf die Zeit, ausgedrückt in Sekunden (von 0 bis 9.9).
– Wurden die Parameter **6** - **7** gewählt: Die angezeigte Nummer bezieht sich auf die Anzahl der Drehungen der Verstärkungswicklung (von 0 bis 10).



IDM 51005500730

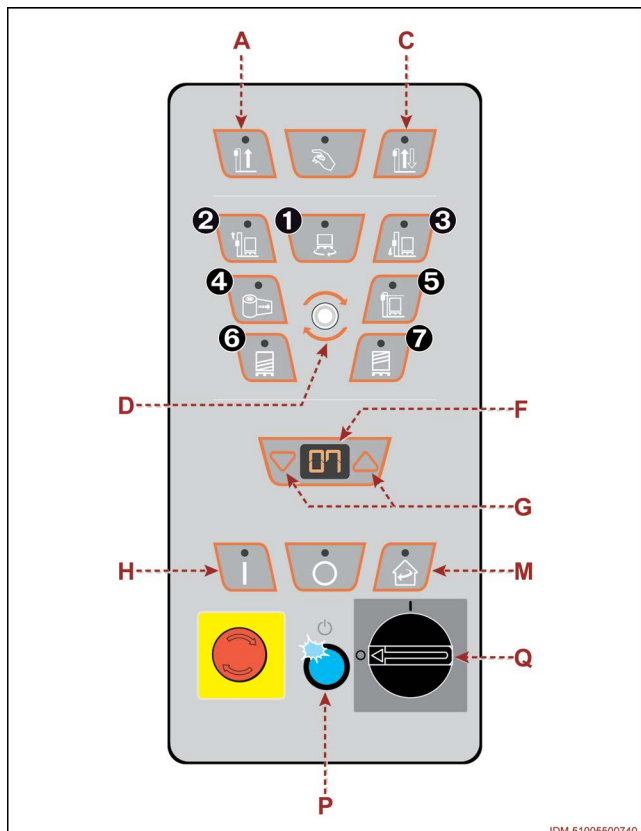
Rezeptverwaltung

Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

- Die beschriebenen Verfahren beziehen sich auf die Änderung bzw. Aktivierung eines Rezeptes.

■ Wie man ein Rezept ändert

1. Zur Einschaltung der Stromversorgung den Haupttrennschalter **Q** in Schaltstellung "I" (EIN) drehen.
– Die Kontrollleuchte **P** leuchtet auf
2. Den Druckknopf **P** drücken.
– Die Kontrollleuchte **P** schaltet sich ab
– Auf dem Display **F** wird die Nummer des zuletzt verwendeten Rezeptes angezeigt.
3. Die Steuerung **D** (ungefähr 5 Sekunden) gedrückt halten, um die Programmierung zu aktivieren.
4. Einen der Taster **G** drücken, um die Nummer des zu ändernden Rezeptes zu wählen.
5. Alle Parameter des Rezeptes, einen nach dem anderen programmieren.
6. Wiederholt die Steuerung **D** drücken und bei Aufleuchten der Led der zu programmierenden Ikone los lassen.



IDM 51005500740

IDM 510-083-3

- Auf dem Display **F** wird der Wert des angezeigten Parameters angezeigt.
- 7. Einen der Taster **G** drücken, um den Wert zu ändern.
 - Wurde der Parameter **①** gewählt: Die angezeigte Nummer bezieht sich auf eine Werteskala von 0 bis 10.
 - Wurden die Parameter **②** - **③** - **④** gewählt: Die angezeigte Nummer bezieht sich auf eine Werteskala von 0 bis 99.
 - Wurde der Parameter **⑤** gewählt: Die angezeigte Nummer bezieht sich auf die Zeit, ausgedrückt in Sekunden (von 0 bis 9.9).
 - Wurden die Parameter **⑥** - **⑦** gewählt: Die angezeigte Nummer bezieht sich auf die Anzahl der Drehungen der Verstärkungswicklung (von 0 bis 10).
- 8. Die gewünschte Umwicklung mit einem der Taster **A-C** auswählen.

■ Wie man ein Rezept lädt

1. Zur Einschaltung der Stromversorgung den Haupttrennschalter **Q** in Schaltstellung "I" (EIN) drehen.
 - Die Kontrollleuchte **P** leuchtet auf
2. Den Druckknopf **P** drücken.
 - Die Kontrollleuchte **P** schaltet sich ab
 - Auf dem Display **F** wird die Nummer des zuletzt verwendeten Rezeptes angezeigt.
3. Das neue zu umwickelnde Produkt korrekt in der Mitte der Drehplattform laden.



Wichtig

Nehmen Sie die Hebevorrichtung ab.

4. Das Folienende am Ansatz des zu wickelnden Produkts verknoten.
5. Die Steuerung **D** (ungefähr 5 Sekunden) gedrückt halten, um die Programmierung zu aktivieren.
6. Einen der Taster **G** drücken, um die Nummer des zu ladenden Rezeptes zu wählen.
7. Die Taste **H** drücken, um den Umwicklungszyklus zu starten.
 - Blinkt die Led , drückt man den Taster **M**.
 - Darauf warten, dass die Einheiten automatisch synchronisiert werden.
 - Erneut den Taster **H** drücken.

Betriebsart für Sperren und Entsperren der Rezepte

Das Sperren dient zur Gewährleistung, dass keine Änderung an den Parametern der gespeicherten Rezepte vorgenommen werden.

- Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

1. Die Steuerung **L** drücken und (ungefähr 7 Sekunden) gedrückt halten.

- Auf dem Display erscheint die Meldung **“n. 0”**.

2. Die Taste **D** drücken, um zu bestätigen.

3. Eine der Schaltflächen **G** drücken, bis das Rezept **19** angezeigt wird.

4. Die Taste **D** drücken, um zu bestätigen.

- Auf dem Display erscheint die Meldung **“c.9”**.

5. Die Taste **D** drücken, um zu bestätigen.

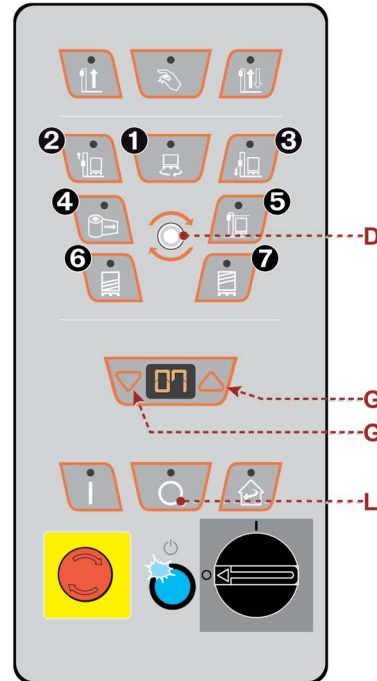
6. Eine der Schaltflächen **G** drücken, um den Wert **“0”** oder **“1”** auszuwählen.

- **Wert “0”**: Rezept entsperrt.
Die Parameter der gespeicherten Rezepte dürfen geändert werden.
- **Wert “1”**: Rezept gesperrt.
Die Parameter der gespeicherten Rezepte dürfen nicht geändert werden.

7. Die Taste **D** drücken, um zu bestätigen.

■ Ersatzrezept-Funktion P0

- Das Ersatzrezept **P0** dient zur Programmierung der Umwicklung einer Nicht-Standard-Last, ohne die Parameter der programmierten Rezepte zu ändern.
- Das Ersatzrezept **P0** ist nur bei entsperrten Rezepten und bei “automatischer Betriebsart” freigegeben.
Zum Hochladen und Ändern des Ersatzrezepts **P0** siehe “Rezeptverwaltung”.



IDM-51005500750

Wichtige Empfehlungen für Wartungseingriffe

- Das für die ordentliche Wartung zuständige Personal muss anerkannte Kompetenzen mit besonderen Fähigkeiten in dem jeweiligen Eingriffsbereich besitzen.
- Jeder Eingriff auf der Schaltanlage ist NUR durch Techniker mit im betreffenden Bereich erworbenen und erkannten Fähigkeiten durchzuführen.
- 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.
- Die in der „Bedienungsanleitung“ angegebene Schutzkleidung sowie diejenige, die von den geltenden Sicherheitsvorschriften vorgesehen sind, je nach der auszuführenden Tätigkeit tragen.
- Treffen Sie sämtliche vorgesehenen Sicherheitsvorkehrungen und überprüfen Sie, ob noch Restenergie anliegt, bevor Sie die Eingriffe vornehmen.
- Führen Sie Eingriffe an nicht leicht zugänglichen oder gefährlichen Bereichen ERST durch, nachdem Sie die nötigen Sicherheitsbedingungen geschaffen haben.
- Führen Sie Eingriffe NUR in der Art und Weise durch, die vom Hersteller in der „Gebrauchsanleitung“ angegeben sind.
- Alle Eingriffe NUR mit geeigneten Werkzeugen in gutem Zustand ausführen, um zu verhindern, dass Komponenten und Teile der Maschine beschädigt werden.
- Stellen Sie nach Abschluss der Eingriffe sämtliche vorgesehenen Sicherheitsbedingungen wieder her, um Gefahren bei der Interaktion zwischen Mensch und Maschine zu verhüten und auf ein Mindestmaß zu senken.
- Überprüfen Sie am Ende der Eingriffe, ob womöglich Werkzeuge oder sonstiges Material in der Nähe der sich bewegenden Teile oder in Gefahrenbereichen liegen geblieben sind.
- Falls Eingriffe nötig werden sollten, die nicht in der „Bedienungsanleitung“ beschrieben sind, wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst des Herstellers.
- Lassen Sie die AUSSERORDENTLICHE WARTUNG nur von Technikern mit anerkannter Erfahrung in dem jeweiligen Bereich durchführen.
- **Die Nichtbeachtung der angeführten Angaben kann Risiken für die Sicherheit sowie für die Gesundheit der Personen und ebenfalls wirtschaftliche Schäden verursachen.**

Zeitabstände der programmierten Wartung

Die höchste Effizienz der Maschine jederzeit gewährleisten und alle planmäßigen Wartungseingriffe in den vom Hersteller empfohlenen Zeitabständen und je nach den angegebenen Vorgängen ausführen.

- Eine ordnungsmäßige Wartung trägt dazu bei, hohe Leistungen, eine längere Lebensdauer der Maschine sowie die notwendigen Sicherheitsbedingungen zu gewährleisten.

Wartungsintervalltabelle

Alle 40 Arbeitsstunden (max. 1 in der Woche)		
Bauteil	Auszuführende Arbeit	Vorzunehmende Vorgänge
Gleitführungen für Folienschlitten	Reinigung	- Alle Verunreinigungen mit einem Schaber aus Kunststoff entfernen. - Die Reinigung mit einem weichen mit nicht entzündlichem und nicht korrosivem Reinigungsmittel getränkten Lappen durchführen. - Die Oberflächen ordnungsgemäß trocknen.
Fotozelle Erkennen zu umwickelnde Ladung	Reinigung	- Den Abtastungsbereich der Fotozelle reinigen. - Einen sauberen und trockenen Lappen (ohne Kratzwirkung) verwenden.
Hubriemen Folienschlitten	Verschleißkontrolle	- Den Verschleißzustand des Bestandteils überprüfen. - Den eventuell verschlissenen Bestandteil ersetzen (Siehe "Auswechselung des Hubriemens des Folienschlittens").

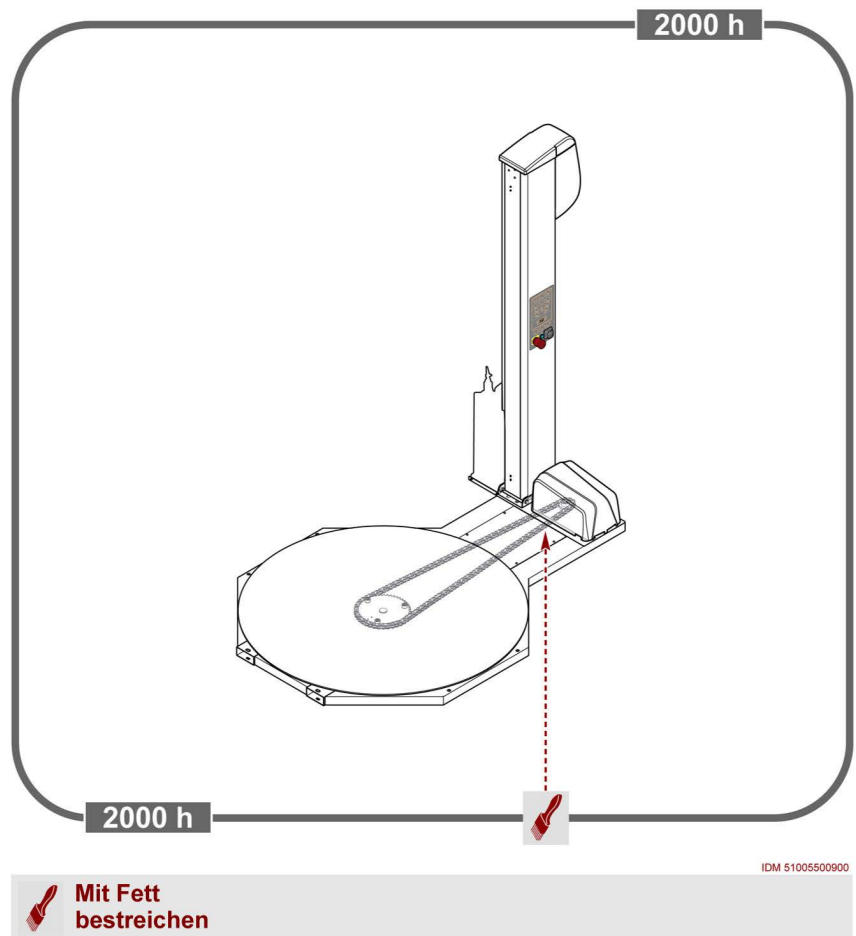
Alle 2000 Arbeitsstunden (max. 6 im Monat)		
Bauteil	Auszuführende Arbeit	Vorzunehmende Vorgänge
Drehkette des Drehtellers	Kontrolle der Spannung	- Die Spannung des Bestandteils prüfen. - Bei ungenügender Spannung die Einstellung durchführen (Siehe "Einstellung der Drehkette des Drehtellers").
	Schmierung	- Alle Schmierstellen schmieren (Siehe "Schema Schmierstellen").

Alle 5000 Arbeitsstunden (max. 12 im Monat)		
Bauteil	Auszuführende Arbeit	Vorzunehmende Vorgänge
Räder Drehplattform	Verschleißkontrolle	- Den Verschleißzustand des Bestandteils überprüfen. - Den eventuell verschlissenen Bestandteil ersetzen
Walzen für die vertikale Bewegung des Folienschlittens	Verschleißkontrolle	- Den Verschleißzustand des Bestandteils überprüfen. - Den eventuell verschlissenen Bestandteil ersetzen

Schema Schmierstellen

Die dargestellten Elemente innerhalb der angegebenen Zeiten und mit den angegebenen Methoden schmieren.

- Die vom Hersteller empfohlenen Schmiermittel (Öle und Fette) oder Schmiermittel mit gleichen, chemischen und physikalischen Eigenschaften anwenden.
- Einige Bestandteile (Untersetzungsgetriebe, Lager, usw.) brauchen keine Schmierung, weil sie selbstschmierende oder "dauergeschmierte" Teile sind.



Schmiermitteltabelle

Die vom Hersteller empfohlenen Schmiermittel (Öle und Fette) oder Schmiermittel mit gleichen, chemischen und physikalischen Eigenschaften anwenden.

Tabelle: Empfohlene Schmiermittel

Schmiermitteltyp	Marke	Kennzeichen	Bauteil
Synthetisches Fett	Tecnolube Seal	Fluorocarbon gel	Drehkette des Drehtellers

Störungen, Ursachen und Abhilfen.

Die Tabelle enthält die Liste der Störungen, die während des Standardbetriebs auftreten können, zusammen mit der Liste der möglichen Abhilfen.

Tafel: Betriebsstörungen

Störung	Ursache	Abhilfe
Steht die elektrische Trennvorrichtung Q auf "ON" schaltet sich die Kontrollleuchte bei Druck des Tasters P aus.	Not-Aus-Druckknopf gedrückt	- Die Ursachen lokalisieren, die die Not-Aus erzeugt haben. - Die Standardbetriebsbedingungen wiederherstellen - Die Not-Aus-Taste durch eine freiwillige Tätigkeit entsperren.
Ist der Taster "Start" H gedrückt, startet die Drehplattform nicht.	Die zu umwickelnde Ladung wurde nicht von der Fotozelle erkannt.	- Die Betriebsfähigkeit des Bestandteils prüfen. - Den Bestandteil einstellen (Siehe "Regulierung der Empfindlichkeit der Erkennungs-Fotozelle der zu umwickelnden Ladung").
	Drehteller nicht ordnungsgemäß synchronisiert.	- Die Taste M drücken
Der Folienschlitten bewegt sich nicht aufwärts.	Die zu umwickelnde Ladung wurde nicht von der Fotozelle erkannt.	- Die Betriebsfähigkeit des Bestandteils prüfen. - Den Bestandteil einstellen (Siehe "Regulierung der Empfindlichkeit der Erkennungs-Fotozelle der zu umwickelnden Ladung").
	Betrieb in "manueller Betriebsart"	- Die gewünschte Umwicklung mit einem der Taster A-C auswählen.
	Folienschlitten nicht ordnungsgemäß synchronisiert.	- Die Taste M drücken
	Mikroschalter für die Abtastung des oberen Endanschlags beschädigt	- Die Betriebsfähigkeit des Bestandteils prüfen. - Den Bestandteil einstellen.
Der Spulenträgerwagen hebt sich, stoppt aber nicht an der Spitze der zu umwickelnden Ladung.	Inverter des Folienschlittens beschädigt	- Den Fehlercode überprüfen.
	Die zu umwickelnde Ladung wurde nicht von der Fotozelle erkannt.	- Die Betriebsfähigkeit des Bestandteils prüfen. - Den Bestandteil einstellen (Siehe "Regulierung der Empfindlichkeit der Erkennungs-Fotozelle der zu umwickelnden Ladung").
Die Enden der Ladung werden mit einer übermäßigen Verstärkungswicklung umwickelt.	Menge an oberen Verstärkungswicklungen nicht ordnungsgemäß eingestellt	- Mit der Steuerung 6 die Einstellung durchführen.
	Menge an unteren Verstärkungswicklungen nicht ordnungsgemäß eingestellt	- Mit der Steuerung 7 die Einstellung durchführen.
Die Folie ist zu viel gespannt oder zu locker.	Folienspannungsfaktor , nicht korrekt geregelt.	- Den Bestandteil einstellen. (Siehe " Einstellung der Folienspannung ")

Störung	Ursache	Abhilfe
Die Maschine stoppt und der Folienschlitten ist nicht ordnungsgemäß positioniert.	Rückstände oder Staub auf den Gleitführungen für Folienschlitten	- Die Sicherheitsbremse des Spulenträgerwagens aushaken und die Rückstände entfernen. Bürsten mit weichen Kunststoffborsten verwenden.
	Vorhandensein eines Hindernisses unter dem Spulenträgerwagen.	- Die Sicherheitsbremse des Spulenträgerwagens aushaken und das Hindernis entfernen.
	Bruch oder übermäßige Abnutzung des Hubriemens des Spulenträgerwagens.	- Die Sicherheitsbremse des Spulenträgerwagens aushaken und die Komponente austauschen (Siehe "Auswechslung des Hubriemens des Folienschlittens").
Folienschlitten (Typ SM-LP) Die Folie rutscht auf den Walzen ab.	Rückstände oder Staub auf den Walzen	- Die Rückstände beseitigen. Bürsten mit weichen Kunststoffborsten verwenden.
Der Drehteller bewegt sich ruckweise	Drehkette des Drehtellers nicht ordnungsgemäß gespannt	- Den Bestandteil einstellen (Siehe "Einstellung der Drehkette des Drehtellers").
	Rückstände oder Staub auf den Rädern	- Die Rückstände beseitigen. Bürsten mit weichen Kunststoffborsten verwenden.
Der Lärmpegel ist zu hoch.	Drehkette des Drehtellers nicht ordnungsgemäß gespannt	- Den Bestandteil einstellen (Siehe "Einstellung der Drehkette des Drehtellers").
	Räder Drehplattform abgenutzt oder beschädigt.	- Den Bestandteil auswechseln.
	Getriebemotor für die Betätigung des Drehtellers beschädigt	- Die Betriebsfähigkeit des Bestandteils prüfen.
Der Folienschlitten bewegt sich ruckweise	Rückstände oder Staub auf den Gleitführungen für Folienschlitten	- Die Rückstände beseitigen. Bürsten mit weichen Kunststoffborsten verwenden.

Tabelle mit Alarmmeldungen

In der Tabelle findet man die Alarmer während des Betriebs auftreten können.

Tabelle: Alarmverzeichnis

	Störung	Ursache	Abhilfe
Maschine			
01	Endanschlag-Fotozelle Drehteller beschädigt	Die Endanschlag-Fotozelle erfasst nicht die Drehung des Tellers.	- Die Anschlüsse und/oder die Stellung der Fotozelle überprüfen.
02	Endanschlag-Fotozellen Folienschlitten beschädigt	Die (unteren und oberen) Fotozellen erfassen nicht den Folienschlitten.	- Die Anschlüsse und/oder die Stellung der Fotozellen überprüfen.
03	Sicherheitskreislauf beschädigt	Die Relais, die den Leistungskreislauf der Inverter mit Strom versorgen, sind beschädigt.	- Die Steuerung P drücken oder die Versorgung der elektronischen Platine deaktivieren und wieder aktivieren, um den Alarm zu quittieren. - Die elektronische Platine auswechseln, wenn der Alarm weiter besteht.
05	Antriebsriemen des Folienschlittens beschädigt	Der Antriebsriemen des Folienschlittens ist nicht ordnungsgemäß gespannt.	- Sich vergewissern, dass sich der Folienschlitten problemlos und ungehindert bewegt. - Die Anschlüsse und/oder die Stellung der Fotozellen überprüfen. - Die Steuerung P drücken, um den Alarm zu quittieren. - Die Steuerung M leuchtet auf. - Die Steuerung M drücken. Der Folienschlitten bewegt sich aufwärts und wieder abwärts, um die Phasenregelung der Arbeitsaggregate durchzuführen.
06	Keine zu wickelnde Last	Die Fotozelle erfasst nicht die zu wickelnde Last.	- Sich vergewissern, dass die zu wickelnde Last auf dem Drehteller positioniert ist. - Die Anschlüsse und/oder die Stellung der Fotozelle überprüfen.
07	Hindernisse für die Fotozellen des Drehtellers (Version HSD)	Es gibt Hindernisse zwischen den Fotozellen des Drehtellers (Version), die die ordnungsgemäße Erfassung verhindern.	- Die potentiellen Hindernisse beseitigen. - Sich vergewissern, dass die zu wickelnde Last auf dem Drehteller positioniert ist. - Die Anschlüsse und/oder die Stellung der Fotozellen überprüfen.
Inverter des Drehtellers:			
10	Initialisierungsfehler	Die Parameter des Inverters wurden nicht eingestellt.	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
11	Aktivierungsfehler der Stromleistung	Die Aktivierung der Stromleistung für den Inverter ist nicht ordnungsgemäß freigegeben.	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
12	Motor beschädigt	Ein Kurzschluss ist im Motor aufgetreten.	- Die Steuerung P drücken oder die Versorgung (auch mehrmals) deaktivieren und wieder aktivieren, um den Alarm zu quittieren. - Die elektronische Platine auswechseln, wenn der Alarm weiter besteht.

	Störung	Ursache	Abhilfe
13	Wärmeschutzvorrichtung des Motors beschädigt	Der Motor ist zu heiß geworden.	- Den Motor ordnungsgemäß kühlen lassen. - Die Steuerung P drücken oder die Versorgung (auch mehrmals) deaktivieren und wieder aktivieren, um den Alarm zu quittieren. - Die elektronische Platine auswechseln, wenn der Alarm weiter besteht.
14	Alarm Spannung Kreislauf bis	Der Leistungskreislauf des Inverters ist beschädigt.	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
15	Alarm Inverter-Temperatur	Das Inverter-Modul ist zu heiß geworden.	- Sich vergewissern, ob das Lüftungssystem ordnungsgemäß funktioniert und ob Hindernisse im Luftdurchfluss vorhanden sind. - Die Stromversorgung deaktivieren; sollte das Problem weiter bestehen, sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
16	Alarm max. Inverter-Strom	Eine Überspannung in der Stromversorgung der Hardware (höher als 4 A) ist aufgetreten.	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
17	Kommunikationstimeout	Interner Fehler	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
Inverter Folienschlittengruppe			
20	Initialisierungsfehler	Die Parameter des Inverters wurden nicht eingestellt.	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
21	Aktivierungsfehler der Stromleistung	Die Aktivierung der Stromleistung für den Inverter ist nicht ordnungsgemäß freigegeben.	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
22	Motor beschädigt	Ein Kurzschluss ist im Motor aufgetreten.	- Die Steuerung P drücken oder die Versorgung (auch mehrmals) deaktivieren und wieder aktivieren, um den Alarm zu quittieren. - Die elektronische Platine auswechseln, wenn der Alarm weiter besteht.
23	Wärmeschutzvorrichtung des Motors beschädigt	Der Motor ist zu heiß geworden.	- Den Motor ordnungsgemäß kühlen lassen. - Die Steuerung P drücken oder die Versorgung (auch mehrmals) deaktivieren und wieder aktivieren, um den Alarm zu quittieren. - Die elektronische Platine auswechseln, wenn der Alarm weiter besteht.
24	Alarm Spannung Kreislauf bis	Der Leistungskreislauf des Inverters ist beschädigt.	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
25	Alarm Inverter-Temperatur	Das Inverter-Modul ist zu heiß geworden.	- Sich vergewissern, ob das Lüftungssystem ordnungsgemäß funktioniert und ob Hindernisse im Luftdurchfluss vorhanden sind. - Die Stromversorgung deaktivieren; sollte das Problem weiter bestehen, sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
26	Alarm max. Inverter-Strom	Eine Überspannung in der Stromversorgung der Hardware (höher als 4 A) ist aufgetreten.	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.

	Störung	Ursache	Abhilfe
27	Kommunikationstimeout	Interner Fehler	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
Inverter Folienschlitten (Typ LP)			
30	Initialisierungsfehler	Die Parameter des Inverters wurden nicht eingestellt.	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
31	Aktivierungsfehler der Stromleistung	Die Aktivierung der Stromleistung für den Inverter ist nicht ordnungsgemäß freigegeben.	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
32	Motor beschädigt	Ein Kurzschluss ist im Motor aufgetreten.	- Die Steuerung P drücken oder die Versorgung (auch mehrmals) deaktivieren und wieder aktivieren, um den Alarm zu quittieren. - Die elektronische Platine auswechseln, wenn der Alarm weiter besteht.
33	Wärmeschutzvorrichtung des Motors beschädigt	Der Motor ist zu heiß geworden.	- Den Motor ordnungsgemäß kühlen lassen. - Die Steuerung P drücken oder die Versorgung (auch mehrmals) deaktivieren und wieder aktivieren, um den Alarm zu quittieren. - Die elektronische Platine auswechseln, wenn der Alarm weiter besteht.
34	Alarm Spannung Kreislauf bis	Der Leistungskreislauf des Inverters ist beschädigt.	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
35	Alarm Inverter-Temperatur	Das Inverter-Modul ist zu heiß geworden.	- Sich vergewissern, ob das Lüftungssystem ordnungsgemäß funktioniert und ob Hindernisse im Luftdurchfluss vorhanden sind. - Die Stromversorgung deaktivieren; sollte das Problem weiter bestehen, sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden. - Sollte das Problem weiter bestehen, sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
36	Alarm max. Inverter-Strom	Eine Überspannung in der Stromversorgung der Hardware (höher als 4 A) ist aufgetreten.	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
37	Kommunikationstimeout	Interner Fehler	Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.

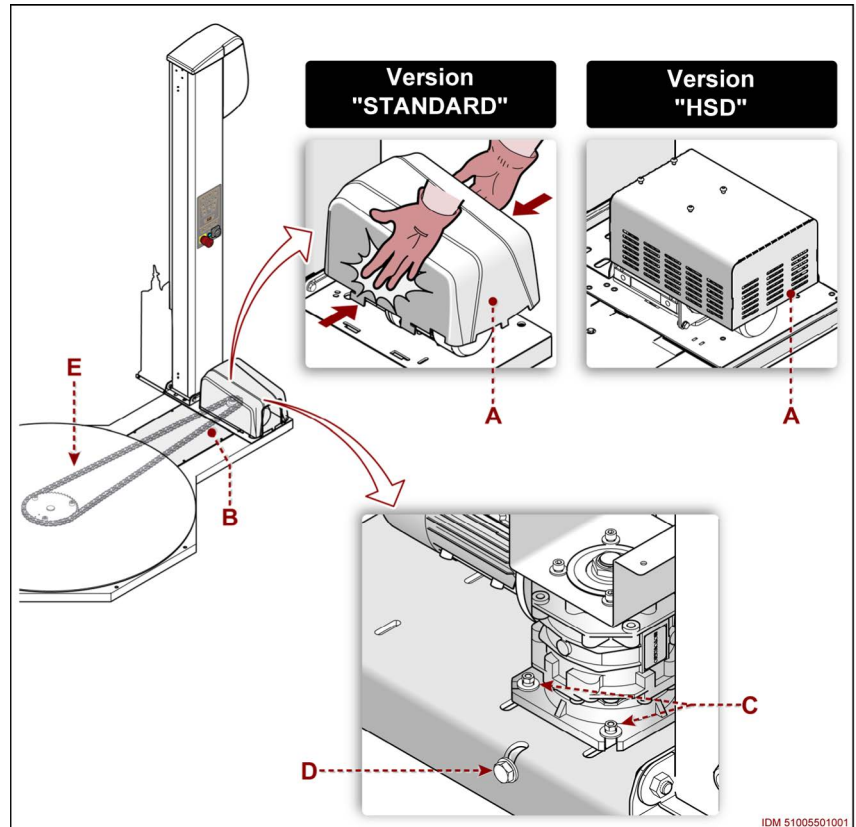
Einstellung der Drehkette des Drehtellers

- Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.
 - Die erforderlichen Bedingungen sind von grundlegender Bedeutung, um in Sicherheit arbeiten zu können.
 - Die Tätigkeit muss bei unter sicheren Bedingungen gestoppter Maschine durchgeführt werden.
 - Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.
1. Die Abdeckungen **A** abmontieren (siehe Abbildung 1).
 2. Die Abdeckungen **B** abmontieren.
 3. Die Muttern **C** lösen.
 4. Regulieren Sie die Spannung der Kette **E** mithilfe des Einstellsystems **D**.
 5. Die Muttern **C** anziehen
 6. Die Abdeckung **B** wieder montieren.
 7. Die Abdeckung **A** wieder montieren.

Wichtig

Straffen Sie die Komponente nicht zu stark, um die sich drehenden Organe nicht zu beeinträchtigen.

- Nach Beendigung der Eingriffe sicherstellen, dass keine Werkzeuge oder keine anderen Materialien in der Nähe von laufenden Teilen oder in risikoreichen Bereichen geblieben sind.



IDM 51005501001

Regulierung der Empfindlichkeit der Erkennungs-Fotozelle der zu umwickelnden Ladung

- Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.
- Die erforderlichen Bedingungen sind von grundlegender Bedeutung, um in Sicherheit arbeiten zu können.

- Der Eingriff ist notwendig, um die Empfindlichkeit der Fotozelle einzustellen, wenn diese die umwickelnde Ladung nicht erkennt.

1. Das neue zu umwickelnde Produkt korrekt in der Mitte der Drehplattform laden.

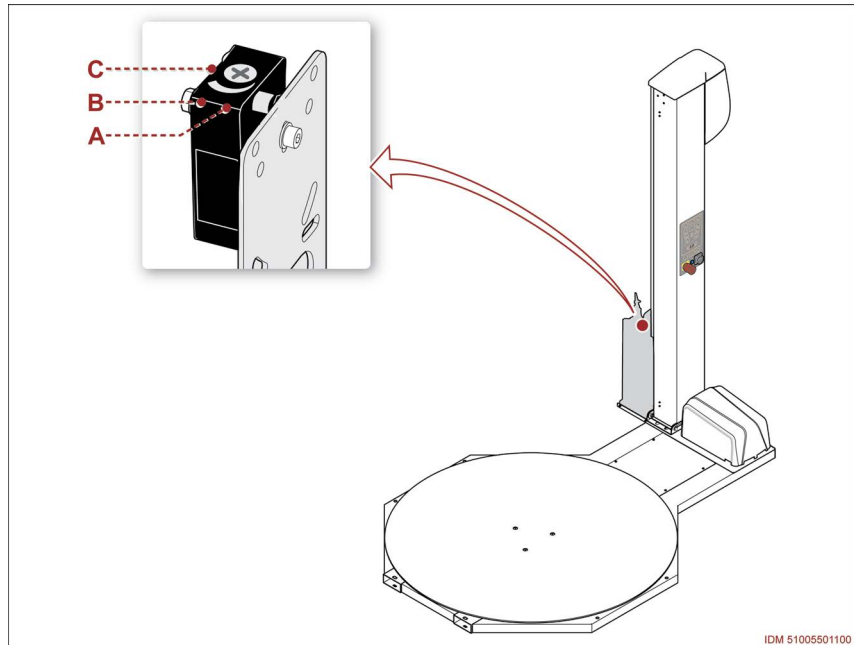
2. Den Spulenträgerwagen an die zu umwickelnde Ladung bringen.

3. Prüfen, dass die Fotozelle die zum umwickelnde Ladung erkennt.

- Der Betriebszustand wird durch die Einschaltung der Kontrollleuchte **B** (gelb) gezeigt.

- Bei ausgeschalteter Kontrollleuchte **B** die Steuerung **C** langsam drehen, bis die Kontrollleuchte aufleuchtet.

- Die Einschaltung der Kontrollleuchte **A** (grün) zeigt an, dass die Fotozelle mit Strom versorgt ist.

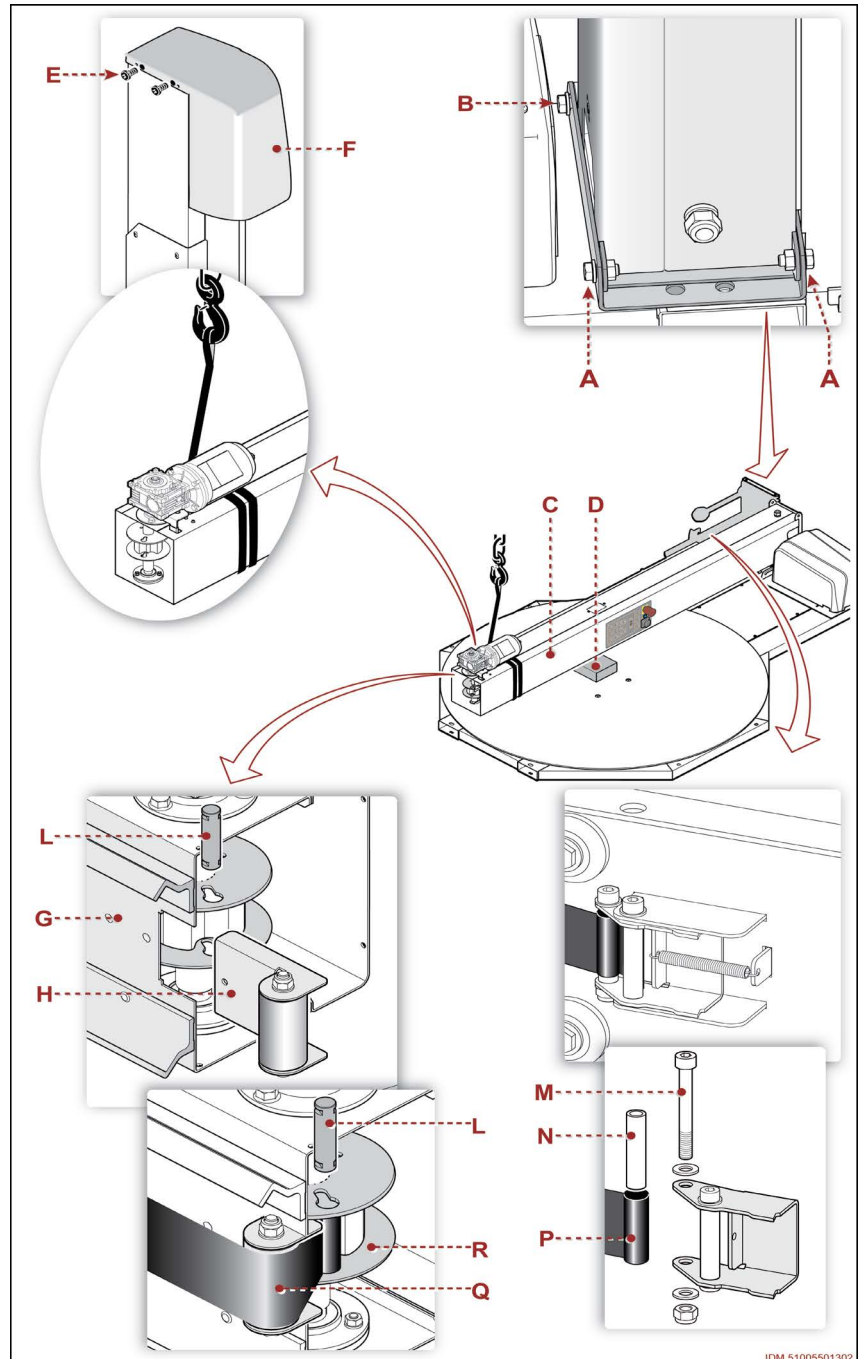


Auswechselung des Hubriemens des Folienschlittens

- Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.
- Die erforderlichen Bedingungen sind von grundlegender Bedeutung, um in Sicherheit arbeiten zu können.
- Die Tätigkeit muss bei unter sicheren Bedingungen gestoppter Maschine durchgeführt werden.

- Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

1. Die Befestigungselemente **E** entfernen und den Bestandteil **F** ausbauen.
2. Die Säule **C** an einer Hubvorrichtung anhängen.
3. Die Schrauben **A** lockern.
4. Die Schrauben **B** leicht lockern.
5. Die Säule in horizontale Stellung bringen.
- Den Abstandshalter **D** unter die Säule einführen, um sie horizontal zu halten.
6. Die Befestigungselemente **G** entfernen und den Bestandteil **H** ausbauen.
7. Den Zapfen entfernen **L**.
8. Teilweise den Spulenträgerwagen herausziehen, um die Befestigungselemente **M** zu erreichen.
9. Die Befestigungselemente **M** entfernen.
10. Die Buchse **N** herausziehen und den beschädigten Riemen **P** entfernen.
11. Die Buchse **N** in den neuen Riemen einführen.
12. Das Ende des Riemens (mit der Buchse) mittels der Befestigungselemente **M** sichern.
13. Den Spulenträgerwagen einziehen
14. Den Riemen über die Walze **Q** weiterleiten.
15. Den Zapfen **L** einführen, um das Ende des Riemens mit der Riemenscheibe **R** zu verbinden.
16. Den Bestandteil **H** einbauen und ihn mittels der Befestigungselemente **G** sichern.
17. Den Riemen straff halten und den Spulenträgerwagen an den Fuß der Säule bringen.



18. Die Säule vertikal anheben.
 19. Setzen Sie die Schrauben **A** ein und ziehen Sie sie fest.
 20. Die Schrauben **B** anziehen.
 21. Nehmen Sie die Hebevorrichtung ab.
 22. Den Bestandteil **F** einbauen und ihn mittels der Befestigungselemente **E** sichern.
- **Nach Beendigung der Eingriffe sicherstellen, dass keine Werkzeuge oder keine anderen Materialien in der Nähe von laufenden Teilen oder in risikoreichen Bereichen geblieben sind.**

Außerbetriebsetzung und Verschrottung der Maschine

■ Abbau der Maschine

- Die Versorgung der Energiequellen (Strom, Druckluft, usw.) abtrennen, um die Wiederinbetriebnahme zu verhindern.
- Die Anlagen, die schädliche Stoffe enthalten, sorgfältig entleeren. Diese Operation ist gemäß den geltenden Arbeitssicherheitsgesetzen sowie gemäß den Umweltschutzvorschriften vorzunehmen.
- Die Maschine an einem für Dritte nicht leicht zugänglichen Ort positionieren.

■ Verschrottung der Maschine

- Die Anlagen, die schädliche Stoffe enthalten, sorgfältig entleeren. Diese Operation ist gemäß den geltenden Arbeitssicherheitsgesetzen sowie gemäß den Umweltschutzvorschriften vorzunehmen.
- Die Verschrottung der Maschine muss von darauf spezialisierten Firmen, deren Personal auf die nötige Erfahrung verfügt und die dazu geeignete Ausrüstung einsetzt, unter Einhaltung der geltenden Rechtsvorschriften vorgenommen werden.
- Das für die Verschrottung der Maschine zuständige Personal muss alle Sicherheitsmaßnahmen treffen, um jegliche unerwartete Gefahr zu vermeiden.
- Die Teile je nach deren chemischen sowie physikalischen Eigenschaften aussortieren und die differenzierte Entsorgung gemäß den geltenden Vorschriften vornehmen.

Folienschlitten (EM)

■ Hauptbauteile

A) Die Struktur ist mit Rädern zur vertikalen Translation des Wagens auf der Säule zu ermöglichen.

- In der Struktur ist eine Absturzsicherung installiert, die den Folienschlitten im Falle eines Bruchs des Hubriemens stoppt.

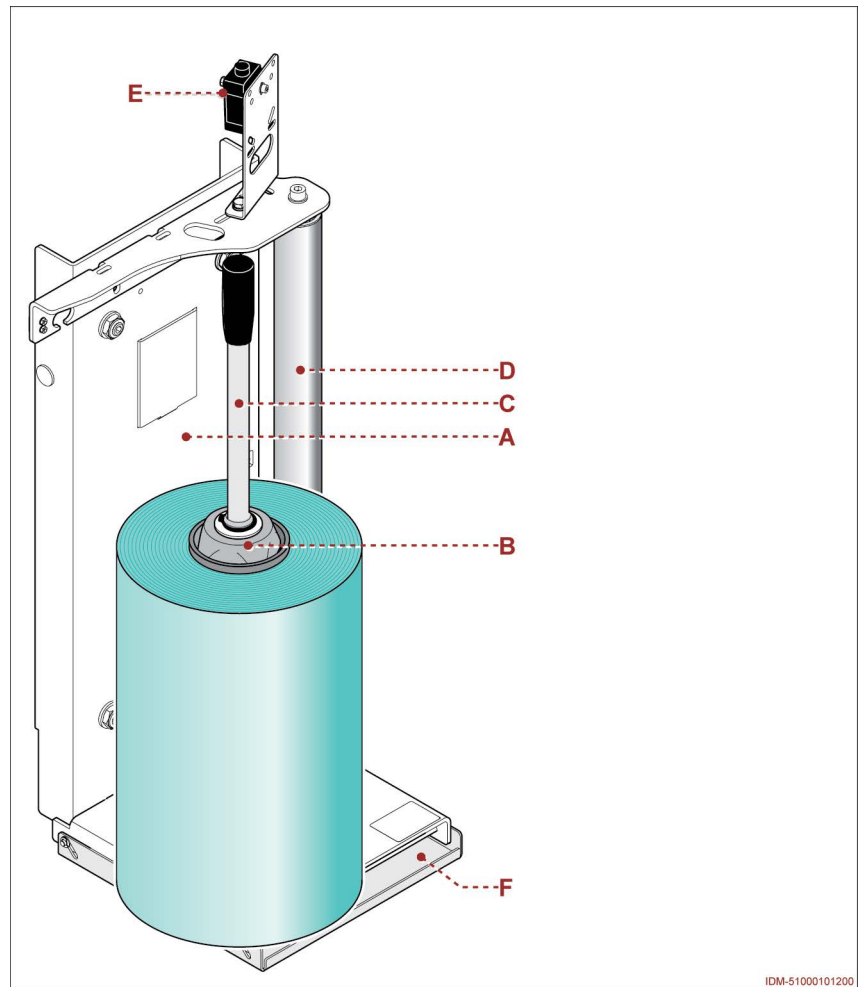
B) Die Spulenträgerwelle ist mit einer Steuerung C versehen, mit der man die Folie spannen kann.

D) Walze (Loswalze)

E) Die Fotozelle erfasst das Vorhandensein der zu umwickelnden Ladung und des Spulenträgerwagens in der oberen Position.

- Die Erkennung der Ladung ist notwendig, um die Umwicklung zu starten, die des Wagens meldet, dass die Umwicklung den oberen Teil erreicht hat.
- Auf Befragen kann die Fotozelle des "schwarzen" Typs geliefert werden, um Packgüter oder Produkte mit vorwiegend dunklen Oberflächen abzutasten.

F) Taster: Sicherheitseinrichtung, die die Abwärtsbewegung des Folienschlittens im Falle von Hindernissen stoppt.



IDM-51000101200

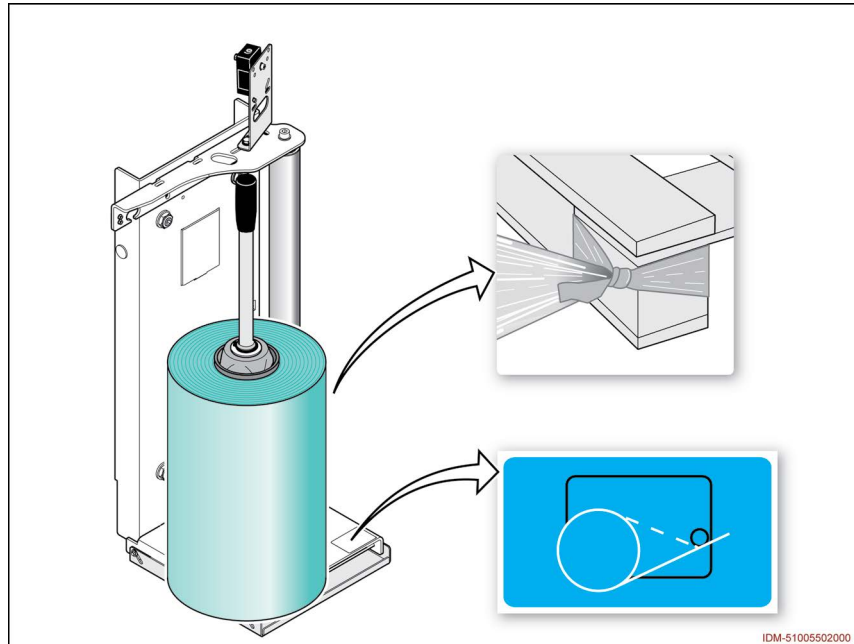
■ Zuführung Folienrolle

1. Senken Sie den Folienschlitten bis zum Endanschlag.
2. Ziehen Sie den Pappkern der Spule heraus.
3. Die neue Folienrolle einführen.

HINWEIS

Beurteilen, ob die Umwicklungsfolie dieselben chemisch-physikalischen Eigenschaften der des Spulenträgerwagens hat.
Bei verschiedenen Folienmerkmalen kontrollieren, ob die Folienspannung zu ändern ist.

4. Die Folie abhängig von der Positionierung des Haftseite einziehen.



Wichtig

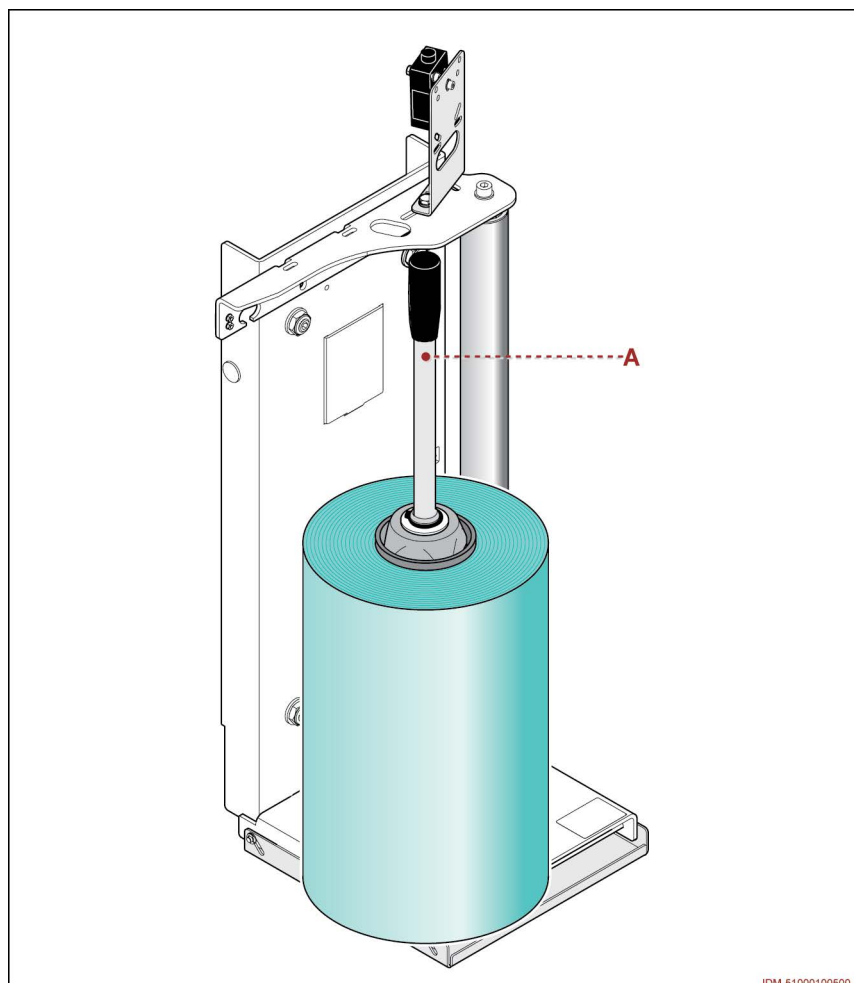
Um zu vermeiden, dass die Oberflächen der Führungswalzen verunreinigt werden, muss die erste Folienwicklung aus der Rolle beseitigt werden.

5. Das Folienende am Ansatz des zu wickelnden Produkts verknoten.
6. Das Umwickeln starten

■ Einstellung der Folienspannung

- Der Eingriff ist notwendig, um die Spannung der Folie an der zu umwickelnden Ladung zu regulieren.

1. Senken Sie den Folienschlitten bis zum Endanschlag.
2. Mit der Steuerung **A** die Folienspannung einstellen.
 - Im Uhrzeigersinn: der Wert steigt.
 - Gegen den Uhrzeigersinn: der Wert fällt.



Folienschlitten (M)

■ Hauptbauteile

A) Die Struktur ist mit Rädern zur vertikalen Translation des Wagens auf der Säule zu ermöglichen.

- In der Struktur ist eine Absturzsicherung installiert, die den Folienschlitten im Falle eines Bruchs des Hubriemens stoppt.

B) Sie Spulenträgerwelle ist mit einem Bremssystem ausgerüstet, um das Abrollen der Spule zu vermeiden.

C) Walze: Zum Spannen der Folie.

- Die Rolle ist mit Einsätzen verkleidet, um den Folienzug während des Umwickelns zu garantieren.

D) Walze (Loswalze)

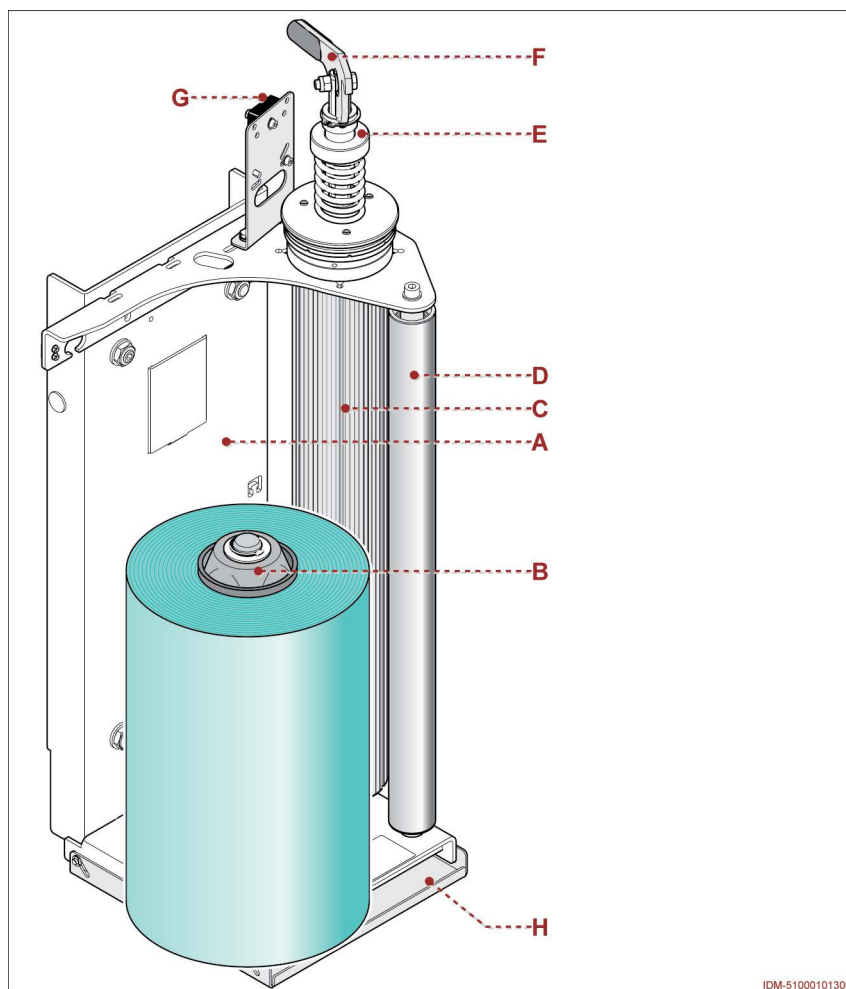
E) Ring: Vorrichtung zur Einstellung der Spannung der Folie.

F) Hebel: Vorrichtung zum Auskuppeln der Walze C.

G) Die Fotozelle erfasst das Vorhandensein der zu umwickelnden Ladung und des Spulenträgerwagens in der oberen Position.

- Die Erkennung der Ladung ist notwendig, um die Umwicklung zu starten, die des Wagens meldet, dass die Umwicklung den oberen Teil erreicht hat.
- Auf Befragen kann die Fotozelle des "schwarzen" Typs geliefert werden, um Packgüter oder Produkte mit vorwiegend dunklen Oberflächen abzutasten.

H) Taster: Sicherheitseinrichtung, die die Abwärtsbewegung des Folienschlittens im Falle von Hindernissen stoppt.



IDM-51000101300

HINWEIS

Auf Anfrage kann der Spulenträgerwagen in der Ausführung , zur Netzumwicklung geliefert werden.

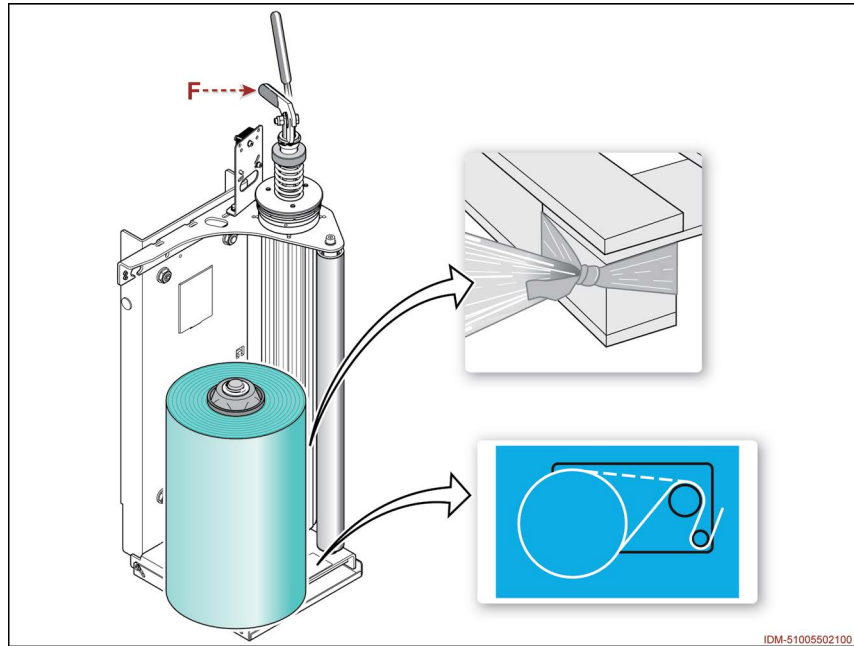
■ Zuführung Folienrolle

1. Senken Sie den Folienschlitten bis zum Endanschlag.
2. Den Hebel **F** vertikal anheben.
3. Ziehen Sie den Pappkern der Spule heraus.
4. Die neue Folienrolle einführen.

HINWEIS

Beurteilen, ob die Umwicklungsfolie dieselben chemisch-physikalischen Eigenschaften der des Spulenträgers hat.
Bei verschiedenen Folienmerkmalen kontrollieren, ob die Folienspannung zu ändern ist.

5. Die Folie abhängig von der Positionierung des Haftseite einziehen.



! Wichtig

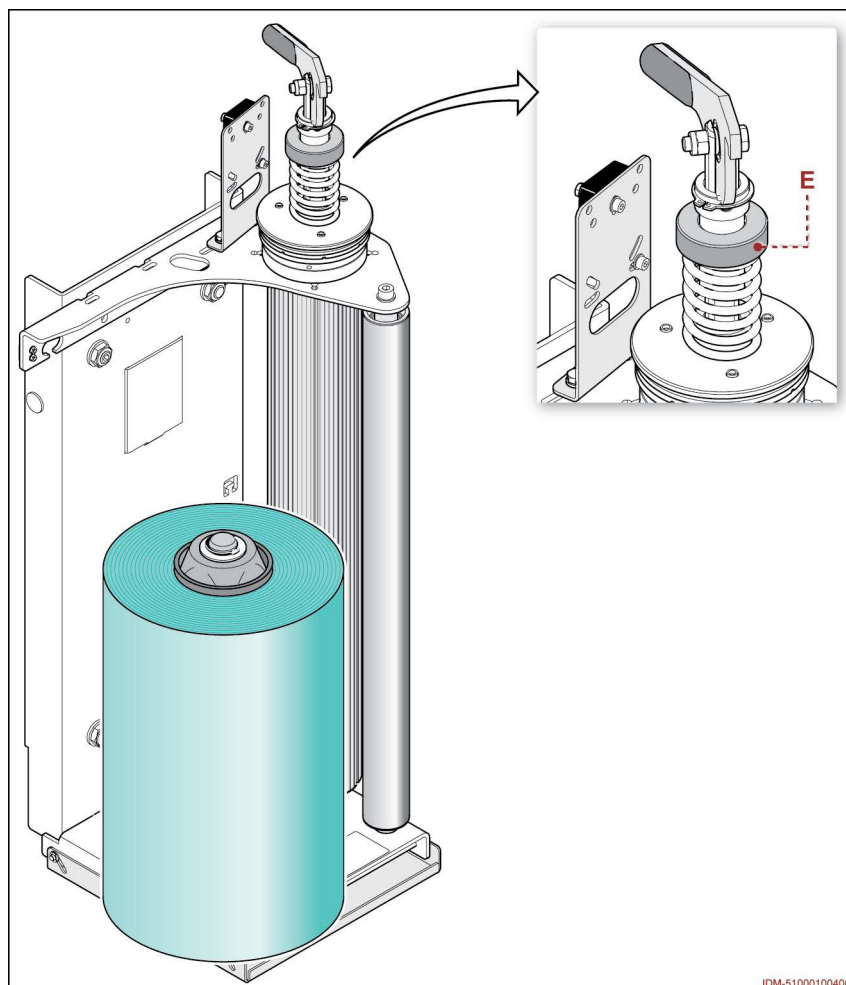
Um zu vermeiden, dass die Oberflächen der Führungswalzen verunreinigt werden, muss die erste Folienwicklung aus der Rolle beseitigt werden.

6. Das Folienende am Ansatz des zu wickelnden Produkts verknoten.
7. Das Umwickeln starten
8. Den Hebel **F** horizontal senken, nachdem der Drehteller mindestens eine Umdrehung ausgeführt hat.

■ Einstellung der Folienspannung

– Der Eingriff ist notwendig, um die Spannung der Folie an der zu umwickelnden Ladung zu regulieren.

1. Senken Sie den Folienschlitten bis zum Endanschlag.
2. Den Hebel **F** vertikal anheben.
3. Das Umwickeln starten
4. Den Hebel **F** horizontal senken, nachdem der Drehteller mindestens eine Umdrehung ausgeführt hat.
5. Mit dem Ring **E** die Folienspannung einstellen.
 - Im Uhrzeigersinn: der Wert steigt.
 - Gegen den Uhrzeigersinn: der Wert fällt.

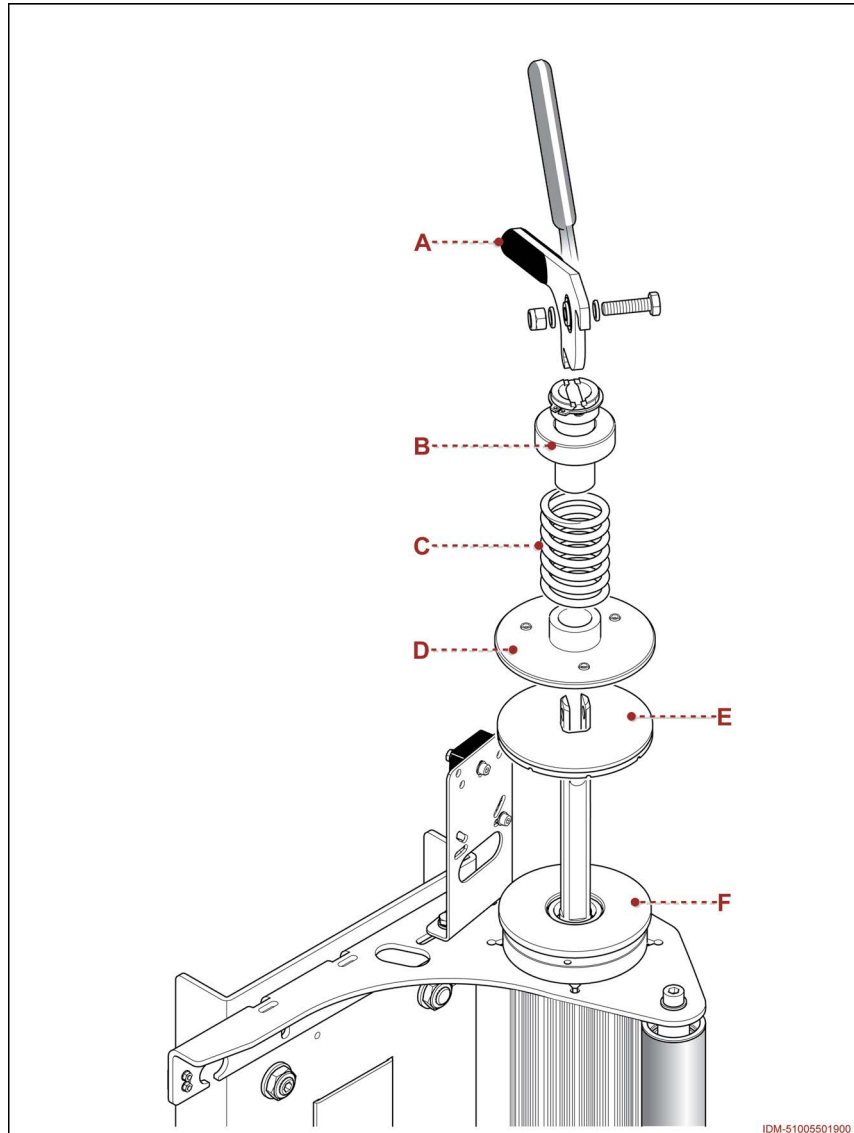


IDM-51000100400

■ Reinigung und Austauschen der Bremscheibe.

- Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.
- Die erforderlichen Bedingungen sind von grundlegender Bedeutung, um in Sicherheit arbeiten zu können.
- Die Tätigkeit muss bei gesenktem Folienschlitten und bei unter sicheren Bedingungen gestoppter Maschine durchgeführt werden.

1. Den Hebel **A** vertikal anheben.
2. Die Befestigungselemente entfernen und den Hebel ausbauen.
3. Die Bestandteile **B-C-D-E** der Reihe nach ausbauen.
4. Die Kontaktoberflächen der Bremscheiben **E-F** reinigen.
5. Den Verschleiß des Reibungsmaterials der Scheibe **E** prüfen.
- Wenn abgenutzt, den Bestandteil auswechseln.
6. Die Scheibe **E** wieder einbauen, indem das Reibungsmaterial nach unten gerichtet ist.
7. Die Bestandteile **D-C-B** der Reihe nach einbauen.
8. Den Hebel **A** in vertikaler Stellung betätigen und die Befestigungselemente einführen.
9. Den Hebel horizontal senken.
- Nach Beendigung der Eingriffe sicherstellen, dass keine Werkzeuge oder keine anderen Materialien in der Nähe von laufenden Teilen oder in risikoreichen Bereichen geblieben sind.



IDM-51005501900

■ Auswechselung der Walzenverkleidung

- Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.

- Die erforderlichen Bedingungen sind von grundlegender Bedeutung, um in Sicherheit arbeiten zu können.

- Die Tätigkeit muss bei gesenktem Folienschlitten und bei unter sicheren Bedingungen gestoppter Maschine durchgeführt werden.

1. Den Hebel **A** vertikal anheben.
2. Die Befestigungselemente entfernen und den Hebel ausbauen.
3. Die Bestandteile **B-C-D** der Reihe nach ausbauen.
4. Den Bestandteil **F** ausbauen.
5. Die Schraube **G** lockern.
6. Schrauben Sie die Muttern **H** ab.
7. Die Platte **L** ausbauen.
8. Den Haltering **M** abmontieren.
9. Den Bestandteil **N** ausbauen.
10. Alle Verkleidungseinsätze **P** der Reihe nach herausnehmen.
11. Die Nuten der Walze sorgfältig reinigen.

12. Alle neuen Verkleidungseinsätze der Reihe nach einführen.

13. Den Bestandteil **N** einbauen.

14. Montieren Sie den Befestigungsstift **M** wieder an.

15. Die Platte **L** wieder einbauen und mit den Schrauben **H** leicht sichern.

16. Die Schraube **G** einführen und anziehen.

17. Die Platte **L** ordnungsgemäß positionieren und die Muttern **H** fest anziehen.

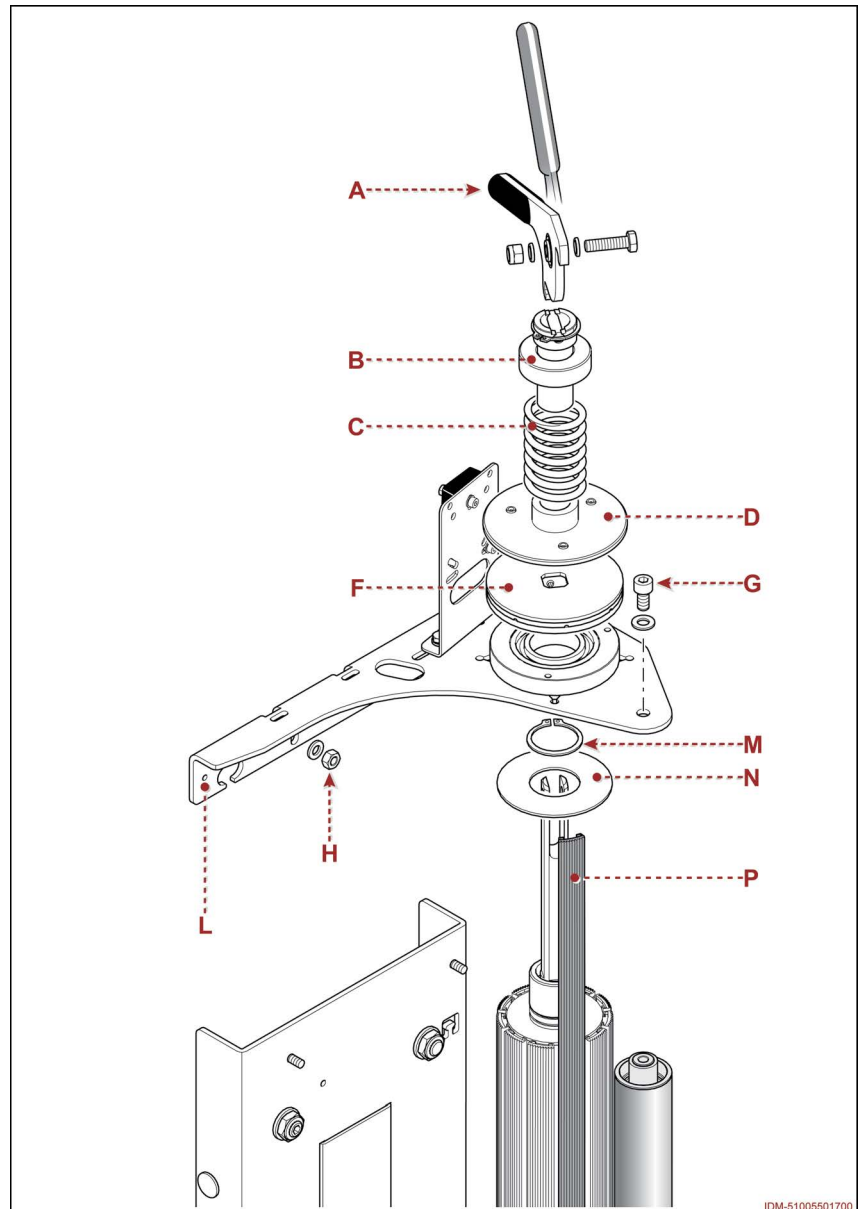
18. Den Bestandteil **F** einbauen.

19. Die Bestandteile **D-C-B** der Reihe nach einbauen.

20. Den Hebel **A** in vertikaler Stellung betätigen und die Befestigungselemente einführen.

21. Den Hebel horizontal senken.

- Nach Beendigung der Eingriffe sicherstellen, dass keine Werkzeuge oder keine anderen Materialien in der Nähe von laufenden Teilen oder in risikoreichen Bereichen geblieben sind.



Folienschlitten (FM)

■ Hauptbauteile

A) Die Struktur ist mit Rädern zur vertikalen Translation des Wagens auf der Säule zu ermöglichen.

- In der Struktur ist eine Absturzsicherung installiert, die den Folienschlitten im Falle eines Bruchs des Hubriemens stoppt.

B) Sie Spulenträgerwelle ist mit einem Bremssystem ausgerüstet, um das Abrollen der Spule zu vermeiden.

C) Walze: Zum Spannen der Folie.

- Die Rolle ist mit Einsätzen verkleidet, um den Folienzug während des Umwickelns zu garantieren.

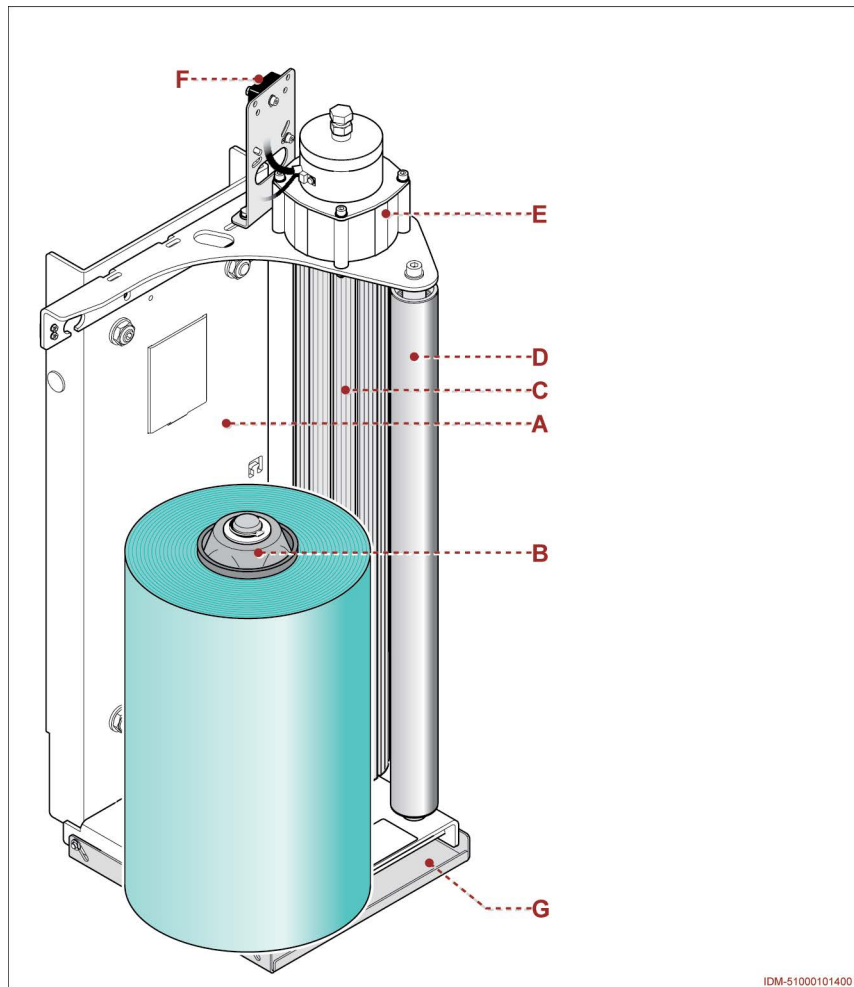
D) Walze (Loswalze)

E) Elektromechanische Bremse: Vorrichtung zum Einstellen der Folienspannung.

F) Die Fotozelle erfasst das Vorhandensein der zu umwickelnden Ladung und des Spulenträgerwagens in der oberen Position.

- Die Erkennung der Ladung ist notwendig, um die Umwicklung zu starten, die des Wagens meldet, dass die Umwicklung den oberen Teil erreicht hat.
- Auf Befragen kann die Fotozelle des “schwarzen” Typs geliefert werden, um Packgüter oder Produkte mit vorwiegend dunklen Oberflächen abzutasten.

G) Taster: Sicherheitseinrichtung, die die Abwärtsbewegung des Folienschlittens im Falle von Hindernissen stoppt.



IDM-51000101400

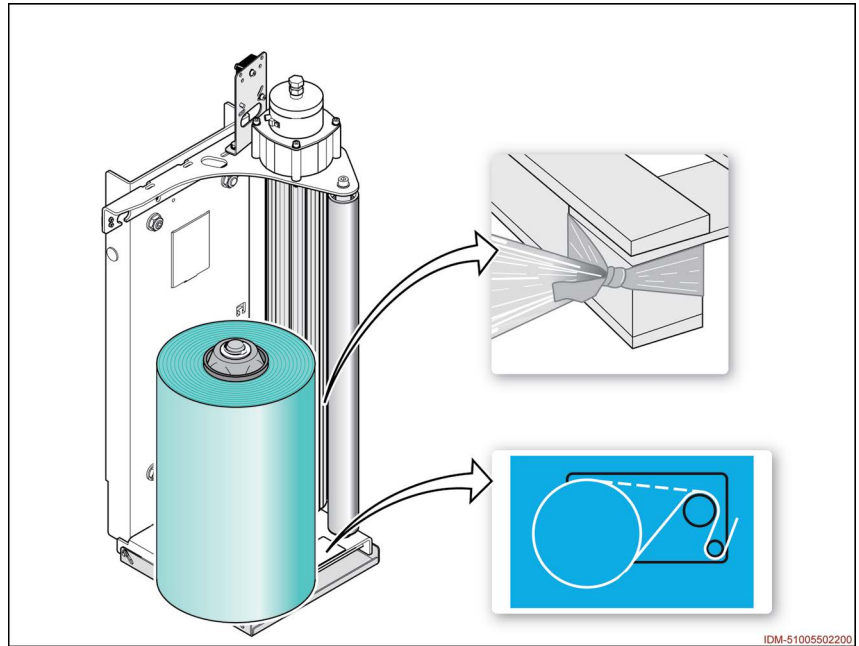
■ Zuführung Folienrolle

1. Senken Sie den Folienschlitten bis zum Endanschlag.
2. Ziehen Sie den Pappkern der Spule heraus.
3. Die neue Folienrolle einführen.

HINWEIS

Beurteilen, ob die Umwicklungsfolie dieselben chemisch-physikalischen Eigenschaften der des Spulenträgerwagens hat.
Bei verschiedenen Folienmerkmalen kontrollieren, ob die Folienspannung zu ändern ist.

4. Die Folie abhängig von der Positionierung des Haftseite einziehen.



! Wichtig

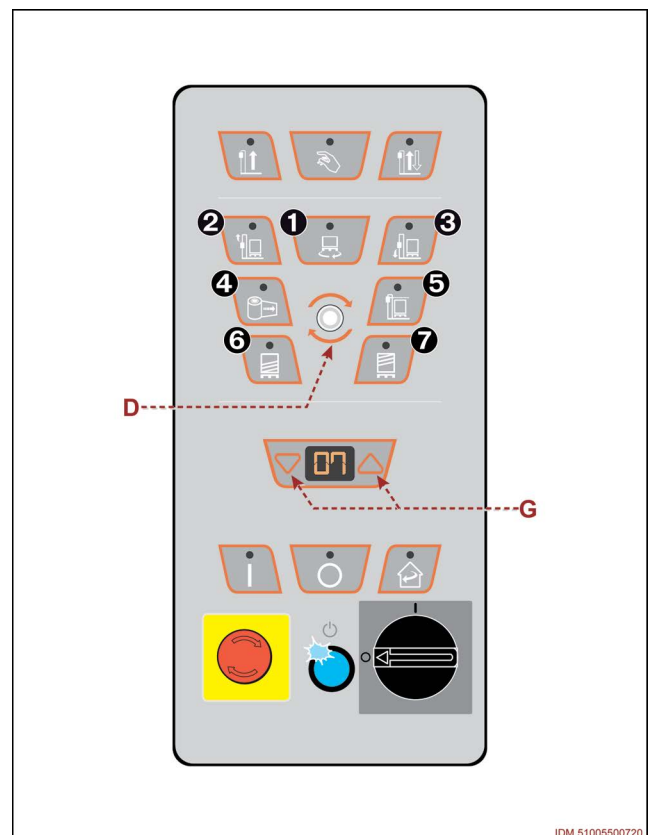
Um zu vermeiden, dass die Oberflächen der Führungswalzen verunreinigt werden, muss die erste Folienwicklung aus der Rolle beseitigt werden.

5. Das Folienende am Ansatz des zu wickelnden Produkts verknoten.
6. Das Umwickeln starten

■ Einstellung der Folienspannung

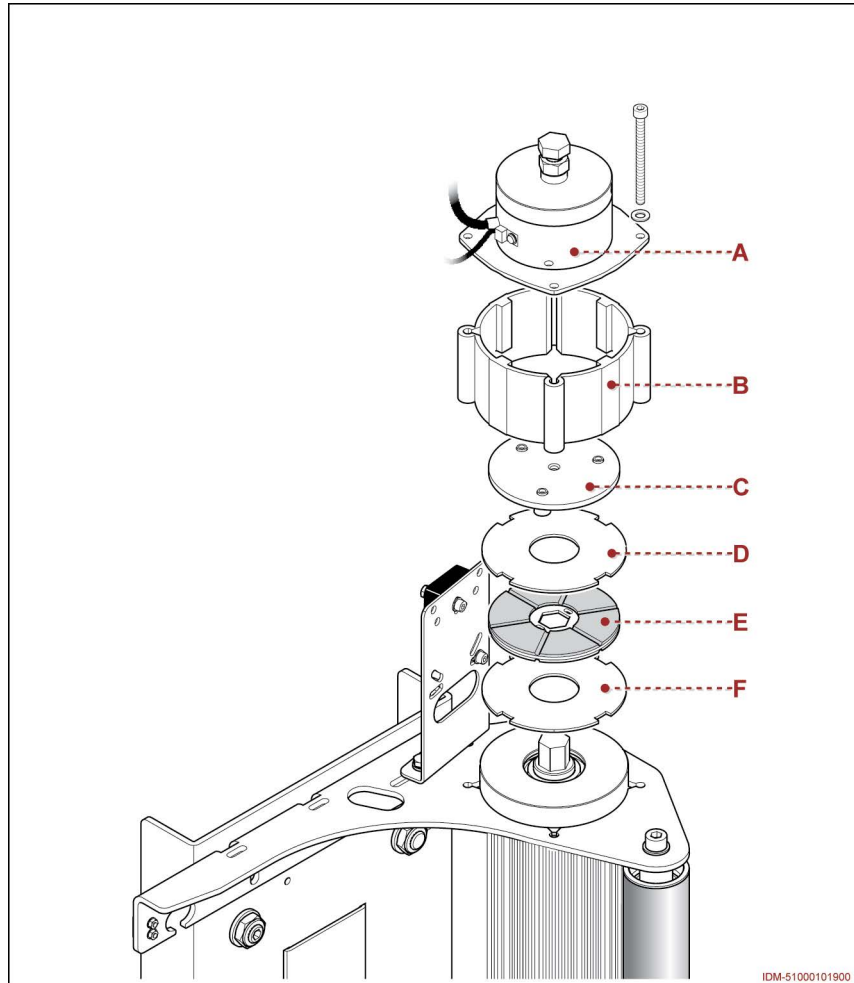
- Der Eingriff ist notwendig, um die Spannung der Folie an der zu umwickelnden Ladung zu regulieren.

1. Die Taste **D** mehrmals drücken, bis der Parameter **4** gewählt werden kann.
- Die LED schaltet sich ein.
2. Die Folienspannung mit Hilfe der Steuerungen **G** einstellen.
3. Zur Bestätigung auf die Taste **D** drücken.



■ Reinigung und Austauschen der Bremsscheibe.

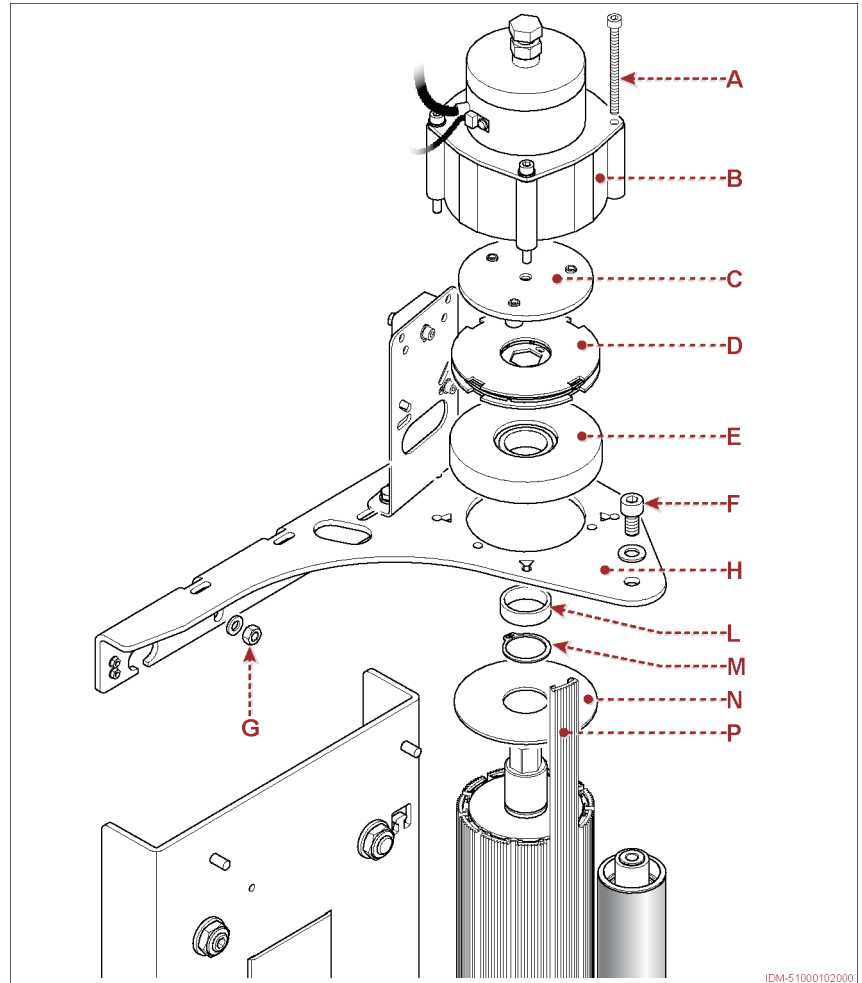
- Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.
 - Die erforderlichen Bedingungen sind von grundlegender Bedeutung, um in Sicherheit arbeiten zu können.
 - Die Tätigkeit muss bei gesenktem Folienschlitten und bei unter sicheren Bedingungen gestoppter Maschine durchgeführt werden.
1. Die Befestigungselemente entfernen und den Stellantrieb **A** ausbauen.
 2. Die Bestandteile **B-C-D-E-F** der Reihe nach ausbauen.
 3. Die Kontaktoberflächen der Bremsscheiben **D-F** reinigen.
 4. Den Verschleiß des Reibungsmaterials der Scheibe **E** prüfen.
 - Wenn abgenutzt, den Bestandteil auswechseln.
 5. Die Bestandteile **F-E-D-C-B** der Reihe nach einbauen.
 6. Den Bestandteil **A** einbauen und ihn mittels der Befestigungselemente sichern.
- **Nach Beendigung der Eingriffe sicherstellen, dass keine Werkzeuge oder keine anderen Materialien in der Nähe von laufenden Teilen oder in risikoreichen Bereichen geblieben sind.**



■ Auswechselung der Walzenverkleidung

- Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.
- Die erforderlichen Bedingungen sind von grundlegender Bedeutung, um in Sicherheit arbeiten zu können.
- Die Tätigkeit muss bei gesenktem Folienschlitten und bei unter sicheren Bedingungen gestoppter Maschine durchgeführt werden.

1. Lockern Sie die Schrauben **A**.
 2. Den Bremskörper demontieren **B**
 3. Die Bestandteile **C-D-E** der Reihe nach ausbauen.
 4. Die Schraube **F** lockern.
 5. Schrauben Sie die Muttern **G** ab.
 6. Die Platte **H** ausbauen.
 7. Den Abstandshalter **L** herausziehen.
 8. Den Haltering **M** abmontieren.
 9. Den Bestandteil **N** ausbauen.
 10. Alle Verkleidungseinsätze **P** der Reihe nach herausnehmen.
 11. Die Nuten der Walze sorgfältig reinigen.
 12. Alle neuen Verkleidungseinsätze der Reihe nach einführen.
 13. Den Bestandteil **N** einbauen.
 14. Montieren Sie den Befestigungsstift **M** wieder an.
 15. Den Abstandshalter **L** einbauen.
 16. Die Platte **H** wieder einbauen und mit den Schrauben **G** leicht sichern.
 17. Die Schraube **F** einführen und anziehen.
 18. Die Platte **H** ordnungsgemäß positionieren und die Muttern **G** fest anziehen.
 19. Die Bestandteile **E-D-C** der Reihe nach einbauen.
 20. Dem Bremskörper **B** montieren und mit den Schrauben **A** befestigen.
- Nach Beendigung der Eingriffe sicherstellen, dass keine Werkzeuge oder keine anderen Materialien in der Nähe von laufenden Teilen oder in risikoreichen Bereichen geblieben sind.



IDM-5 1000102000

Folienschlitten (SM)

■ Hauptbauteile

A) Die Struktur ist mit Rädern zur vertikalen Translation des Wagens auf der Säule zu ermöglichen.

- In der Struktur ist eine Absturzsicherung installiert, die den Folienschlitten im Falle eines Bruchs des Hubriemens stoppt.

B) Sie Spulenträgerwelle ist mit einem Bremssystem ausgerüstet, um das Abrollen der Spule zu vermeiden.

C) Walzen: Sie dienen zur Vorreckung der Folie.

- Die Walzen sind mit Zahnradgetrieben gekoppelt.
- Die Zahnradgetriebe können mit anderen mit verschiedenem Übersetzungsverhältnis ausgewechselt werden, um die Folienvorreckung zu ändern.

D) Walze (Loswalze)

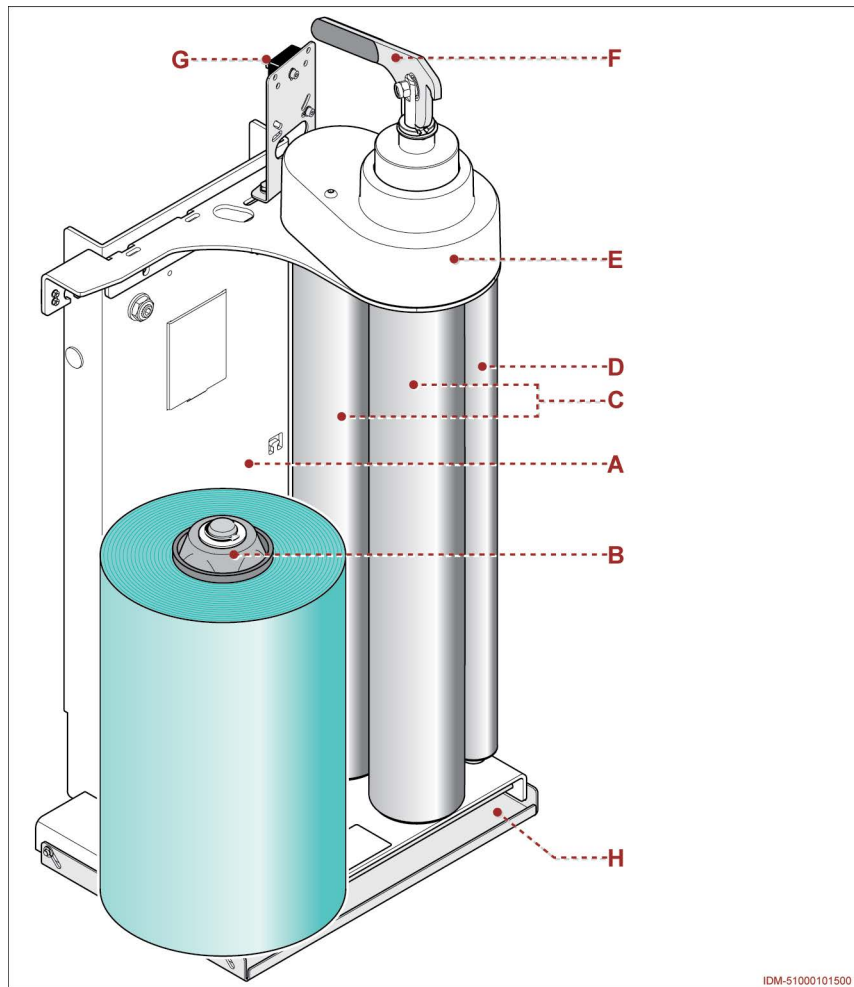
E) Schutzabdeckung Walzenantrieb

F) Hebel: Vorrichtung zum Auskuppeln der Walzen C.

G) Die Fotozelle erfasst das Vorhandensein der zu umwickelnden Ladung und des Spulenträgerwagens in der oberen Position.

- Die Erkennung der Ladung ist notwendig, um die Umwicklung zu starten, die des Wagens meldet, dass die Umwicklung den oberen Teil erreicht hat.
- Auf Befragen kann die Fotozelle des "schwarzen" Typs geliefert werden, um Packgüter oder Produkte mit vorwiegend dunklen Oberflächen abzutasten.

H) Taster: Sicherheitseinrichtung, die die Abwärtsbewegung des Folienschlittens im Falle von Hindernissen stoppt.



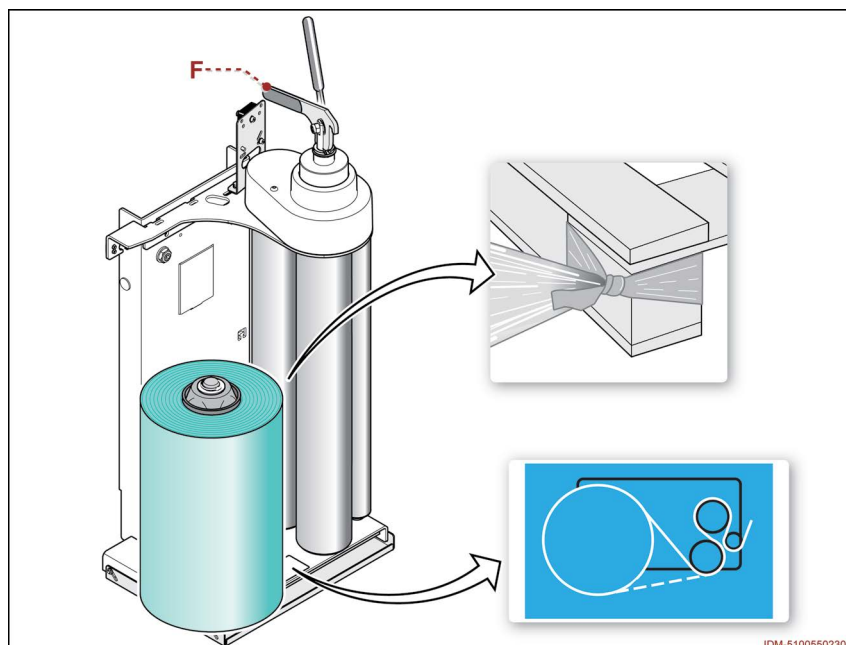
■ Zuführung Folienrolle

1. Senken Sie den Folienschlitten bis zum Endanschlag.
2. Den Hebel **F** vertikal anheben.
3. Ziehen Sie den Pappkern der Spule heraus.
4. Die neue Folienrolle einführen.

HINWEIS

Beurteilen, ob die Umwicklungsfolie dieselben chemisch-physikalischen Eigenschaften der des Spulenträgers hat.
Bei verschiedenen Folienmerkmalen kontrollieren, ob die Folienspannung zu ändern ist.

5. Die Folie abhängig von der Positionierung des Haftseite einziehen.



Wichtig

Um zu vermeiden, dass die Oberflächen der Führungswalzen verunreinigt werden, muss die erste Folienwicklung aus der Rolle beseitigt werden.

6. Das Folienende am Ansatz des zu wickelnden Produkts verknoten.
7. Das Umwickeln starten
8. Den Hebel **F** horizontal senken, nachdem der Drehteller mindestens eine Umdrehung ausgeführt hat.

■ Einstellung der Folienspannung

- Der Eingriff ist notwendig, um die Spannung der Folie an der zu umwickelnden Ladung zu regulieren.
- Die Tätigkeit muss bei gesenktem Folienschlitten und bei unter sicheren Bedingungen gestoppter Maschine durchgeführt werden.

1. Den Hebel **A** vertikal anheben.
 2. Die Befestigungselemente entfernen und den Bestandteil **C** ausbauen.
 3. Die Befestigungselemente entfernen und den Hebel **A** ausbauen.
 4. Den Bestandteil **B** ausbauen.
 5. Die Bestandteile **D-E-F-G** der Reihe nach ausbauen.
 6. Die Befestigungselemente des Zahnradgetriebes **H** entfernen.
 7. Die Zahnradgetriebe **H-L** herausziehen.
 8. Die Zahnradgetriebe (**z1-z2**) für den neuen Folienvorreckungsfaktor auswählen.
- Die Tabelle zeigt die Prozent-Werte der Vorreckung.

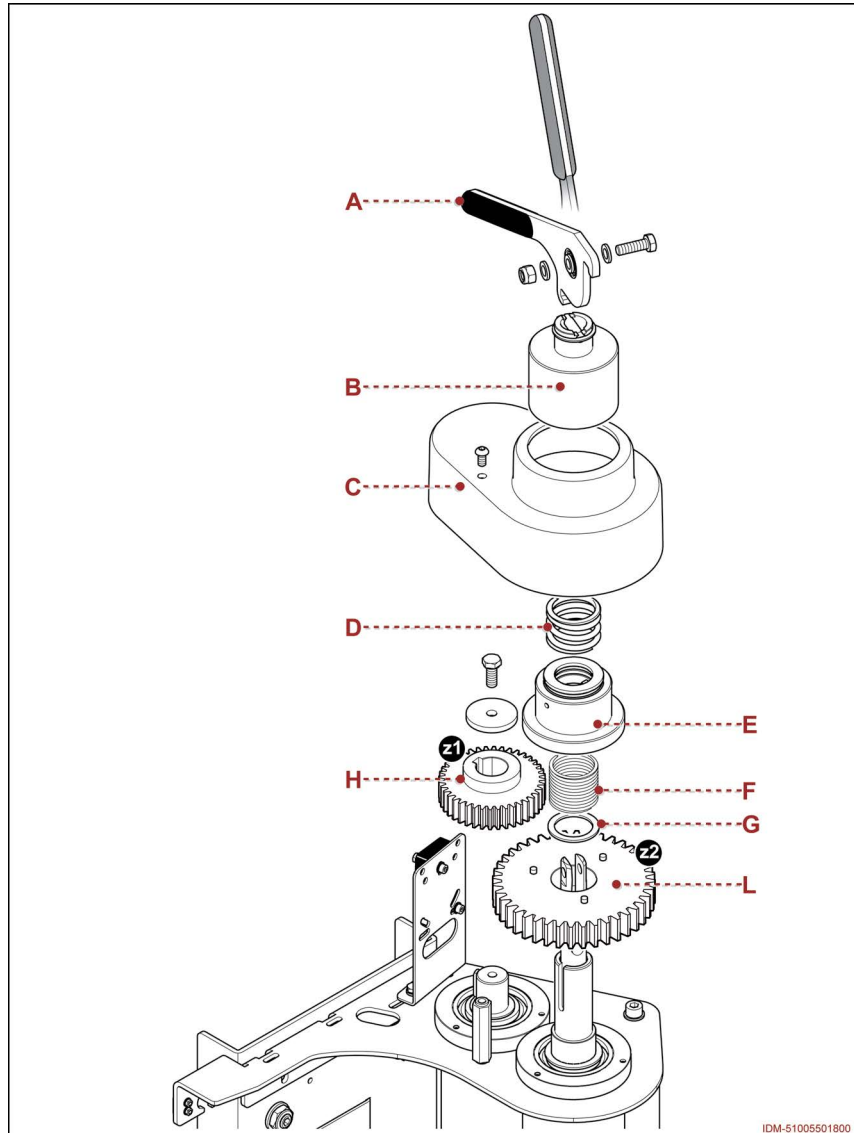
Prozent-Wert der Vorreckung	Zahnzahl des Zahnradgetriebes z1	Zahnzahl des Zahnradgetriebes z2
30%	39	51
60%	35	55
90%	30	60

9. Das Zahnradgetriebe **H** einbauen und es mit den Befestigungselementen sichern.
10. Das Zahnradgetriebe **L** einbauen.

Wichtig

Wenn das Zahnradgetriebe montiert wird, müssen die Stifte nach oben gerichtet werden.

11. Die Bestandteile **G-F-E-D** der Reihe nach einbauen.
 12. Den Bestandteil **C** einbauen und ihn mittels der Befestigungselemente sichern.
 13. Den Bestandteil **B** einbauen.
 14. Den Hebel **A** in vertikaler Stellung betätigen und die Befestigungselemente einführen.
 15. Den Hebel horizontal senken.
- Nach Beendigung der Eingriffe sicherstellen, dass keine Werkzeuge oder keine anderen Materialien in der Nähe von laufenden Teilen oder in risikoreichen Bereichen geblieben sind.



IDM-51005501800

Folienschlitten (LP)

■ Hauptbauteile

A) Die Struktur ist mit Rädern zur vertikalen Translation des Wagens auf der Säule zu ermöglichen.

- In der Struktur ist eine Absturzsicherung installiert, die den Folienschlitten im Falle eines Bruchs des Hubriemens stoppt.

B) Sie Spulenträgerwelle ist mit einem Bremssystem ausgerüstet, um das Abrollen der Spule zu vermeiden.

C) Walzen: Sie dienen zur Vorreckung der Folie.

- Die Walzen sind mit Zahnradgetrieben gekoppelt.

D) Walze (Loswalze)

- Bei Schließung der Schutzabdeckung positioniert sich die Walze D zwischen Walzen C.

E) Die Tänzerrolle (Losrolle) ist mit einem Sensor ausgerüstet, um die Folienspannung zu erkennen.

- Die Walze ist mit einem Sensor ausgestattet, der sich mit dem Elektromotor G zur Einstellung der Geschwindigkeit der Walzen C verbindet.

F) Walze (Loswalze)

G) Elektromotor: Betreibt die Vorspannrollen.

H) Bewegliche, mit dem Sicherheitssystem verbundene Schutzeinrichtung: Sicherheitsvorrichtung, um den Zugang zu den Organen zu verhindern, deren Betrieb ein Risiko darstellen könnte.

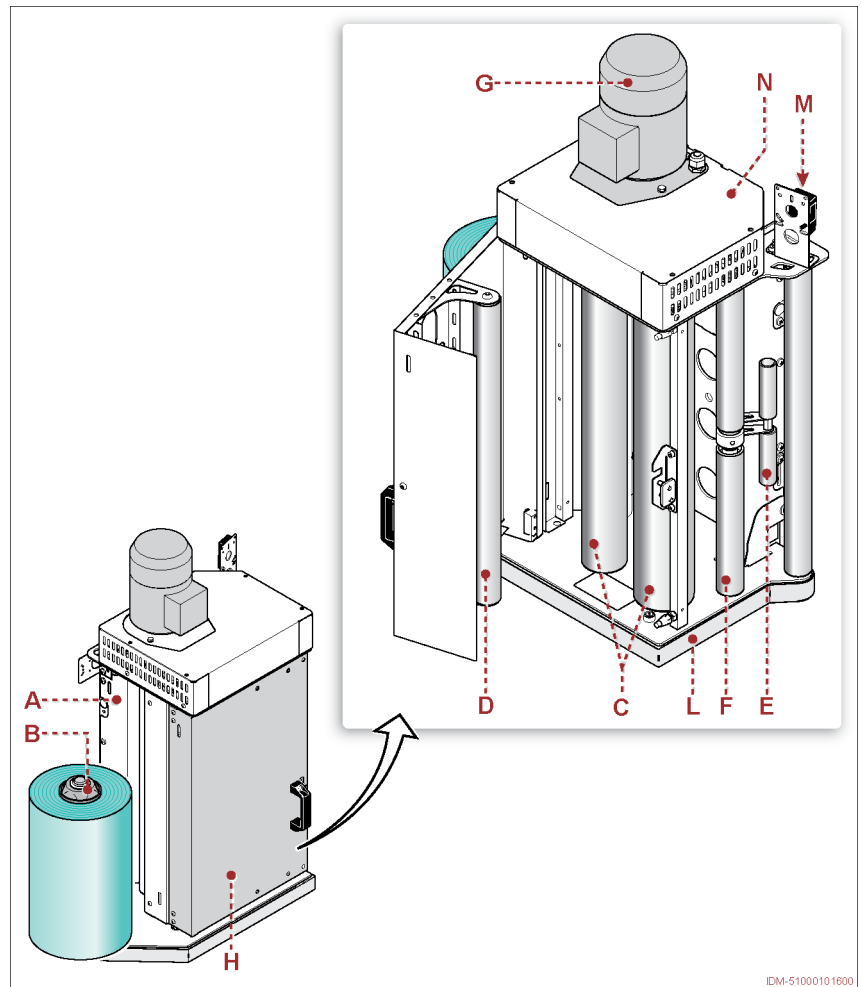
- Bei Öffnung der beweglichen Abdeckung hält die Maschine unter Sicherheitsbedingungen an. Die Wiederinbetriebnahme kann erst nach der Schließung der beweglichen Abdeckung sowie nach der Wiederherstellung der Betriebsbedingungen erfolgen.

L) Taster: Sicherheitseinrichtung, die die Abwärtsbewegung des Folienschlittens im Falle von Hindernissen stoppt.

M) Die Fotozelle erfasst das Vorhandensein der zu umwickelnden Ladung und des Spulenträgerwagens in der oberen Position.

- Die Erkennung der Ladung ist notwendig, um die Umwicklung zu starten, die des Wagens meldet, dass die Umwicklung den oberen Teil erreicht hat.
- Auf Befragen kann die Fotozelle des "schwarzen" Typs geliefert werden, um Packgüter oder Produkte mit vorwiegend dunklen Oberflächen abzutasten.

N) Schutzabdeckung Walzantrieb



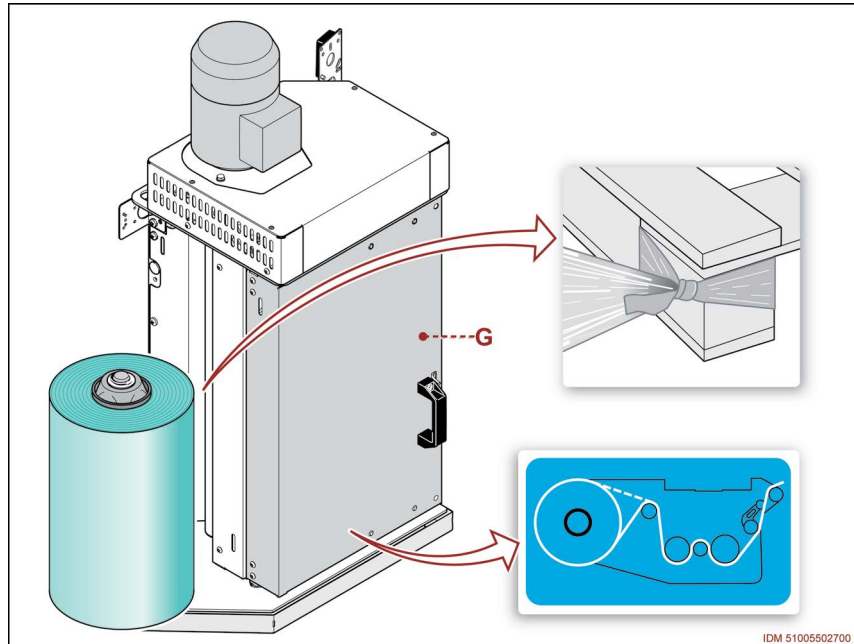
■ Zuführung Folienrolle

1. Senken Sie den Folienschlitten bis zum Endanschlag.
2. Den Schutz **G** öffnen.
3. Ziehen Sie den Pappkern der Spule heraus.
4. Die neue Folienrolle einführen.

HINWEIS

Beurteilen, ob die Umwicklungsfolie dieselben chemisch-physikalischen Eigenschaften der des Spulenträgerwagens hat.
Bei verschiedenen Folienmerkmalen kontrollieren, ob die Folienspannung zu ändern ist.

5. Die Folie abhängig von der Positionierung des Haftseite einziehen.



! Wichtig

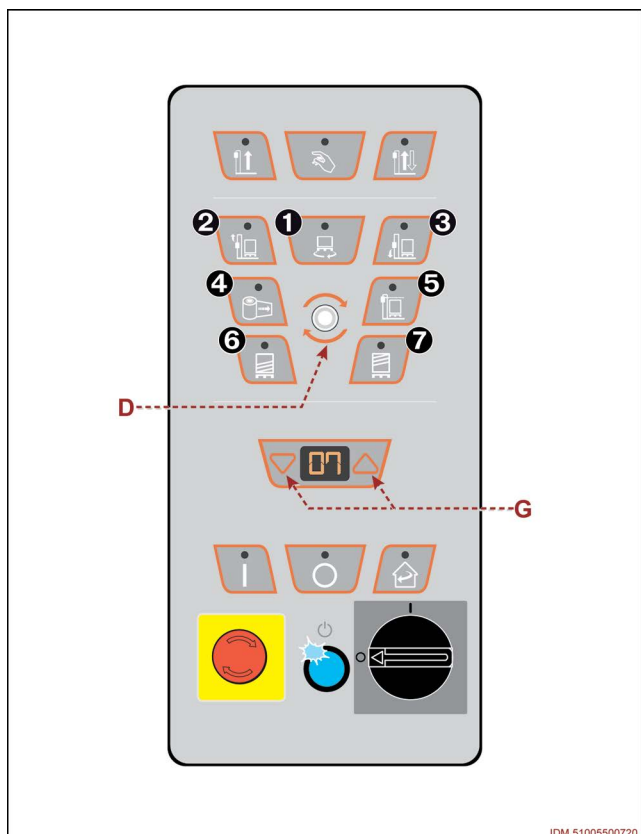
Um zu vermeiden, dass die Oberflächen der Führungswalzen verunreinigt werden, muss die erste Folienwicklung aus der Rolle beseitigt werden.

6. Das Folienende am Ansatz des zu wickelnden Produkts verknoten.
7. Den Schutz **G** schließen.
8. Das Umwickeln starten

■ Einstellung der Folienspannung

- Der Eingriff ist notwendig, um die Spannung der Folie an der zu umwickelnden Ladung zu regulieren.

1. Die Taste **D** mehrmals drücken, bis der Parameter **4** gewählt werden kann.
- Die LED schaltet sich ein.
2. Die Folienspannung mit Hilfe der Steuerungen **G** einstellen.
3. Zur Bestätigung auf die Taste **D** drücken.



Netz-Spulenträgerwagen

■ Hauptbauteile

A) Die Struktur ist mit Rädern zur vertikalen Translation des Wagens auf der Säule zu ermöglichen.

- In der Struktur ist eine Absturzsicherung installiert, die den Folienschlitten im Falle eines Bruchs des Hubriemens stoppt.

B) Sie Spulenträgerwelle ist mit einem Bremssystem ausgerüstet, um das Abrollen der Spule zu vermeiden.

C) Die Rolle dient zur Spannung des Netzes

D) Walze (Loswalze)

E) Zwinge: Vorrichtung zur Regulierung der Netzspannung.

F) Hebel: Vorrichtung zum Auskuppeln der Walze C.

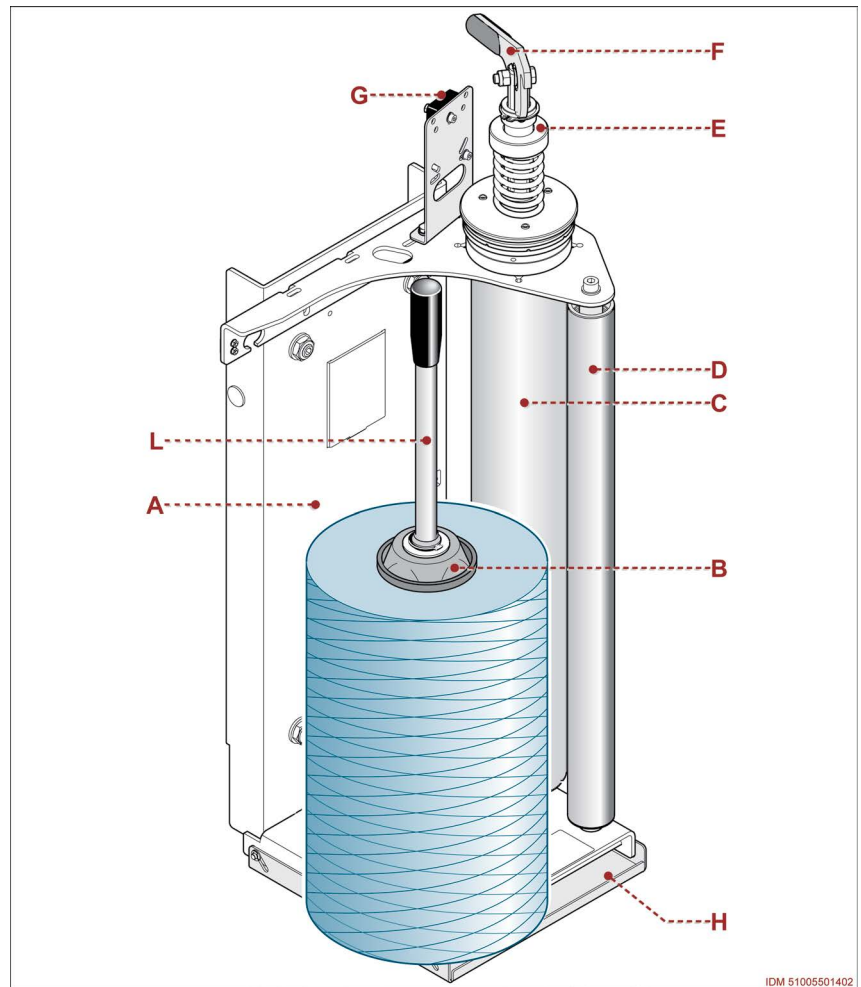
G) Die Fotozelle erfasst das Vorhandensein der zu umwickelnden Ladung und des Spulenträgerwagens in der oberen Position.

- Die Erkennung der Ladung ist notwendig, um die Umwicklung zu starten, die des Wagens meldet, dass die Umwicklung den oberen Teil erreicht hat.
- Auf Befragen kann die Fotozelle des "schwarzen" Typs geliefert werden, um Packgüter oder Produkte mit vorwiegend dunklen Oberflächen abzutasten.

H) Taster: Sicherheitseinrichtung, die die Abwärtsbewegung des Folienschlittens im Falle von Hindernissen stoppt.

L) Hebel: Drehsteuerung, zur Regulierung des Bremsgrads.

- Im Uhrzeigersinn: der Wert steigt.
- Gegen den Uhrzeigersinn: der Wert fällt.



IDM 51005501402

■ Versorgung Netzspule

1. Senken Sie den Folienschlitten bis zum Endanschlag.
2. Den Hebel **F** vertikal anheben.
3. Ziehen Sie den Pappkern der Spule heraus.
4. Die neue Folienrolle einführen.

HINWEIS

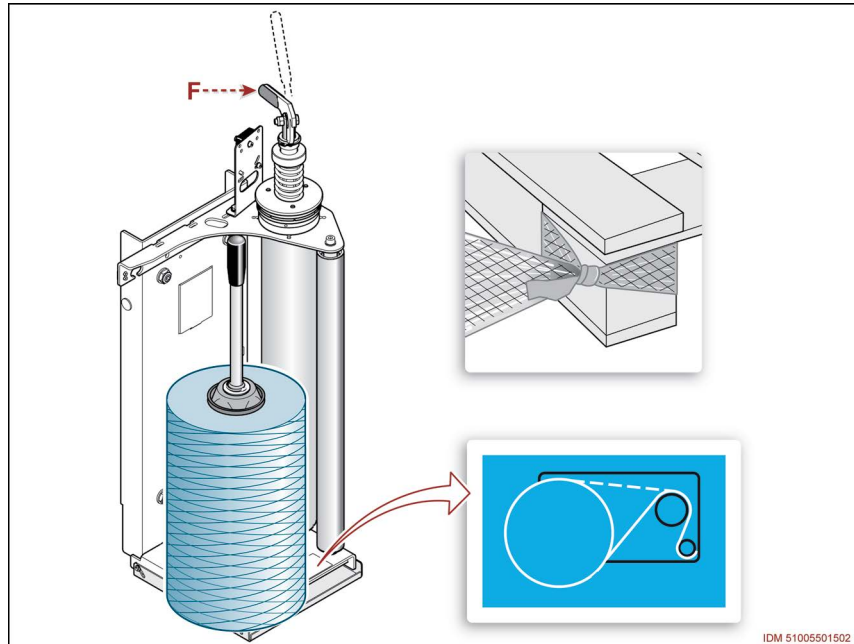
Beurteilen, ob die Umwicklungsfolie dieselben chemisch-physikalischen Eigenschaften der des Spulenträgerwagens hat.
Bei verschiedenen Folienmerkmalen kontrollieren, ob die Folienspannung zu ändern ist.



Wichtig

Um zu vermeiden, dass die Unreinheiten auf die Oberflächen der Einfädelrollen übergehen, muss man die erste Netzdrehung der Spule entfernen.

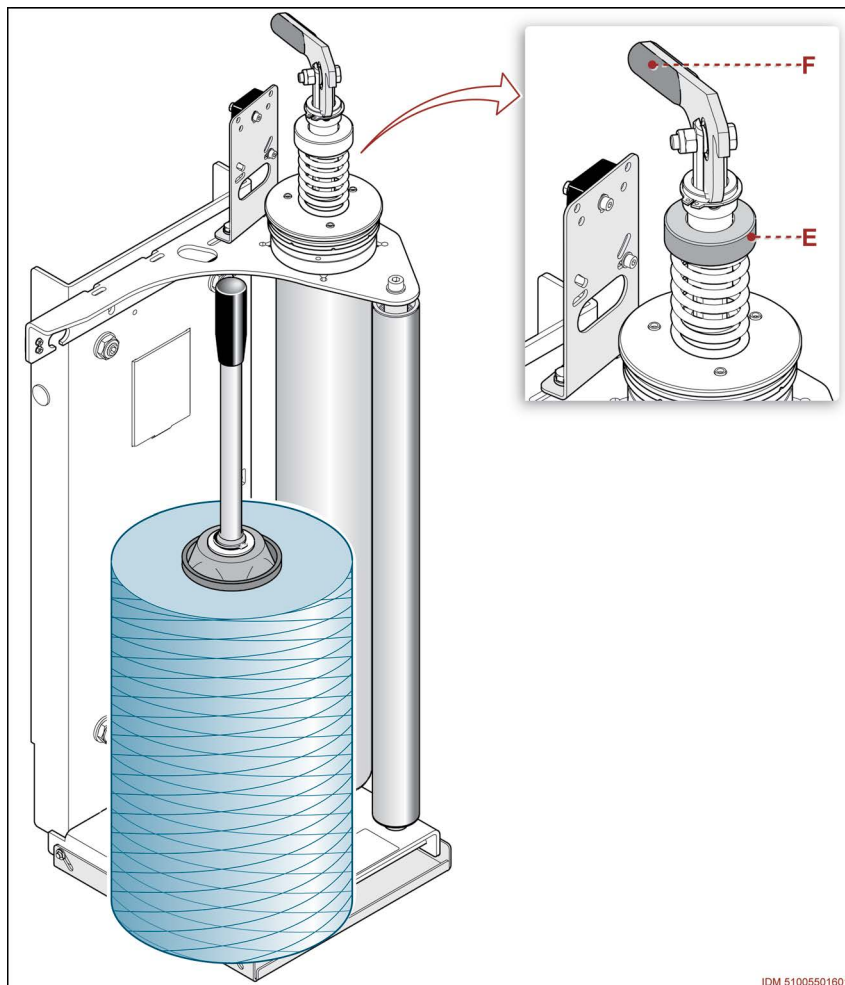
5. Das Ende des Netzes am Fuß des zu umwickelnden Produktes verknoten.
6. Das Umwickeln starten
7. Den Hebel **F** horizontal senken, nachdem der Drehteller mindestens eine Umdrehung ausgeführt hat.



■ Die Netzspannung einstellen

- Der Eingriff ist notwendig, um die Spannung des Netzes an der zu umwickelnden Ladung zu regulieren.

1. Senken Sie den Folienschlitten bis zum Endanschlag.
2. Den Hebel **F** vertikal anheben.
3. Das Umwickeln starten
4. Den Hebel **F** horizontal senken, nachdem der Drehteller mindestens eine Umdrehung ausgeführt hat.
5. Die Netzspannung mit der Zwing **E** einstellen.
 - **Im Uhrzeigersinn:** der Wert steigt.
 - **Gegen den Uhrzeigersinn:** der Wert fällt.



■ Reinigung und Austauschen der Bremscheibe.

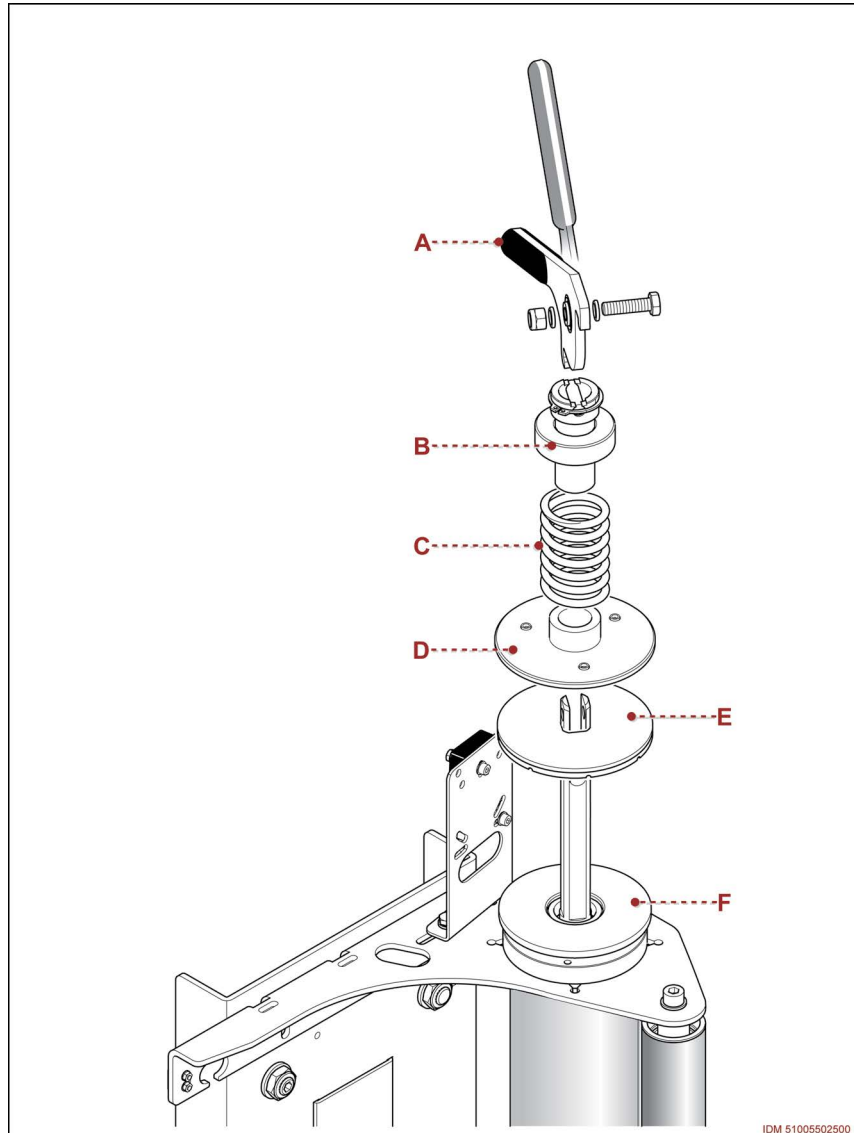
- Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.

- Die erforderlichen Bedingungen sind von grundlegender Bedeutung, um in Sicherheit arbeiten zu können.

- Die Tätigkeit muss bei gesenktem Folienschlitten und bei unter sicheren Bedingungen gestoppter Maschine durchgeführt werden.

1. Den Hebel **A** vertikal anheben.
2. Die Befestigungselemente entfernen und den Hebel ausbauen.
3. Die Bestandteile **B-C-D-E** der Reihe nach ausbauen.
4. Die Kontaktoberflächen der Bremscheiben **E-F** reinigen.
5. Den Verschleiß des Reibungsmaterials der Scheibe **E** prüfen.

- Wenn abgenutzt, den Bestandteil auswechseln.
6. Die Scheibe **E** wieder einbauen, indem das Reibungsmaterial nach unten gerichtet ist.
 7. Die Bestandteile **D-C-B** der Reihe nach einbauen.
 8. Den Hebel **A** in vertikaler Stellung betätigen und die Befestigungselemente einführen.
 9. Den Hebel horizontal senken.
- Nach Beendigung der Eingriffe sicherstellen, dass keine Werkzeuge oder keine anderen Materialien in der Nähe von laufenden Teilen oder in risikoreichen Bereichen geblieben sind.



IDM 51005502500

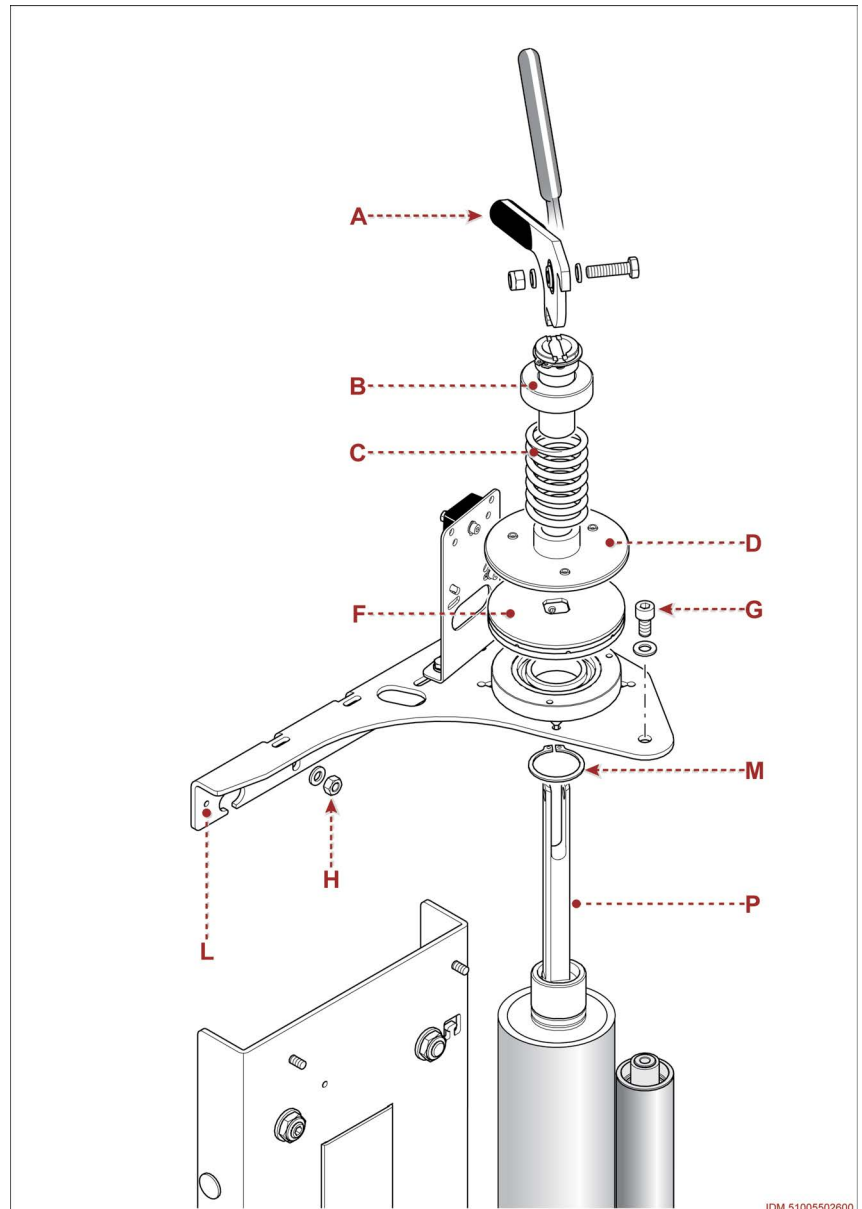
■ Austauschen der Netzspannungsrolle

- Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.

- Die erforderlichen Bedingungen sind von grundlegender Bedeutung, um in Sicherheit arbeiten zu können.

- Die Tätigkeit muss bei gesenktem Folienschlitten und bei unter sicheren Bedingungen gestoppter Maschine durchgeführt werden.

1. Den Hebel **A** vertikal anheben.
 2. Die Befestigungselemente entfernen und den Hebel ausbauen.
 3. Die Bestandteile **B-C-D** der Reihe nach ausbauen.
 4. Den Bestandteil **F** ausbauen.
 5. Die Schraube **G** lockern.
 6. Schrauben Sie die Muttern **H** ab.
 7. Die Platte **L** ausbauen.
 8. Den Haltering **M** abmontieren.
 9. Die Rolle **P** demontieren und austauschen.
 10. Montieren Sie den Befestigungsstift **M** wieder an.
 11. Die Platte **L** wieder einbauen und mit den Schrauben **H** leicht sichern.
 12. Die Schraube **G** einführen und anziehen.
 13. Die Platte **L** ordnungsgemäß positionieren und die Muttern **H** fest anziehen.
 14. Den Bestandteil **F** einbauen.
 15. Die Bestandteile **D-C-B** der Reihe nach einbauen.
 16. Den Hebel **A** in vertikaler Stellung betätigen und die Befestigungselemente einführen.
 17. Den Hebel horizontal senken.
- Nach Beendigung der Eingriffe sicherstellen, dass keine Werkzeuge oder keine anderen Materialien in der Nähe von laufenden Teilen oder in risikoreichen Bereichen geblieben sind.



Analytisches Inhaltsverzeichnis

A

- Allgemeine Beschreibung der Maschine, 13
 - *Beschreibung der Bestandteile*, 14
- Allgemeine Sicherheitshinweise, 5
- Anordnung der Sicherheits- und Hinweissignale, 22
- Außerbetriebsetzung und Verschrottung der Maschine, 48
- Auswechselung des Hubriemens des Folienschlittens, 47
- Automatische Umwicklung (einzeln oder doppelt), 30
 - *Normales Anhalten*, 31
- Automatische Umwicklung mit Anlegervorrichtung (einzeln oder doppelt), 32
 - *Normales Anhalten*, 33

B

- Beiliegende Dokumentation, 5
- Beschreibung der Außenbereiche, 21
- Beschreibung der Steuerelemente, 24
- Beschreibung Sicherheitsvorrichtungen, 19
- Betriebsart für Sperren und Entsperren der Rezepte, 36
 - *Ersatzrezept-Funktion P0*, 36
- Betriebszyklus, 16

E

- Einstellung der Drehkette des Drehtellers, 45
- Empfehlungen hinsichtlich des Gebrauchs und des Betriebs, 23

F

- Folienschlitten (EM), 49
 - *Einstellung der Folienspannung*, 50
 - *Hauptbauteile*, 49
 - *Zuführung Folienrolle*, 50
- Folienschlitten (FM), 56
 - *Auswechselung der Walzenverkleidung*, 59
 - *Einstellung der Folienspannung*, 57
 - *Hauptbauteile*, 56
 - *Reinigung und Austauschen der Bremsscheibe.*, 58
 - *Zuführung Folienrolle*, 57
- Folienschlitten (LP), 63
 - *Einstellung der Folienspannung*, 64
 - *Hauptbauteile*, 63
 - *Zuführung Folienrolle*, 64
- Folienschlitten (M), 51
 - *Auswechselung der Walzenverkleidung*, 55
 - *Einstellung der Folienspannung*, 53
 - *Hauptbauteile*, 51
 - *Reinigung und Austauschen der Bremsscheibe.*, 54
 - *Zuführung Folienrolle*, 52
- Folienschlitten (SM), 60
 - *Einstellung der Folienspannung*, 62
 - *Hauptbauteile*, 60
 - *Zuführung Folienrolle*, 61

G

- Glossar der Begriffe, 4

I

- Identifizierung des Herstellers und der Maschine, 15

M

- Manuelle Umwicklung, 27
 - *Normales Anhalten*, 29

N

- Netz-Spulenträgerwagen, 65
 - *Austauschen der Netzspannungsrolle*, 69
 - *Die Netzspannung einstellen*, 67
 - *Hauptbauteile*, 65
 - *Reinigung und Austauschen der Bremsscheibe.*, 68
 - *Versorgung Netzspule*, 66
- Not-Aus und Wiederinbetriebnahme, 26

P

- Programmierung der Parameter, 34

R

- Regulierung der Empfindlichkeit der Erkennungs-Fotozelle der zu umwickelnden Ladung, 46
- Restrisiken, 17
- Rezeptverwaltung, 34
 - *Wie man ein Rezept ändert*, 34
 - *Wie man ein Rezept lädt*, 35

S

- Schema Schmierstellen, 39
- Schmiermitteltabelle, 39
- Sicherheitshinweise bezüglich der Umweltbelastung, 10
- Sicherheitshinweise hinsichtlich der Bewegung und der Installierung, 6
- Sicherheitshinweise hinsichtlich der Einstellungen und der Wartung, 9
- Sicherheitshinweise hinsichtlich der Restgefahren, 8
- Sicherheitshinweise hinsichtlich des Gebrauchs und des Betriebs, 7
 - *Pflichten des Sicherheitsbeauftragten*, 7
- Sicherheitshinweise hinsichtlich eines unsachgemäßen Gebrauchs, 8
- Sicherheitsmaßnahmen für die elektrische Ausrüstung, 10
- Sicherheits- und Informationsschilder, 11
- Störungen, Ursachen und Abhilfen., 40

T

- Tabelle mit Alarmmeldungen, 42
- Technische Daten, 20

V

- Vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendungen, 18

W

- Wichtige Empfehlungen für Wartungseingriffe, 37

Z

- Zeitabstände der programmierten Wartung, 38
- Zubehörteile auf Anfrage, 18
- Zweck des Handbuchs, 3

