

general system pack

GSP35

Руководство по использованию и обслуживанию

Серийный номер A076/04

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	1

УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА
СЕРВИСНЫЙ РЕМОНТ
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Диагностика, ремонт, сервисное обслуживание.

Запасные части и расходный материал: резина, тефлоновая лента, термонож (лезвие), гель для смазки.

Плѐнка термоусадочная полиолефиновая.

Система «Trade-In» – замена Вашего оборудования на новое и более производительное.



На фото: запайщик Magnetic FL900 + туннель Magnetic T100

ООО «АРДсистемы»

(495) 231-21-00

(812) 363-20-22

info@ardsystems.ru

www.filmtrade.ru

www.ardsystems.ru

1) Введение в руководство по использованию

Предлагаемое руководство содержит всю необходимую информацию по использованию и обслуживанию данной упаковочной машины. Оператору машины настоятельно рекомендуется ознакомиться в полном объеме с информацией по использованию и обслуживанию упаковочной машины и следовать ей с тем, чтобы гарантировать наибольшую производительность и максимальный эксплуатационный срок данной машины.

При подготовке данного документа использовалась информация содержащаяся в следующих стандартах:

- Директиве ЕЕС (Европейское экономическое сообщество) 98/37 Приложение I п. 1.1.2.b, 1.1.2.c и 1.7.4.
- Унифицирующем стандарте EN (европейский стандарт)292-2 р5
- Различных других директивах и предписаниях.

Данное руководство является частной собственностью и не может копироваться ни полностью, ни частично без предшествующего разрешения производителя.

Значение руководства по эксплуатации:

- Данное руководство является составной частью машины.
- Данное руководство является необходимым при эксплуатации и обслуживании машины.
- Данное руководство должно храниться в надёжном месте в течение всего срока эксплуатации машины, только после окончательного выхода из строя машины данное руководство можно уничтожить.
- Данное руководство должно обновляться каждый раз при доставлении технической документации о переработке данного документа.
- Данное руководство должно передаваться покупателю при продаже машины.
- Соответствующая монтажная схема прилагается.

Информация, содержащаяся в данном руководстве:

- Основные меры безопасности
- Описание машины и технические данные
- Надлежащее и ненадлежащее использование
- Перевозка и обращение с деталями, монтаж и демонтаж
- Подготовка помещения, в котором будет устанавливаться машина
- Установка и подсоединение к вспомогательным устройствам
- Окончательная инспекционная проверка и обучение обслуживающего машину персонала
- Приведение в действие
- Обслуживание и/или ремонтные работы
- Заказ запасных частей
- Окончательная утилизация

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	2

Внимание!

Оператор должен удостовериться, что:

- Место установки машины соответствует местному и государственному законодательству. Следует проконсультироваться по этому вопросу у специалиста или у компетентной ассоциации производителей.
- Инструкции по подготовке помещения для установки, размеры упаковок, вес и размеры смонтированной машины доводятся до сведения оператора заблаговременно до поставки машины.
- Данное руководство должно сохраняться до окончательного выхода из строя машины. Если руководство по эксплуатации будет утеряно или придёт в негодность, новую копию следует заказывать непосредственно у производителя или местных дилеров.
- Данное руководство должно храниться в известном всему обслуживающему машину персоналу месте и должно быть доступно только этому персоналу.

В данном руководстве содержится самая современная на момент продажи машины технологическая информация; руководство не может считаться неадекватным в случае появления впоследствии новых знаний и технологий в данной области.

Производитель машин оставляет за собой право постоянно усовершенствовать свою продукцию и руководства к ней, но без обязательного обновления ранее выпущенной продукции и руководств, кроме исключительных случаев.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	3

2) Основные меры безопасности

ПРИ НЕСОБЛЮДЕНИИ ДАННЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ИЛИ ПОРЧИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ МЕХАНИЗМОВ МАШИНЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСВОБОЖДАЕТСЯ ОТ ВСЯКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ В СЛУЧАЕ ПОЛУЧЕНИЯ РАБОТНИКОМ ТРАВМЫ ИЛИ ПОВРЕЖДЕНИЯ СОБСТВЕННОСТИ ИЛИ САМОЙ МАШИНЫ.

Оператор машины обязательно должен быть хорошо знаком со всей системой управления машиной и системой контроля и демонстрировать полное и уверенное знание и понимание всех операций, необходимых для корректного управления машиной, и особенное внимание обращать на порядок действий в аварийной обстановке. Все операторы должны также быть знакомы с актуальными предписаниями, регулирующими избежание возникновения аварийных ситуаций (для Италии D.P.R. 626/94).

Работодатель ответствен за доведения до сведения всего персонала, работающего с машиной, данного документа.

Необходимо удостовериться, что все следующие инструкции по технике безопасности прочитаны и совершенно поняты персоналом, работающим с машиной, и что затем все данные инструкции с точностью применяются при работе и техническом обслуживании и ремонте машины.

Это поможет избежать травм у персонала и повреждений машины.

В соответствии с Директивой ЕЕС (европейского экономического сообщества) 98/37 нижеуказанные термины используются следующим образом:

“Опасные зоны”: любая зона внутри и/или вблизи от машины, нахождение в которой сопряжено с риском для безопасности и здоровья.

“Лицо, подвергающееся опасности”: каждый кто полностью или частично находится в опасной зоне.

“Оператор”: тот, кому вверены установка, осуществление операций, регулировка, обслуживание, чистка, ремонт и перемещение машины.

2.1) Операторы машины и персонал по техническому обслуживанию и ремонту:

Оператор машины: персонал без специальной квалификации способный к выполнению только простых операций, таких операций, как управление машиной при помощи панели управления или загрузка и выгрузка продукции с предохранительными приспособлениями и при включённой защите.

Специалист по техническому обслуживанию машины: квалифицированный специалист способный к управлению машиной в нормальных условиях с предохранительными приспособлениями и при отключённой защите и к установке механических элементов для осуществления необходимого подключения, технического обслуживания и ремонта. Такой специалист не может производить действия с электрикой при включённом напряжении.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	4

Специалист по обслуживанию электрики: квалифицированный специалист способный к управлению машиной в нормальных условиях с предохранительными приспособлениями и при отключённой защите и осуществляющий все электрические соединения, обслуживание и необходимый ремонт.

Специалист фирмы-производителя: квалифицированный специалист, которого производитель предоставляет пользователю машиной для проведения комплексного ремонта в не обычных условиях в соответствии с соглашением, достигнутым с клиентом.

2.2) ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ (ДЛЯ ИЗУЧЕНИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ)

- ❖ Оператор должен следовать предписаниям относительно предупреждения несчастных случаев на производстве (D.P.R. 626/94).
- ❖ Работа с машиной в автоматическом режиме с демонтированным закрепленным и/или подвижным предохранительным устройством нив коем случае не разрешается.
- ❖ Удаление предохранительных механизмов установленных на машине категорически запрещается.
- ❖ Ни при каких условиях никакая часть машины не должна переделываться для приспособления к другим механизмам. Производитель снимает с себя всю ответственность за любое повреждение и выход из строя, вызванные несоблюдением всего вышеперечисленного. Любые модификации должны быть согласованы с производителем.
- ❖ Запуск машины следует производить только тогда, когда в ней отсутствуют любые посторонние предметы, могущие вызвать повреждение.
- ❖ При работе не допускается болтающаяся, слишком широкая одежда, длинные волосы, браслеты или кольца, которые могут помешать работе механизма.
- ❖ Рабочее место должно содержаться в чистоте и быть свободным от всего, вызывающего помехи при работе.
- ❖ Оператор должен следовать всем предупреждениям и предупреждающим знакам.
- ❖ Все необходимые средства защиты должны быть надеты обслуживающим машину персоналом (в соответствии с ЕЕС (стандарт Европейского экономического союза) 89/686 and ЕЕС 89/656).
- ❖ Следует каждый раз удостовериться, что все предохранительные механизмы машины работают исправно до начала работы.
- ❖ Все защитные и предохранительные механизмы должны быть в рабочем состоянии во время выполнения операций.
- ❖ Электрическое и пневматическое энергоснабжение должно отключаться после окончания работы.
- ❖ Техническое обслуживание и ремонт должны производиться исключительно квалифицированным персоналом.
- ❖ Действия по подключению машины с неработающими предохранительными механизмами должны выполняться специалистом по техническому обслуживанию и во время этих действий доступ к машине должен быть запрещён для всего неквалифицированного персонала. По возможности отключать предохранительные механизмы только на время
- ❖ Во время ремонта и технического обслуживания электроснабжение должно отключаться посредством установки выключателя на позицию «О». Пневматическое энергоснабжение должно отключаться посредством запирающего клапана, расположенного рядом с

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	5

впускным соединением сжатого воздуха. Необходимо предупреждать случайное включение машины или любых её пневматических компонентов, что предохранит от нанесения вреда.

- ❖ После окончательного подключения и окончания технического обслуживания при отключённых предохранительных механизмах следует сразу включить все активные предохранительные механизмы.
- ❖ Только работы, выполненные квалифицированным электриком, имеющим все необходимые и изолированные инструменты, гарантируют качество.
- ❖ Следует постоянно помнить о смертельном риске при работах с не отключенным электропитанием.
- ❖ Оператор не должен отвлекаться на разговоры, не связанные с выполняемой им работой.
- ❖ Следует содержать в чистоте внешний корпус машины, панель управления, используя мягкую ткань, слегка смоченную в мягком очищающем средстве; никогда не используйте никакой растворитель, типа спирта, бензина, что может вызвать повреждение поверхностей.
- ❖ **ОЧИСТКА КОРОБКИ И ДРУГИХ ИНЫХ КОНТЕЙНЕРОВ, СОДЕРЖАЩИХ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ, ПРИ ПОМОЩИ СПРЕЕВ И ВОДЫ КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ.**
- ❖ Оператор должен информировать мастера о любом дефекте и/или потенциальной опасности, которые он заметил в механизме.
- ❖ Клиент обязан напрямую информировать производителя о любых дефектах и/или неполадках в системе предупреждения несчастных случаев и о любых возможных замеченных рисках.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	6

2.3) ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ И СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

(согласно ЕЕС 98/37 п.1.1.2. и 1.7.2.; EN (европейский стандарт) 292-2р.5)

- Соответствующие защиты такие, как кожухи, предохранительные механизмы, предохранительные микродатчики и т.д. уменьшают опасность, вызванную подвижными частями машины. Производитель снимает с себя всю ответственность, если данные средства защиты были повреждены.
 - Все элемента трансмиссии помещены в кожухи и закрыты при помощи гаек.
 - Машина оснащена физическими барьерами, предотвращающими контакт оператора с подвижными частями.
 - Машина оснащена физическими барьерами, предотвращающими контакт оператора с сильно разогретыми частями машины.
 - Как предписано в стандарте CEI EN 60204-1, все электрические блоки и оборудование оснащены изолирующей защитой, предохраняющей от электрических ударов при прямом и непрямом контакте.
- Защита против прямого контакта:
 - Все элементы под напряжением установлены в закрытых корпусах и оснащены изоляцией, которая полностью покрывает такие элементы и не может быть снята.
- Защита против непрямого контакта:
 - Все заземления присоединены к эквипотенциальной схеме защиты; на случай повреждения изоляции существуют механизмы обеспечивающие немедленное и автоматическое отключение.

ВСЕ КОМПОНЕНТЫ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ И ЗАЩИТЫ ПОМЕЩЕНЫ В ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ШКАФЫ, ВСТРОЕННЫЕ В СООТВЕТСВИИ С ПРЕДПИСАНИЯМ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ПРОТИВ СЛУЧАЙНОГО ОТКРЫТИЯ И ПРОНИКНОВЕНИЯ ВНУТРЬ ПЫЛИ.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	7

Предостерегающие знаки, используемые в руководстве



a) Обязательно ношение защитной каски.



b) Обязательно ношение защитной обуви.



c) Обязательно ношение защитных перчаток.



d) Неспециализированному персоналу доступ запрещён.



e) Опасность! Максимум внимания.

2.5) Предостерегающие знаки, нанесённые на машину



a) Наличие элементов под напряжением: возможен удар током.



b) Наличие движущихся частей: возможен удар.



c) Наличие высокой температуры: возможен ожог.



d) Необходимо использование защитных перчаток при работе с машиной.



Запрещается проведение технического обслуживания во время работы машины



e) Запрещается вынимать предохраняющие устройства

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	8

2.6) Технические конструкционные стандарты

Машина была разработана в соответствии с основными требованиями безопасности из следующих Директив:

Директивы в отношении машин 98/37/ЕС

Директива по низкому напряжению 73/23 ЕС, изменённая в 93/68/ЕС

Директива по электромагнитной совместимости 89/336/ЕС, изменённая в 92/31/ЕС
(Переименованная в Италии как D.Lgs 476 от 4 декабря 1992)

Другие использованные стандарты:

EN 292-1

EN 292-2

EN 418

EN 60204-1

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	9

3) Общее описание машины

Данная машина является высокопроизводительной горизонтально упаковочной машиной для упаковки пищевых и других продуктов. Выносливая и компактная, данная машина была разработана, чтобы обеспечить пользователю возможность наблюдения за всем процессом упаковывания.

Изменение формата упаковки осуществляется быстро и просто и не требует специально обученного персонала.

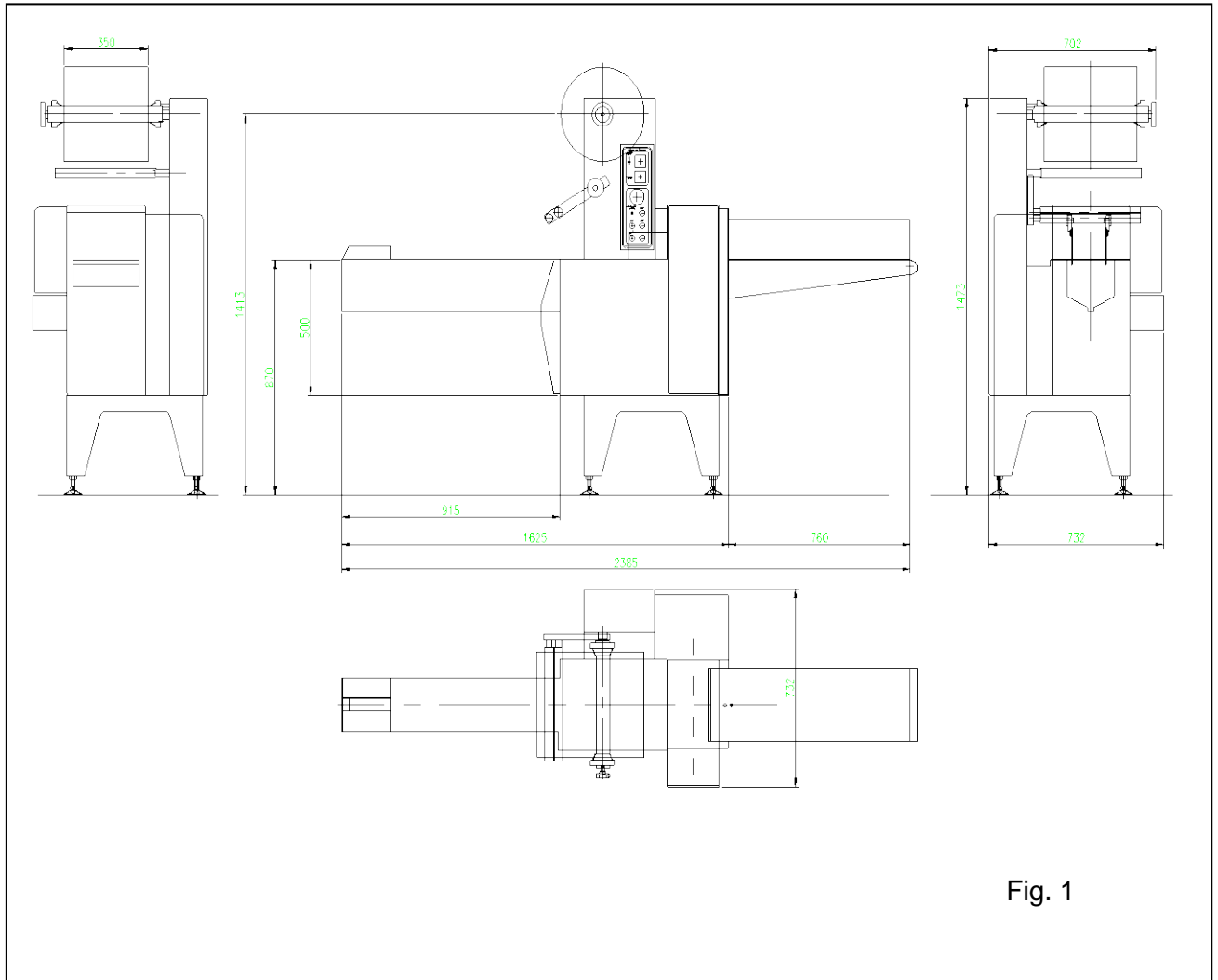
Все части машины, находящиеся в контакте с упаковываемыми продуктами выполнены из нержавеющей стали AISI 304.

3.1) Технические данные (в соответствии с ЕЕС 98/37 п.1.1.3 и 1.7.2; EN 292-2 п. 5)

Размеры		
- Высота	mm.	1473
- Ширина	mm.	732
- Длина	mm.	2385
Электрические характеристики		
- Электрическое напряжение	Vac	300
- частота	Hz	50
- Установленная мощность	Kw	3
Пневматические характеристики		
- Давление подачи воздуха	Bar	Не предусмотрено
Характеристики машины		
- Механическая скорость	упак/min	60 max
- Длина упаковки	mm	430
- Действительная ширина рулона	mm	max 350
Общий вес	Kg.	Около 300

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	10

Габариты (Рис. 1)



EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	11

3.3) Надлежащее применение (согласно ЕЕС 98/37 п.1.7.4.а; EN 292-1 п.5.7.1.; EN 292-п.5.1.1)

Данная горизонтально упаковочная машина разработана и сконструирована для упаковывания твёрдых продуктов. Иное использование машины является ненадлежащим. По причинам безопасности, гигиены и охраны здоровья и для гарантирования максимального срока эксплуатации запрещается использовать машину для упаковки продуктов и выполнения таких работ, которые не предусмотрены создателями машины.

Любое ненадлежащее использование машины без согласия и сопровождения создателя считается опасным для здоровья и небезопасным для всех занятых в процессе людей, животных и/или предметов.

Если не учитываются предписанные ограничения, то работа в таких условиях определяется как ненадлежащее использование машины относительно технического применения и личной безопасности; производитель снимает с себя ответственность при возникновении вреда или ущерба собственности или машине как таковой, если указанные предостережения не были соблюдены.

3.4) Информация относительно уровню шума (согласно ЕЕС 98/37 п. 1.7.4.F)

Уровни шума при работе машины следующие:


- во время нормальной работы: 70 dB (A)

Уровень давления А-взвешенного звука менее 80 dB (A).

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	12

3.5) Идентификационные данные (согласно ЕЕС 98/37 п. 1.7.4.а и п. 1.7.3.)

Специальная идентификационная табличка крепится на передней части машины и имеет маркировку Европейского союза для горизонтально упаковочных машин.

general system pack s.r.l. Via L. di Molveno, 20 Schio – Vicenza – Italy			
ТИП		PACK. MACHINE	
МОДЕЛЬ		GSP 35	
СЕРИЙНЫЙ НОМЕР		A079/04	
ГОД ПРОИЗВОДСТВА		2004	

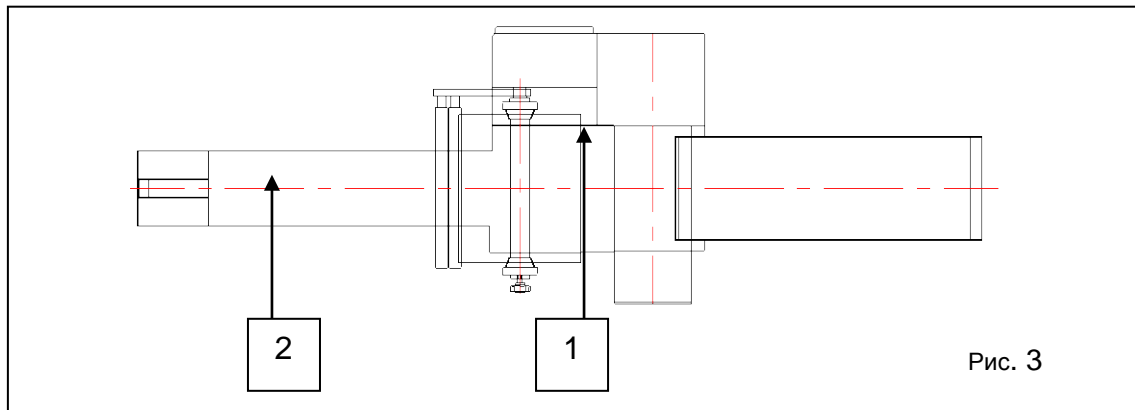
3.6) Рабочее место и диспетчерский пункт

Диспетчерский и программирующий пункт

Диспетчерский пункт упаковочной машины находится рядом с электронным пунктом управления, расположенным в стороне от машины (1-Рис. 3).

Рабочее место

Рабочее место упаковочной машины только для оператора рядом с подающим конвейером (2- 3).



EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	14

3.7) Кожухи и физические защиты (Рис. 4)

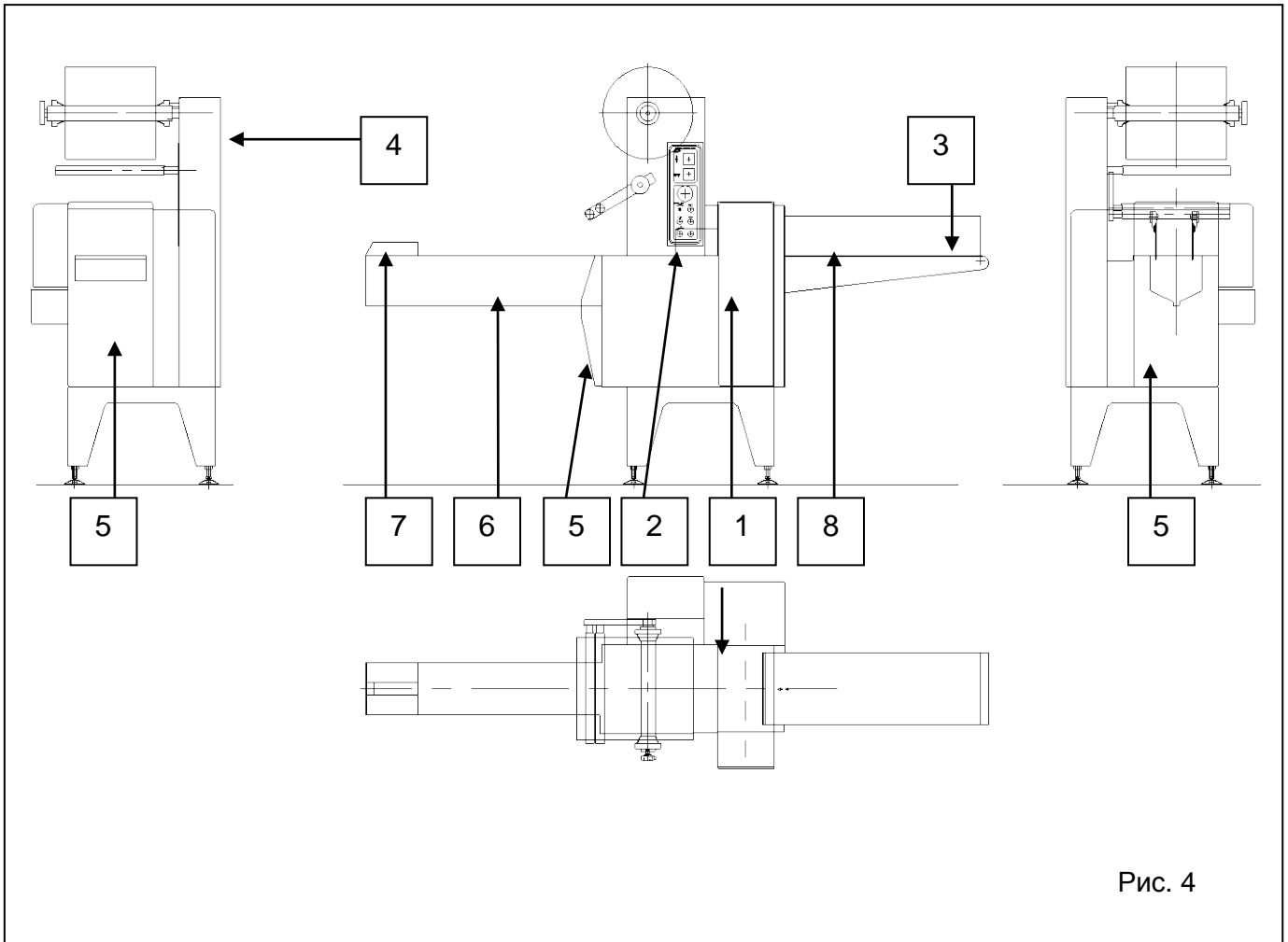


Рис. 4

Поз.	описание	
1	Кожух на обжимном устройстве	
2	Подвижный кожух на обжимном устройстве на входе	
3	Подвижный кожух в области выводящего конвейера	
4	Дверца-люк электрического шкафа	
5	Кожух трансмиссии	
6	Кожух под подающим конвейером	
7	Верхний кожух подающего конвейера	
8	Кожух под выводящим конвейером	

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	15

3.8) Информация об остаточных рисках

Согласно Директиве 98/37/СЕЕ и более поздним поправкам нами предоставляется данная информация относительно остаточных рисков в механике и технике безопасности, которая была учтена при конструировании и должна применяться в процессе работы машины.

Что касается Рисунка 5, сохраняются следующие остаточные риски:

1) Роликовый держатель и зона плющильного валика

Опасность повреждения и зажатия рук оператора (даже незначительные) во время неточных движений, когда монтируется или перемещается пленконаматыватель.

Опасность зажима волос в движущихся частях во время монтажа и перемещения плёнконаматывателя и во время центрирования наматывателя.

Хотя нет никаких возможных разумных мотивов для приближения оператора к таким опасным зонам во время работы машины, оператор всегда должен помнить, что необходимо пользоваться защитными перчатками и не допускать работы с распушенными длинными волосами.

2) Зона выталкивателя на выходе подающего конвейера

Опасность повреждения и зажатия рук внутри предохранительных механизмов.

Хотя открытое пространство не может быть полностью защищено, так как необходимо оставлять определённое пространство для движения выталкивателя, нет никаких возможных разумных мотивов для приближения оператора к таким опасным зонам во время работы машины.

3) Зона ввода, в которой осуществляется формирование плёночной упаковки

Опасность повреждения, зажатия и затягивания рук оператора в туннель и/или щели прохождения плёнки. Заданные небольшие размеры таких щелей сводят к минимуму попадания в них рук оператора.

Единственной причиной для таких действий может быть или попытка освободить часть плёнки, которая была заземлена в машине, или осуществить техническое обслуживание и/или чистку. Во всех этих случаях оператор должен прежде всего отключить электропитание машины до того как от приблизится к опасным зонам.

Открытые участки не могут быть полностью защищены, так как некоторые из них должны быть оставлены для свободного прохождения плёнки.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	16

4) Зона плоского колеса

Опасность ожога в результате контакта с пластинами, которые отделяют верхнюю часть данного участка.

Участок оснащён подвижными предохранительными механизмами с предохраняющими микродатчиками, которые предохраняют от прямого контакта с участками, где имеется высокая температура.

При любом срабатывании предохраняющих механизмов микродатчик немедленно останавливает все опасные движения и отключает электропитание мотора и нагревателей.

Несмотря на наличие микродатчиков плоские колёса имеют термическую инерцию, которая замедляет немедленное остывание и позволяет им и соседним с ними частям, включая сюда и крышку, остывать медленно и постепенно.

Это означает, что опасность получить ожог, остаётся, даже если предохраняющий механизм сработал, в случае если машина работала, так как некоторые доступные для касания участки машины остывают до 30 минут.

По этой причине все операторы должны надевать защитные перчатки при выполнении операций на данных участках.

5) Зона обжимного устройства

Опасность зажимания, затягивания, повреждения, порезов или отсекания подвижными частями или опасность ожога частями, разогретыми до высоких температур.

Данная зона оснащена 2 подвижными предохраняющими механизмами и предохранительными микродатчиками, которые предотвращают прямой контакт с подвижными частями и разогретыми до высокой температуры частями.

В случае, если предохраняющие механизмы сработали, соответствующий предохранительный микродатчик останавливает все опасные движения и отключает электроснабжение двигателей и нагревателей.

Несмотря на наличие микродатчиков обжимные устройства имеют термическую инерцию, которая замедляет немедленное остывание и позволяет им и соседним с ними частям, включая сюда и крышку, остывать медленно и постепенно.

Это означает, что опасность получить ожог, остаётся, даже если предохраняющий механизм сработал, в случае если машина работала, так как некоторые доступные для касания участки машины остывают до 30 минут.

По этой причине все операторы должны надевать защитные перчатки при выполнении операций на данных участках.

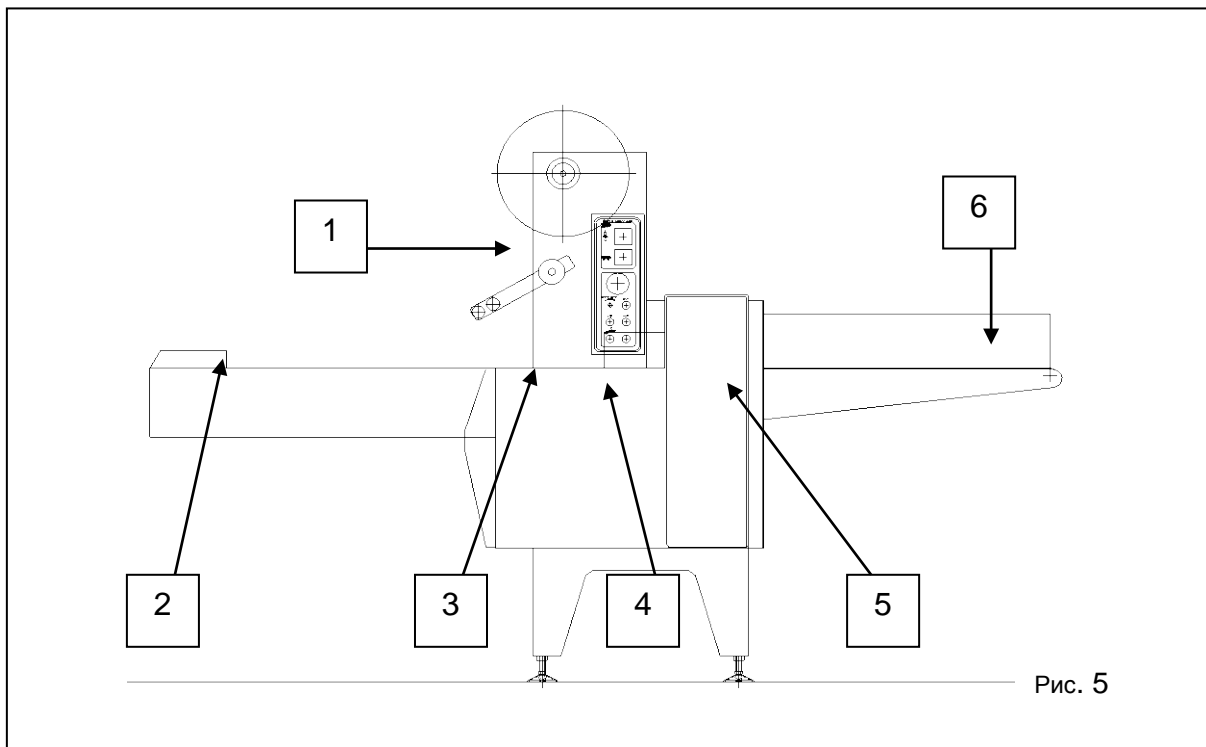
EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	17

6) Зона выводящего конвейера

Опасность зажима и затягивания или повреждения конечным роликом ременной передачи.

Хотя ременная передача не может быть полностью защищена от попадания в неё, так как часть пространства должна оставаться свободной для прохождения ремня, нет никаких возможных разумных мотивов для приближения оператора к таким опасным зонам во время работы машины.

Следует помнить, что оператор должен одеваться так, чтобы одежда не мешала ему безопасно осуществлять все операции, т.е. одежда не должна болтаться и висеть.



EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	18

4) Транспортировка, перемещение и установка (согласно ЕЕС 98/37 п.1.7.4.а; EN 292-п.5.5.1.а)

НЕСЛЕДОВАНИЕ ДАННЫМ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯМ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОЛОМКЕ МАШИНЫ И СОЗДАТЬ ОПАСНЫЕ УСЛОВИЯ ДЛЯ РАБОТЫ ОПЕРАТОРА НА ДАННОЙ МАШИНЕ.

Категорически запрещается находиться под машиной, которая поднята для транспортировки.

НЕОБХОДИМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

№1 передний вилочный погрузчик для поднимания и транспортировки машины от грузовой машины к месту установки.

Данный вилочный погрузчик должен быть рассчитан на поднятие груза до 1000 кг без всякого риска.

Погрузка и выгрузка машины должна производиться исключительно специализированным персоналом.



4.1) Распаковывание

Машина обернута в водонепроницаемую тянущуюся прозрачную целлофановую плёнку, которая предохраняет машину от царапания загрязнения при транспортировке. Снимите целлофановую обёртку и удостоверьтесь, что машине не нанесено никаких повреждений за время транспортировки. При обнаружении признаков повреждений следует немедленно связаться и доставщиком груза и производителем.

4.2) Перемещение



Перемещение требуется и при доставке машины в рабочее помещение или при загрузке в транспорт.

Для поднятия машины следует использовать вилочный погрузчик, предназначенный для поднятия грузов весом 500 кг, и соблюдая приведённые ниже инструкции:

- a- Введите вилку подъемника под упаковочную машину с противоположной панели управления стороны закрепите вилку к круглому стержню, прикрепленному между двух ножек.
- b- Обратите особое внимание на расположение вилки и затем поднимайте упаковочную машину, следя за тем, чтобы она находилась параллельно полу и чтобы она случайно не ударялась и не качалась.
- c- Поместите машину на желаемый участок установки.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	19

4.3) Размещение (согласно ЕЕС 98/37 п. 1.7.4.а; EN 292-2 п.5.5.1.б)

Машина должна быть помещена на горизонтальной поверхности, заранее подготовленной и имеющей подходящий размер.

Рабочее помещение должно быть хорошо освещено в соответствии с действующими национальными законами. Это не является предметом ответственности производителя.

Размещение машины следует осуществлять согласно условиям техники безопасности, т.е. учитывая минимальную требуемую дистанцию от стен и других машин, для того чтобы обеспечить работу и техническое обслуживание. (согласно EN 292-2 п.5.5.1.б)

4.4) Установка (as per ЕЕС 98/37 п.1.7.4 а; EN 292-2 п.5.1.8)

Удостоверьтесь, что требуемые характеристики соответствуют характеристикам, перечисленным на идентификационной пластине машины.

Тщательно почистите машину, удостоверьтесь, что удалена вся грязь и остатки упаковки.

Электрическое соединение

Удостоверьтесь, что электрическая установка соответствует мерам безопасности, предусмотренным действующими нормативами. Установка электроснабжения должна выдерживать максимально предусмотренное поглощение, равное 3 Кв.

Удостоверьтесь, что питающая сеть совместима с электропитанием, предусмотренным у машины. Эта информация находится на пластинке прикрепленной к машине.

Стандартная машина подключается при помощи трёхполюсного штепселя (три фазы + нейтральная + заземление).

При подключении проводного соединения удостоверьтесь, что нейтральная и заземление подсоединены правильно.

Неправильное подсоединение нейтральной может привести к серьёзным повреждениям электрической составляющей машины.

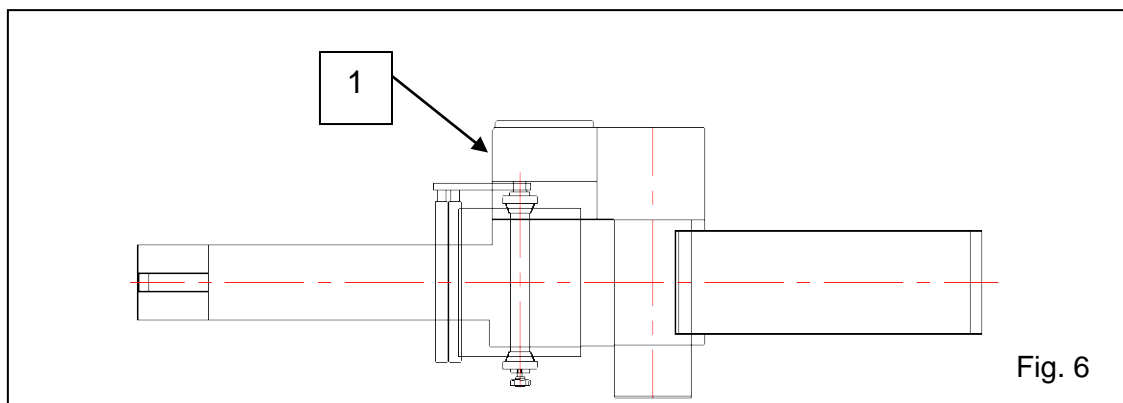
Удостоверьтесь, что заземление подсоединено верно в соответствии с предписанием CEI 64-8.



Каждое государство имеет собственные предписания о создании системы заземления, которые должны быть соблюдены. От покупателя требуется соблюдение таких предписаний в стране использования машины.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	20

Позиции соединений (Рис. 6)



Поз.	ОПИСАНИЕ	
1	ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ	

4.5) ДЕМОНТАЖ И ТРАНСПОРТИРОВКА



Данная операция требуется, если машина должна быть помещена внутрь цеха или погружена на транспорт.

Для того чтобы поднять машину используйте вилочный погрузчик, описанный ниже:

- a- Отключите электропитание, используя как основной выключатель питания, так и выключатель пневматического энергоснабжения при помощи поворота ручки на блоке регулировки фильтра давления, расположенной на входящем пункте пневматической системы
- b- Отключите электрический кабель (смотри Рис.6) и пневмопровод.
- c- Введите вилку подъёмника, как описано выше.
- d- Медленно поднимайте машину, следя за тем, чтобы она находилась параллельно полу и чтобы она случайно не ударялась и не качалась
- e- Поставьте машину в нужном вам месте.



Машина может транспортироваться а грузовой машине или трейлере Машина может перевозиться без целлофановой обёртки только на небольшие расстояния. Для погрузки машины следуйте этим вышеописанным действиям.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	21



Очень важно! ВСЕ ОПИСАННЫЕ ВЫШЕ ОПЕРАЦИИ ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ И ПЕРЕМЕЩЕНИЮ ДОЛЖНЫ ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ.

4.6) ХРАНЕНИЕ (СКЛАДИРОВАНИЕ)

ПРИ ХРАНЕНИИ МАШИНЫ СЛЕДУЙТЕ СЛЕДУЮЩИМ УКАЗАНИЯМ

- Отсоедините машину от всех источников питания (пневматики, электрики и т.д.).
- Тщательно очистите машину и удалите все загрязнения и любые остатки.
- Оберните машину в целлофан, брезент или нейлон с тем, чтобы предохранить её от попадания пыли и царапания.
- Поместите машину в помещение с температурой от 0° до 40°С.
- Поместите машину в такое место, которое отвечает требованиям Директивы 98/37/СЕЕ.

5) ОПИСАНИЕ ПУНКТОВ УПРАВЛЕНИЯ

5.1) Электрическое управление

На электрическом блоке

- 1) Основной выключатель питания
Выключатель соединяется с системой питания всей упаковочной машины и электрическим блоком:
 поз. "ON" = система питания включена
 поз. "OFF" = система питания отключена.

- На передней части панели управления (рис. 7):

- 1) Кнопка аварийной остановки
Предназначена для моментальной остановки упаковочной машины при возникновении опасности выхода из строя.
- 2) Кнопка синфазной остановки
Предназначена для остановки машины во время нормального рабочего цикла, а не в случае возникновения аварийной ситуации.
- 3) Пусковая кнопка
Предназначена для запуска и поддержания процесса работы упаковочной машины на рабочей скорости.
Предназначена для включения системы питания устройства по запечатыванию.
- 4) Дополнительная кнопка

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	22

- 5) Терморегулятор тонкого колеса
Показывает температуру на тонких колёсах при допустимой подаче при идеальной для запечатывания плёнки температуре.
- 6) Терморегулятор обжимного отрезающего устройства
Показывает температуру на обжимном отрезающем устройстве при допустимой подаче при идеальной для запечатывания плёнки температуре.
- 7) Потенциометр регулировки скорости машины
Предназначен для регулировки скорости упаковывания.
- 8) Настройка фотоэлементов
Предназначена для печатания центрированной плёнки.
- 9) Кнопка возвращения в исходное положение
Предназначена для снятия всех сигналов и нового подключения питания к машине.

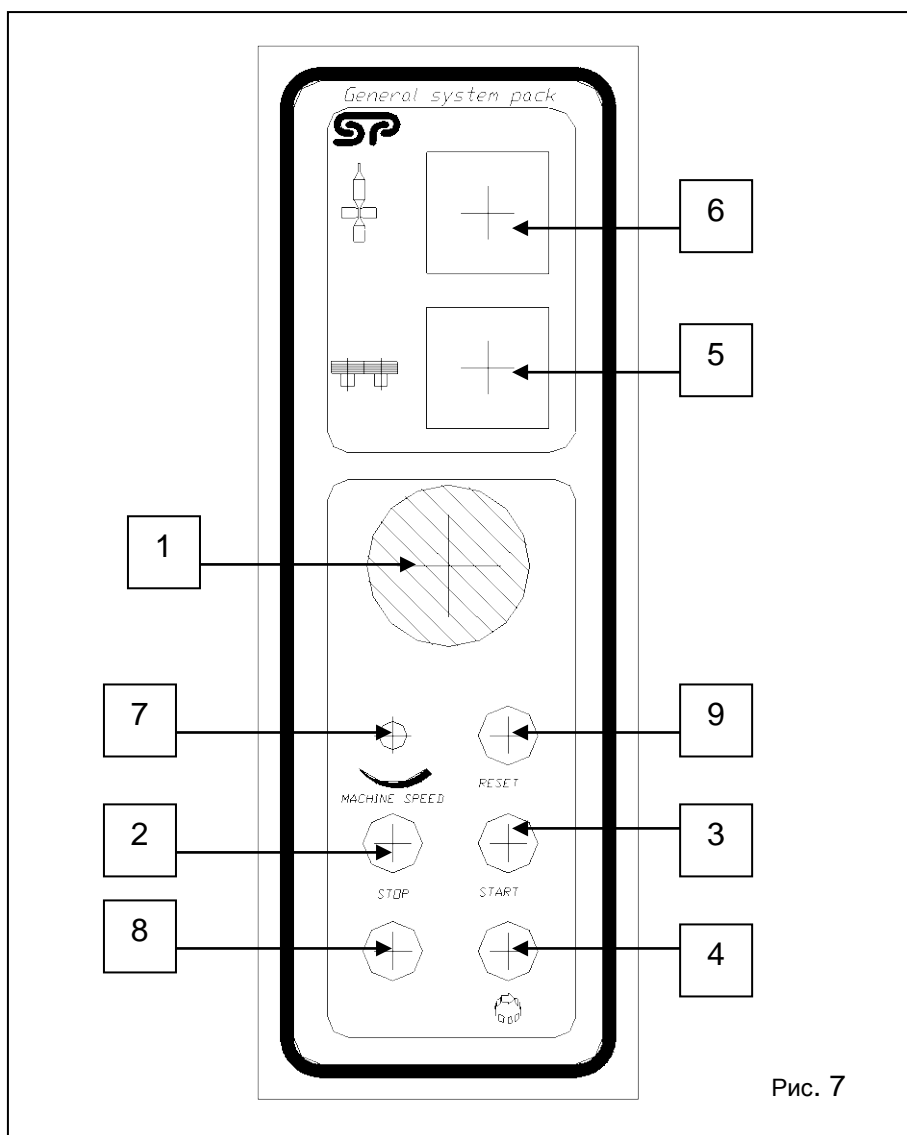


Рис. 7

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	23

5.2) Вспомогательное управление (Рис. 8)

1) Колесо регулировки замедления

Служит для регулировки скорости захватывающих механизмов обжимного устройства таким образом, что они имеют одинаковую скорость в момент запаивания и отрезания. Этот показатель отражается двумя стрелками, расположенными спереди колеса регулировки. Направление вращения используется для увеличения или снижения той скорости, которая показана на панели индикации, находящейся над колесом регулировки.

2) Колесо регулировки длины упаковки

Служит для увеличения или уменьшения необходимой упаковки.

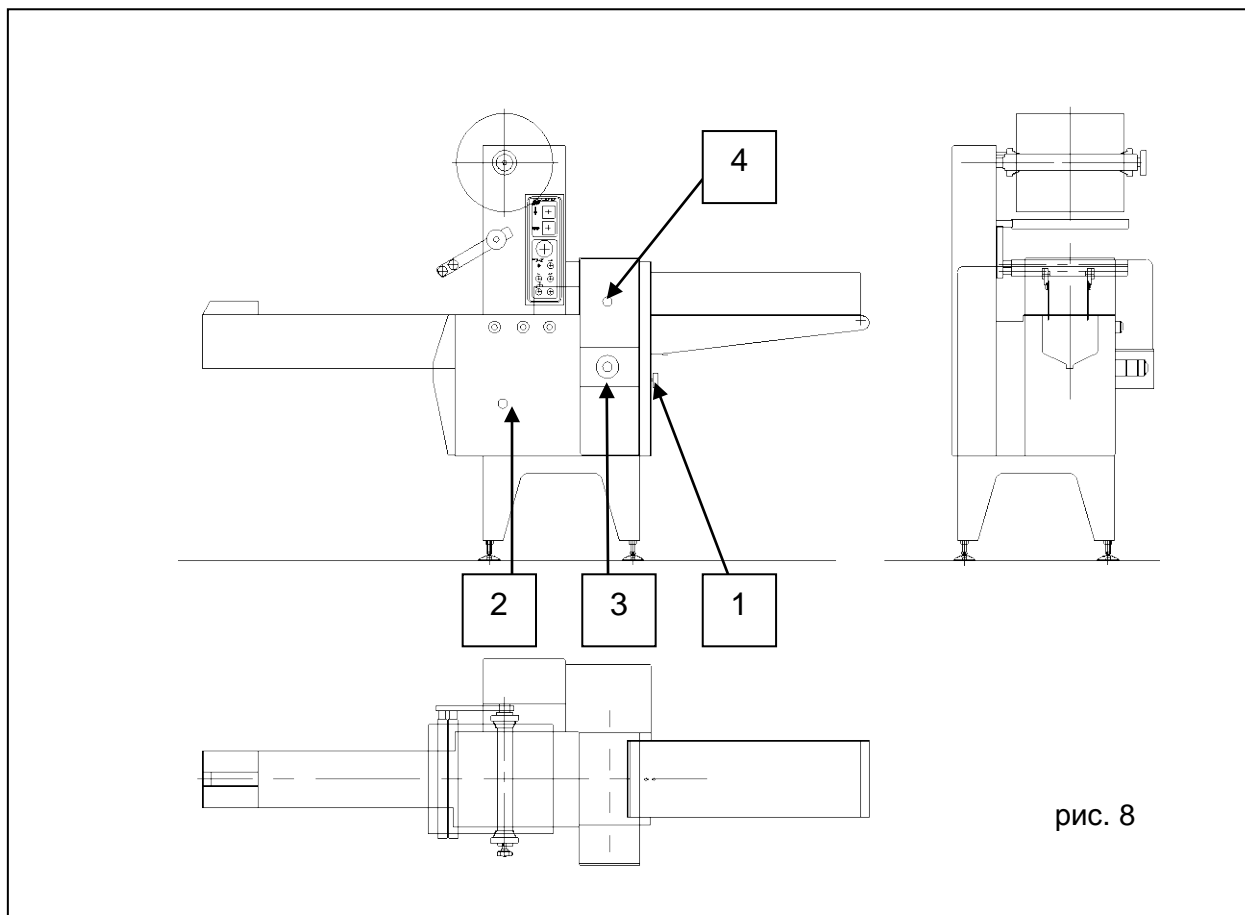
Этот показатель отражается двумя стрелками, расположенными спереди колеса регулировки. Направление вращения для увеличения или уменьшения длины упаковки показано на панели, прикреплённой над колесом регулировки.

Примечание: эта регулировка должна осуществляться всегда при движущейся упаковочной машине!!!

3) Обжимное устройство/круглая гайка регулировки времени конвейера

Служит для вращения щипцов обжимного устройства, как того требует позиция продукта, или другими словами для изменения позиции резания обжимного устройства.

4) Служит для освобождения продукта, в случае попадания предмета между ножами.



EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	24

6) РЕГУЛИРОВКА И УСТАНОВКА ВРЕМЕНИ

Машина тестируется в цеху производителя до её поставки покупателю, и эти данные теста передаются в виде карты, включенной в руководство, которое содержит все оптимальные установочные параметры машины для специфического продукта и плёнки, посланной клиентом.

В любом случае мы обращаем ваше внимание на наиболее важные установочные параметры для корректного использования машины.

6.1) УСТАНОВКА ПЛЁНКИ И РЕГУЛИРОВКА (Рис. 9)

Ослабить ручку (1 Рис. 9) подвижного входного конуса и отодвинуть сам конус.

Установите зафиксированный конус (2 Рис. 9) согласно ширине ролика. Правильная позиция может быть получена при помощи метрической линейки, предусмотренной на рукоятке держателя ролика.

Введите ролик и заново вставьте конус, оба конуса должны зажать сердечник катушки так, чтобы обеспечить равномерное разматывание плёнки.

Центрирование ролика плёнки осуществляется при помощи колеса регулировки (3 Рис. 9).

Разматывать плёнку следует так, как показано на пластинке, прикреплённой спереди устройства разматывания плёнки.

Установить тормозной ремень (4 Рис. 9) к вспомогательной рукоятке (5 Рис. 9) и намотайте его вокруг плёнки. Это создаст эффект торможения.

Введите плёнку в формовочный бокс (Рис. 10).

Откройте продольные тонкие колёса при помощи рычага (1 Рис. 10).

Вручную вытяните плёнку через формовочный бокс до тонких колёс.

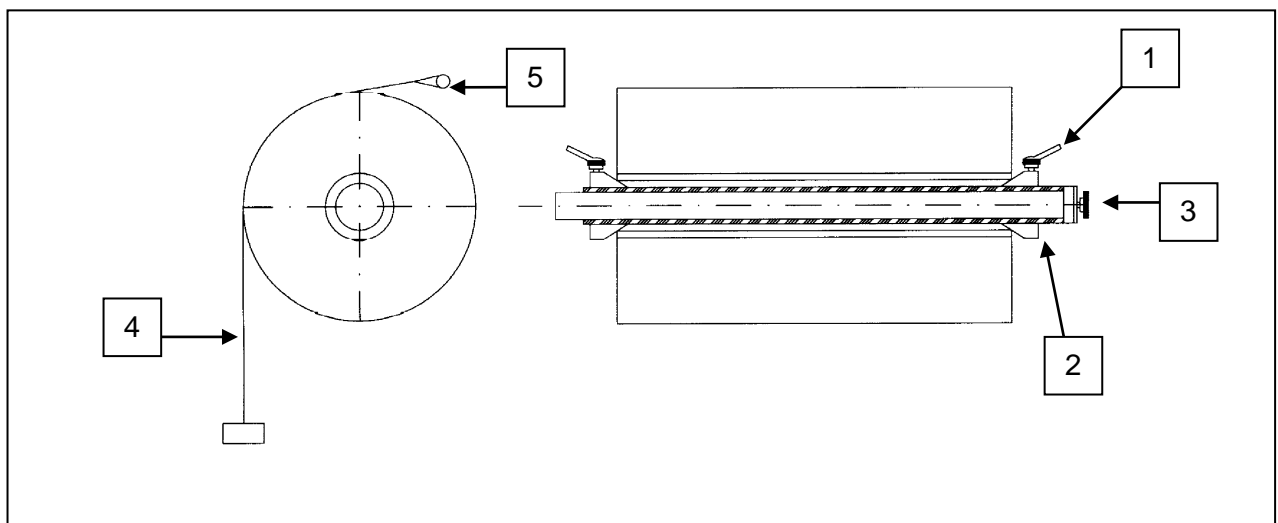
Теперь снова закройте колёса при помощи поворота рычага (1 Рис. 10).

Центруйте ролик плёнки согласно оси машины при помощи поворота колеса регулировки (3 Рис. 9).

Проверьте центрирование плёнки и настройку формовочного бокса при помощи проведения цикла вручную.

Обратите внимание: Следует помнить, что эти операции должны выполняться персоналом, ответственным за техническое обслуживание машины.

Особое внимание следует обратить на остаточные риски, упомянутые выше, во время выполнения точной настройки.



EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	25

6.2) Настройка конвейера (Рис. 10).

Машина может быть оснащена фиксированным формовочным боксом или регулируемым формовочным боксом.

- Регулировка формовочного бокса не требуется, если используется фиксированный формовочный бокс, начиная с того времени, как он был проверен в цеху производителя до поставки покупателю.
- С другой стороны, при работе с регулируемым формовочным боксом следует каждый раз осуществлять настройку в соответствии с подлежащим упаковке продуктом.

Как уже упоминалось, машина проходит тест до её поставки покупателю. Различные позиции формовочного бокса записаны в карту тестов, прикреплённую к руководству.

Если вам необходимо упаковывать новые продукты, действуйте следующим образом:

1) Настройте ширину формовочного бокса примерно на 10 мм шире, чем ширина продукта при помощи вращения рычага (2 Рис. 10).

2) Настройте высоту формовочного бокса примерно на 10 мм выше, чем высота продукта при помощи вращения рычага (3 Рис. 10) и рукоятки (4 Рис. 10).

3) Для продуктов шириной менее 60 мм передвиньте формовочный бокс вперед к тонким колёсам при помощи колеса регулировки (5 Рис. 10). Для продукта шире 100 мм установите формовочный бокс примерно в 40-50 мм от тонких колёс. Для продуктов, имеющих величины внутри данных диапазонов, вычислите пропорциональное расстояние.

4) Настройте наклон шарнирно подвижного рычага (6 Рис. 10) при помощи рукоятки (7 Рис. 10) так, чтобы между последним роликом и формовочным боксом плёнка растягивалась в одинаковом направлении на обоих краях.

Если нажать на кнопку убыстряющего пуска, машина начинает работать и плёнка подаётся в формовочное и запаивающее устройство. Если отпустить кнопку, машина останавливается. Удостоверьтесь, что плёнка создаёт ровную форму, подходящую для подлежащего упаковке продукта.

5) Удостоверьтесь, что оба края снизу запаивающего устройства совершенно симметричны. Если один длиннее другого, перенастройте катушку плёнки при помощи регулирующего колеса (3 Рис. 9) на стороне более короткого края.

6) Осуществите подачу продукта в машину и удостоверьтесь, что он обёрнут в соответствии со своими размерами. Если продукт обёрнут слишком свободно, уплотните или опустите формовочный бокс.

Если продукт слишком сильно затянут плёнкой, ослабьте или поднимите формовочный бокс.

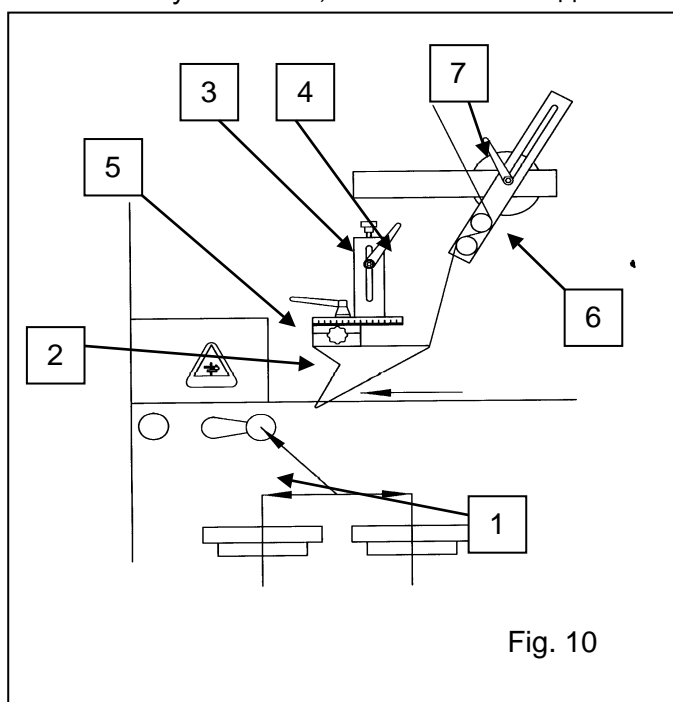


Fig. 10

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	26

Настройка длины упаковки и замедления (Рис. 11)

- **длина упаковки**

Вставьте плёнку и нажмите кнопку пуска, сделайте несколько пустых упаковок.

Проверьте длину упаковки, используя следующую формулу (длина продукта + высота продукта+30мм).

Нажмите кнопку пуска (3 Рис. 7) для низкой скорости и настройте регулирующее колесо (1 Рис. 11), как требуется для увеличения или уменьшения упаковки, как указано на пластинке, прикреплённой над регулирующим колесом.

Примечание: Эта операция должна выполняться всегда и только при работающей машине, с тем чтобы избежать повреждения вариатора скорости.

Эта операция варьирует скорость продольных колёс, следовательно, скорость плёнки перед поперечным обжимным устройством.

- **Замедление**

После настройки необходимой длины упаковки, настройте скорость обжимного устройства, используя регулирующее колесо (2 Рис. 11).

Примечание: Скорость обжимного устройства во время фазы отрезания должна быть, такой же, как и скорость плёнки. Если скорость обжимного устройства выше, чем скорость плёнки, плёнка будет рваться; в этом случае необходимо снизить скорость обжимного устройства при помощи вращения рычага (2 Рис. 11), как показано на ярлыке рядом с регулирующим колесом. Если скорость обжимного устройства ниже, чем скорость плёнки, плёнка будет скапливаться; в этом случае необходимо увеличить скорость обжимного устройства.

Примечание: Эта операция должна производиться также только при работающей машине, чтобы избежать повреждения её внутренних элементов!!!

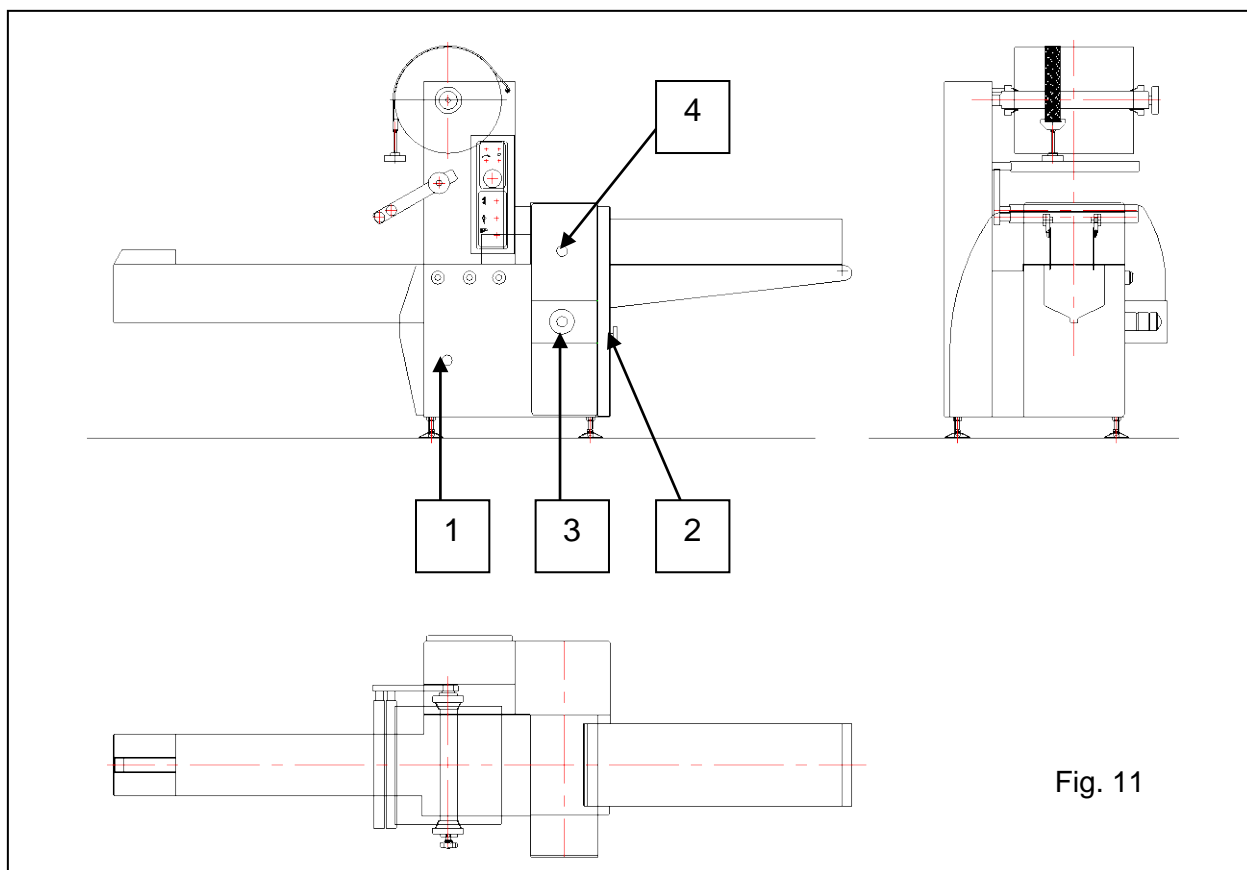


Fig. 11

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	27

6.3) Настройка температуры

Термостаты (5 and 6 Fig. 7) показывают температуру обжимных захватов и тонких колёс. Температура должна устанавливаться вручную для каждого запаивающего устройства, в соответствии с требованиями к обёрточным материалам и скорости при помощи кнопок самих термостатов.

Идеальная температура, соответствующая условиям операции, устанавливается методом подбора.

Используйте только две центральные кнопки для увеличения или снижения рабочей температуры запаивающих устройств. Две боковые кнопки никогда не должны использоваться; они заранее были установлены на идеальной позиции самими производителем. В общем, температура варьируется между 110° и 180° C. Для тонких материалов (10 микрон) настройте температуру примерно на 110° C, для более толстых (35-40 микрон) материалов настройте температуру на 180° C. Целлофан и перфорированная плёнка требует низкой температуры, тогда как пропиленовая плёнка требует высокой температуры.

Проверьте упаковку, чтобы удостовериться, что оба, поперечное и продольное, запаивания хороши, растягивая оба края:

- Если плёнка рвётся в начале запаивания, то всё в порядке, тогда как если два края плёнки не спаяны, запаивание осуществляется плохо. В последнем случае следует увеличить температуру на запаивающем устройстве.
- Если плёнка прожжена по краям запаивания, это значит, что температура слишком высока. Следует уменьшить значение температуры и подождать, пока температура будет соответствовать установленной на регуляторе.

6.4) НАСТРОЙКА ПОДАЮЩЕГО КОНВЕЙЕРА

Настройте две боковых направляющих на подающем конвейере в соответствии с шириной подлежащего упаковке продукта (+2-4 мм), это производится посредством двух пар винтов.

6.5) Устройство ограничения крутящего момента

Машина оснащена устройством ограничения крутящего момента, которое подключено к нижнему валу обжимного устройства, с тем чтобы предотвращать повреждение, всякий раз, когда подлежащий упаковыванию продукт оканчивается ниже обжимного устройства. Если продукт проходит ниже ножей, машина останавливается автоматически.

Действуйте следующим образом, чтобы начать цикл заново:

- Используйте регулирующее колесо (4 Рис. 11), чтобы установить обжимное устройство в горизонтальное положение при помощи вращения этого колеса в противоположном направлении направлению движения продукта.
- Выключите машину, чтобы отсоединить электроснабжение, и подождите пока захваты (резаки) остынут до комнатной температуры.
- Выньте продукт - причину остановки.
- Включите машину, чтобы подсоединить электроснабжение к запаивающим устройствам.
- Поворачивайте регулирующее колесо (4 Рис. 11) до тех пор пока не услышит металлический щелчок
- Повторите операции по упаковке.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	28

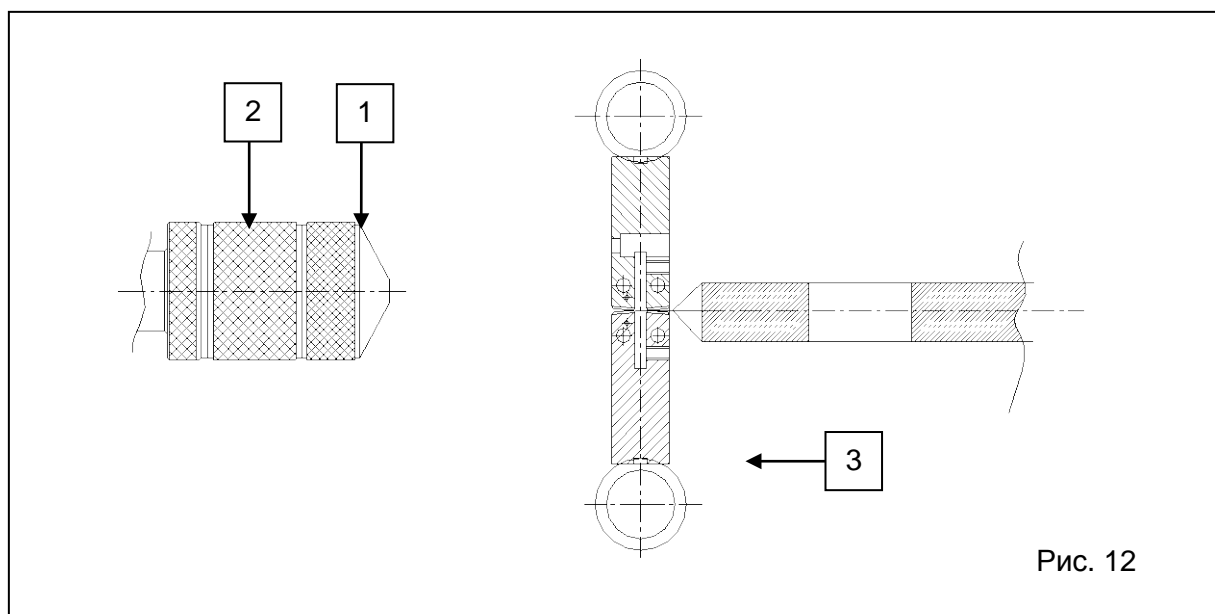
6.6) Регулировка времени для продукта (Рис. 12)

Поместите продукт, подлежащий упаковке, на подающий конвейер на соответствующий сектор между выталкивателем и другим продуктом.

Подайте вперёд продукт, используя пусковую кнопку, так, чтобы первый продукт приблизился, как можно ближе к обжимному устройству, которое находится в позиции отрезания (с закрытыми захватами-резаками).

Ослабьте круглую гайку (1 Рис. 12 или 3 Рис. 11) и вручную поворачивайте круглую гайку (2 Fig. 12), чтобы продвинуть вперёд или переместить назад режущее положение обжимного захвата.

Затем затяните круглую гайку (1 Рис. 12) на место и повторите процедуру. Затем проверьте правильность выполнения операции и повторите процедуру, если необходимо.



6.7) Окончательный анализ

Итак, все установочные параметры машины определены. Произведите краткую проверку посредством подачи продукта на конвейер и сделав несколько пробных упаковок.

Удостоверьтесь, что все установочные параметры в норме и откорректируйте те, которые требуют добавочной регулировки.

Если машина настроена правильно, можно переходить к рабочему режиму упаковывания.

До запуска машины, обслуживающий машину специалист должен удостовериться, что все защитные механизмы находятся на своём месте и нормально функционируют.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	29

6.9) Настройка машины при помощи фотоэлементов (факультативно)

По запросу клиента машина может быть оснащенная фотоэлементом для центрирования печатания.

Установка насадки осуществляется в нашем цеху во время окончательного тестирования с использованием плёнки, предоставленной клиентом.

Если фотоэлемент не установлен действуйте следующим образом:

1) Выбор темной/светлой отметки

После подключения электроснабжения машины при помощи нажатия переключателя (8 Рис. 7) на панели управления, поверните переключатель (4 Рис. 13) на темную или светлую отметку в соответствии с желаемым цветом:

 = светлая отметка на темном фоне

 = темная отметка на светлом фоне

2) Настройка чувствительности

Установите отметку ниже координат насадки, как показано на Рис. 13А.

Если светодиод (1 Рис. 13) светится, поверните колесо (2 Рис. 13) по часовой стрелке, до тех пор пока светодиод ни выключится.

Если светодиод (1 Рис. 13) выключен, поверните колесо (2 Рис. 13) против часовой стрелки, до тех пор пока светодиод ни включится.

Установите нейтральный фон ниже координат насадки, как показано на Рис. 13 В.

Поверните колесо (2 Рис. 13) против часовой стрелки и сосчитайте число оборотов, необходимых для того, чтобы светодиод (1 Рис. 13) зажёгся.

Поверните колесо (2 Рис. 13) по часовой стрелке; число оборотов, которое необходимо сделать, должно составлять половину от числа оборотов, сделанных при предыдущей операции.

3) Настройка машины с центрированным печатанием.

Отключите фотоэлемент при помощи переключателя (8 Рис. 7) на панели управления.

После нажатия пусковой кнопки (3 Рис. 7), используйте регулирующее колесо (1 Рис. 11) для выбора длины желаемой упаковки.

Обратите внимание на эту операцию, так как она должна осуществляться всегда и только при включенной машине, с тем чтобы избежать повреждения вариатора скорости!

Помните, что машина оснащена корректирующим фотоэлементом(имеющим соответствующий переключатель и светодиод на панели управления), для того, чтобы работать центрированным печатанием, длина упаковки должна быть примерно на 5 мм длиннее, чем расстояние отметок на катушке *n order to work with centred printing, the length of the bag must be maintained approx. 5 mm longer than the distance of the marks on the reel* (например, дистанция между отметками 200 мм – длина пустой упаковки – 205 мм). Поскольку на машинах оснащенных фотоэлементами для корректировки во время ускорения или торможения (имеющими соответствующий переключатель и светодиод на панели управления), длина упаковки, которую мы выбираем, должна максимально приближаться к расстоянию между отметками на катушке плёнки.

Затем отключите фотоэлемент при помощи переключателя (8 Рис. 7) на панели управления и осуществите несколько пробных операций по упаковке.

4) Настройка позиции отрезания.

После осуществления всех вышеописанных операций, следует продолжить настройку позиции отрезания. Чтобы убедиться, что ножи отрезают в необходимой точке, ослабьте круглую гайку (3 Рис. 13) и передвигайте цилиндр вперед или назад, до тех пор пока не будет достигнута парильная позиция отрезания, затем затяните круглую гайку на место.

Теперь продолжайте регулировку времени для продукта, как описано выше.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	30

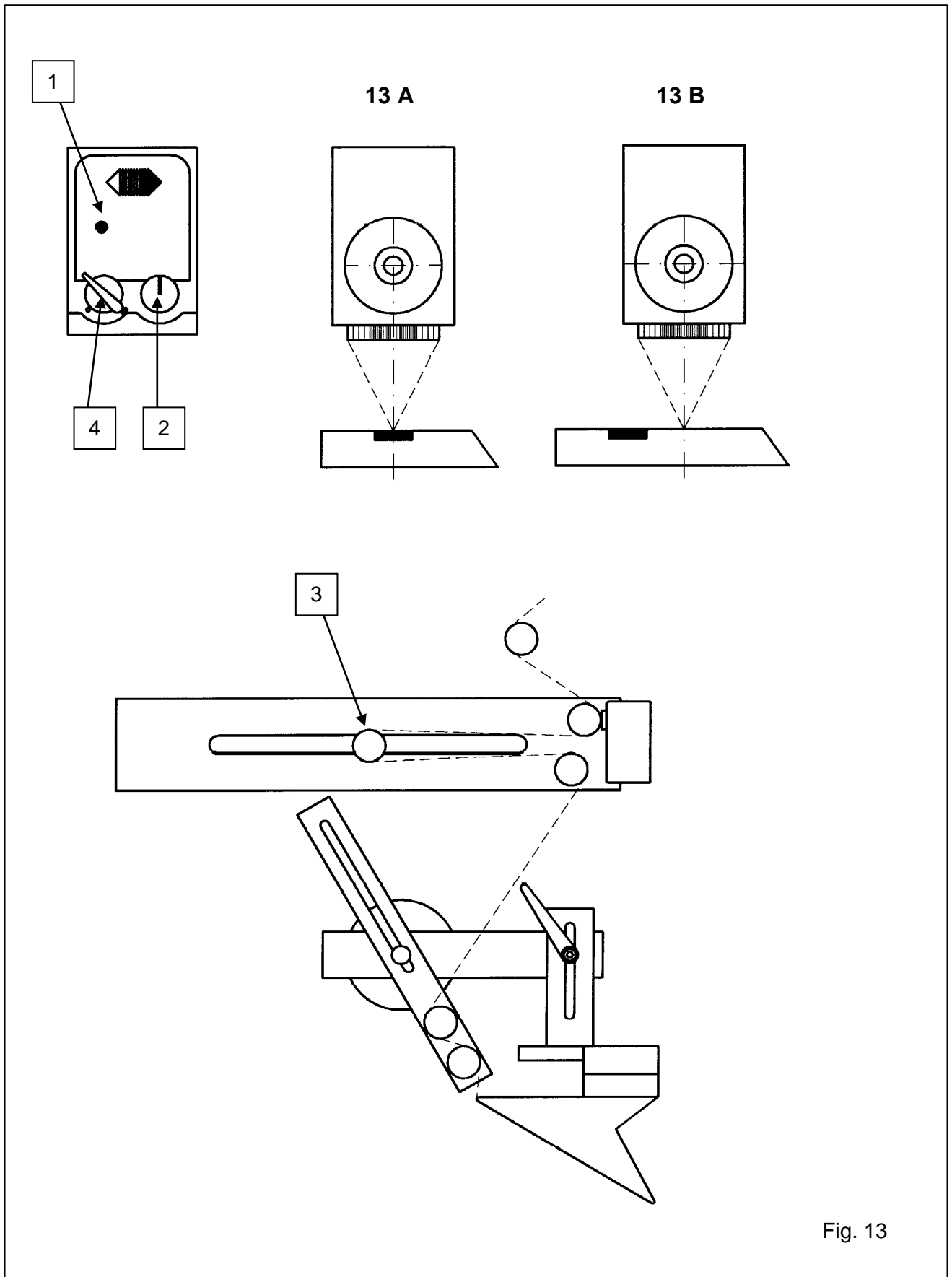


Fig. 13

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	31

7) Инструкции для работающего персонала

Персонал, занятый в обслуживании машины, должен ограничен в техническом обслуживании в соответствии с указанным выше, и его действия рядом с машиной должны быть также ограничены.

Весь персонал, ответственный за работу с машиной, должен прочитать данное руководство до того, как приступить к работе на горизонтальной упаковочной машине, и знать все предостережения, описанные в данном руководстве.

При любых неполадках или механических сбоях машины следует незамедлительно остановить машину нажатием аварийной кнопки, и потребовать вмешательства персонала, ответственного за техническое обслуживание машины.

7.1) Включение и начало процесса

До включения машины, следует удостовериться, что вблизи машины нет неинструктированного персонала, чтобы избежать опасности.

Проверьте и вновь запустите (если необходимо) предохраняющие механизмы, предусмотренные для упаковочной линии.

Удостоверьтесь, что аварийная кнопка не нажата и приведите её в исходное положение, если необходимо.

Нажмите на основной выключатель энергоснабжения и подождите примерно 15 минут, до тех пор, пока температура на запаивающих устройствах поднимется до нужного уровня.

Машина может быть запущена вручную следующим образом:

Нажмите пусковую кнопку (3 Рис. 7) и машина запустится с нормальной рабочей скоростью, и можно будет приступить к работе по упаковке.

7.2) Остановка и отключение

Синфазная остановка (не в аварийном случае)

В случае аварийных ситуаций нормальная остановка может быть осуществлена нажатием соответствующей кнопки (2 Рис. 7) .

Если эта кнопка нажата.

Данная кнопка остановки используется во время каждой паузы между нормальными операциями, исключая случаи возникновения опасности.

Аварийная остановка

Упаковочная машина оснащена кнопкой (1 Рис. 7) аварийной остановки.

Эта кнопка используется всякий раз, когда возникает неизбежная опасность, связанная с травмой персонала или механическими повреждениями.

Внимание! Эта операция отсоединяет электроснабжение от запаивающих устройств.

До возобновления запуска машины сначала следует устранить причину аварийной ситуации, затем отключить аварийную кнопку посредством выворачивания её против часовой стрелки.

Основной выключатель питания.

Основной выключатель питания (находится в электрическом шкафу) используется для отсоединения электропитания от упаковочной машины и должен использоваться до проведения электрического и механического технического обслуживания или в конце каждого рабочего дня.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	32

7.3) Инструкции к первому запуску.

Соблюдайте все предостережения, предусмотренные в данном руководстве.

До начала осуществления работ, убедитесь, что системы защиты (аварийная кнопка, микровыключатели и предохраняющие механизмы) находятся в рабочем состоянии.

При загрузке продукции обращайтесь внимание на то, чтобы избежать ударов выталкивателем продукции и попадания рук волос и украшений между подвижными частями машины. Располагайте продукцию только в описанной выше погрузочной зоне. Никогда не работайте и не располагайте рук вне этой зоны, особенно в зоне возвратного движения выталкивателя, так как здесь существует опасность рассекания конечностей.

При первом запуске машины действуйте следующим образом:

1. Поверните основной выключатель на отметку "1", чтобы подсоединить электропитание к машине. Данная операция также подключает электричество к запаивающим устройствам.
2. Убедитесь, что аварийная кнопка находится в исходном положении.
3. Поместите катушку плёнки на держатель и пропустите пленку сначала через каландр, а затем в формовочный бокс, до того как вставить её между открытыми колёсами. Затем закройте колёса так, чтобы пленка осталась зажатой внутри (параграф. 6.1).
4. Установите правый наклон для плёнки на входе в формовочный бокс описанным выше способом (параграф. 6.2).
5. Подайте вперёд плёнку при помощи подачи команды на вращение колёс, используя пусковую кнопку. (3 Рис. 7).
6. Настройте торможение обжимного устройства и длину упаковки, как описано выше (параграф. 6.3).
7. Установите температуру, предусмотренную для идеального запаивания плёнки, на терморегуляторе.
8. Через 15 минут после включения (время необходимое для нагревания запаивающих устройств) проверьте качество поперечного и продольного запаивания и отрезания на обжимном устройстве.
9. Осуществите расчёт времени на конвейере/обжимном устройстве, как описано выше. (параграф. 6.3)
10. При использовании материалов с отметками для центрированного печатания настройте фотоэлемент, как описано выше.
11. настройте скорость упаковывания в соответствии с работой на потенциометре. (7 Рис. 7).
12. Проверьте снова качество запаивания и измените температуру, если это необходимо.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	33

8) Техническое обслуживание



Основная информация о техническом обслуживании машины.

Следует прочитать данное руководство до осуществления какого бы то ни было технического обслуживания машины.

Техническое обслуживание должно производиться только специализированным персоналом по техническому обслуживанию.

Мы доступны для осуществления штатного и экстраординарного технического обслуживания. Серьёзный вред людям и имуществу может быть вызван несоблюдением инструкций по безопасности и по техническому обслуживанию.

Штатное и экстраординарное техническое обслуживание должно осуществляться только после отключения основного электроснабжения.

У машины имеются участки с нагревающимися частями, которые могут быть опасны. До проведения каких-либо технических работ следует удостовериться, что температура таких частей достигла комнатной, это проверяется при помощи термостата.

Обратите внимание при осуществлении технического обслуживания электрической панели, что опасность в этой зоне отмечена наклеенными знаками, предупреждающими об опасности высокого напряжения.

Важно проводить периодическое техническое обслуживание, рекомендованное в руководстве, с тем чтобы гарантировать эффективное функционирование машины. Сломанные детали должны заменяться фирменными, т.е. произведёнными на предприятии производителя.

После проведения технического обслуживания следует убедиться, что заменённые детали и инструменты удалены из машины. Кроме того, следует удостовериться, что все защитные устройства находятся на своих местах и в рабочем состоянии, а все предостерегающие знаки и символы на местах и читаемы.

8.1) Очистка машины

Следующие операции должны осуществляться в конце каждой рабочей смены или чаще, в зависимости от упаковываемого продукта:

- 1) Сдвиньте предохраняющее подводящий конвейер устройство и очистите погрузочный стол, расположенный на подводящем конвейере, при помощи подходящего нейтрального моющего средства.
- 2) Удалите все материала, которые могут скопиться и осуществите очистку, осторожно используя струю сжатого воздуха, чистую ткань и подходящие моющие средства.
- 3) Снимите все выталкиватели и тщательно очистите их один за другим, затем поместите их обратно, следя за тем, чтобы они были совершенно сухие.
- 4) Очистите каждую часть выводящего конвейера, струю сжатого воздуха, чистую ткань и подходящие моющие средства, если необходимо.
- 5) Очистите поперечные запаивающие устройства обжимного механизма, удаляя все остатки плёнки при помощи стальной щётки, поставляемой вместе с машиной.
- 6) Очень осторожно очистите предохранительные механизмы на машине.
- 7) Проверяйте, чтобы рабочее пространство оператора всегда содержалось в чистоте и было свободно от посторонних объектов.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	34

Предупреждение:

Убедитесь, что основной выключатель питания установлен на отметке 0.

Не следует использовать струю воды под высоким давлением, вода может проникнуть в подвижные части.

Избегайте использования следующих веществ при проведении очистки: бензина, растворителя, спирта.

8.2) Штатное техническое обслуживание

Периодическое смазывание с использованием подходящих смазочных материалов необходимо для хорошего функционирования и долговечности механических частей. Кроме того, следует соблюдать следующие инструкции.

Каждые 200-300 часов работы необходимо производить следующее техническое обслуживание:

Смазывание направляющей планки обжимного устройства:

Поднимите предохранительные барьеры перед и за обжимным устройством. Смажьте направляющую планку. Помните, чтобы избежать ожогов, необходимо дождаться, пока запаивающие устройства достигнут комнатной температуры,

Используйте консистентную смазку с высокой температурой каплепадения, типа s ROL-type ROCOL HTS 1000.

Смазывание цепи подающего конвейера – зубчатых зацеплений – подшипников:

Снимите нижний кожух, предназначенный для подающего конвейера, и смажьте соответствующие цепи. Откройте передний корпус машины, тщательно смажьте подшипники и цепи.

Проверьте натяжение и изношенность приводных цепей.

Используйте консистентную смазку типа NLGI2, такую, как ROL-type MERCURY 2.

Редуктор

Редуктор не требует технического обслуживания, он смазывается один раз на весь срок службы.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	35

8.3) Техническое обслуживание электрической системы.



Замена нагревательного прибора и термоэлемента обжимного устройства

Отключите основное электропитание и подождите, пока обжимное устройство остынет до комнатной температуры. Снимите защиту обжимного устройства. Чтобы заменить нагреватели обжимного устройства, ослабьте установочный винт с плоским концом (1 Рис. 15) и удалите вышедший из строя нагреватель (2 Рис. 15), отсоединив электрические провода. Вставьте новый нагреватель, слегка затягивая установочный винт, и присоедините электрические провода.

Чтобы заменить термоэлемент (3 Рис. 15), выньте вышедший из строя термоэлемент и установите новый (закрепляющее устройство отсутствует). Обратите внимание на то, как провода соединены, чтобы не перепутать их при повторном соединении. Включать машину следует только после того, как все защитные устройства были вновь смонтированы

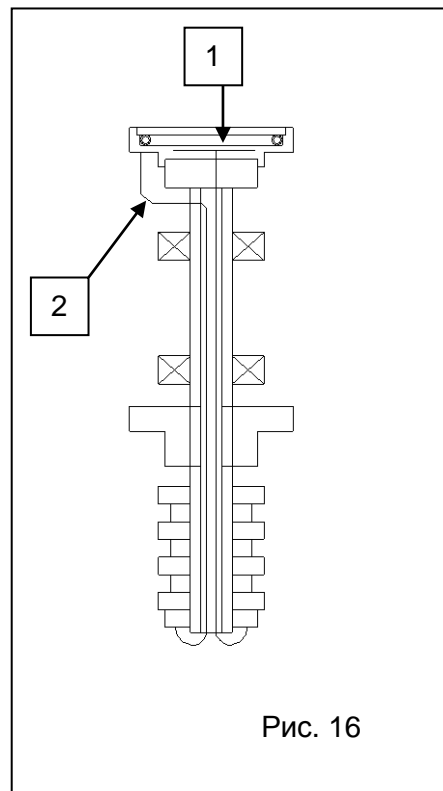
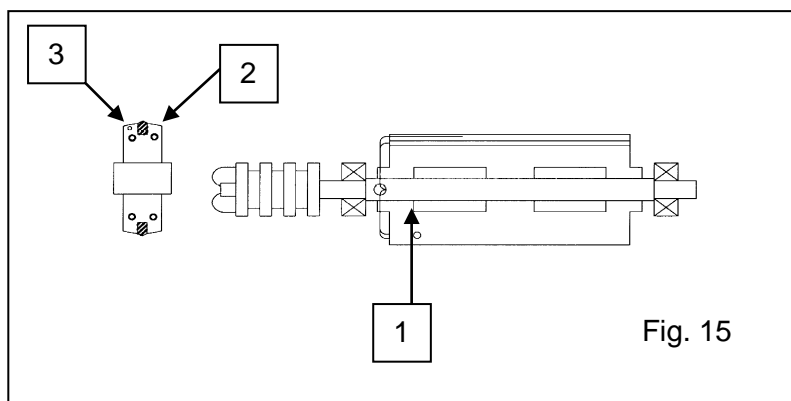
Замена нагревателя тонкого колеса и термоэлемента.

Отключите основное электропитание и подождите, пока обжимное устройство остынет до комнатной температуры. Чтобы заменить нагреватель тонкого колеса, снимите кожух (1 рис. 16), ослабив закрепляющий винт. Отсоедините провода и выньте нагреватель.

Вставьте новый нагреватель и подсоедините провода.

Вновь подсоедините систему электропитания после возвращения на место защитного кожуха.

Чтобы заменить термоэлемент (2 Рис. 16), удалите старый и вставьте новый, обращая внимание на то, чтобы не перепутать подсоединяемые провода.



EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	36

Замена щёток запаивающего устройства

Отключите основное электропитание и подождите, пока обжимное устройство остынет до комнатной температуры. Снимите переднюю защиту обжимного устройства, чтобы заменить щётки обжимного устройства или снимите защиту тонкого колеса, чтобы заменить щётки тонких колёс.

Ослабьте две гайки, чтобы отсоединить электрические провода. Выньте устройство из держателя щётки (смотри Рис. 17). Замените на новое устройство, прикрепите его к держателю щётки и восстановите электрическое соединение.

Вновь подсоедините систему электропитания после возвращения на место защитного кожуха.

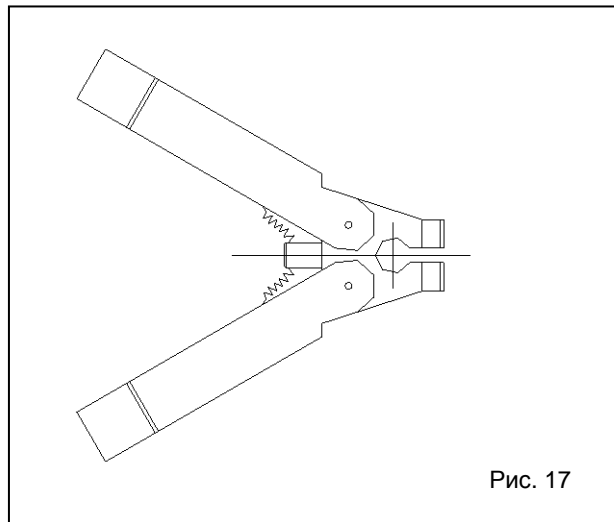


Рис. 17

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	37

9) УДАЛЕНИЕ ОТХОДОВ

При работе горизонтальной упаковочной машины может образовываться специфические. Напоминаем, что под специфическими отходами понимается то, что остаётся в результате промышленного производства, сельскохозяйственной деятельности, ручного производства и коммерческой деятельности и не может рассматриваться как подобный городской мусор вследствие своего количества и качества.

Устаревшие и испорченные машины также считаются специализированными отходами. Obsolete or deteriorated machines are also considered special waste. Принимая во внимание, что согласно Закону от 27/01/92, который выполняет директивы Европейского союза 75/439/ЕЕС и 87/101/ЕЕС, погрузка и выгрузка отработанного масла, специализированные отходы и вредные токсичные отходы, имеющие своим происхождением промышленное или ремесленное производство, должны быть утилизированы надлежащим образом. Сбор отработанного масла и специализированных и вредных токсичных отходов должен производиться авторизованными компаниями.

9.1) ВЫБРАКОВКА МАШИНЫ

Машина является средством производства; к ней применяются предписания, имеющие силу в стране использования машины. Перед утилизацией машины необходимо запросить инспекцию местных властей.

Отключите машину от электропитания.

Опустошить все ёмкости для смазочных масел и слейте масло в соответствии с законами.

Демонтируйте компоненты машины и рассортируйте их в соответствии с материалами, из которых они произведены. Машина в основном состоит из стали, нержавеющей стали, чугуна, алюминия и пластмассовых компонентов.

Затем машина уничтожается в соответствии с предписаниями, действующими в стране, в которой машина использовалась.

Демонтаж машины должен осуществляться квалифицированным персоналом.

Четко соблюдайте все предписания, содержащиеся в руководстве, на всех этапах утилизации.

EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	38

10) **ПЕРЕЧЕНЬ ВХОДЯЩИХ МАТЕРИАЛОВ**


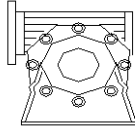
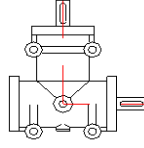
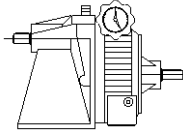
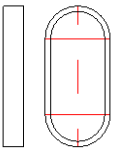
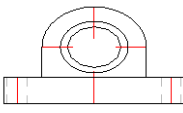
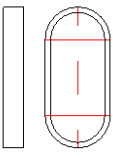
Инструкции по работе и техническому обслуживанию для серийно выпускаемых деталей, указанных ниже, включены в данное руководство :

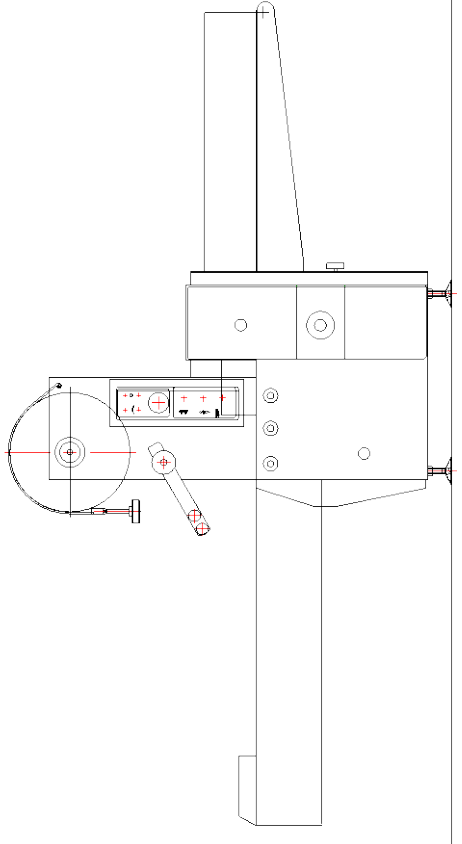
- Фотоэлементы


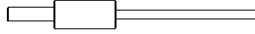
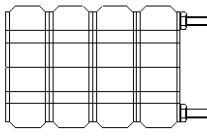
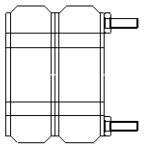
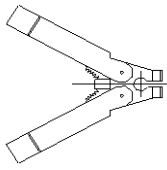
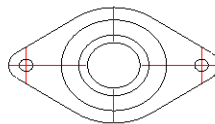
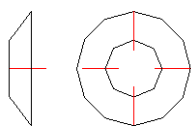
Следующие чертежи включены в руководство по использованию и техническому обслуживанию:

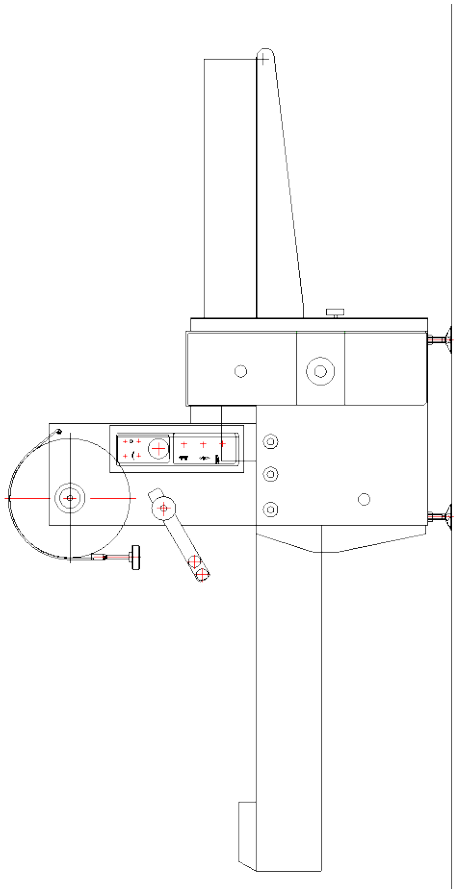
- Монтажные схемы
- Свидетельство о проверке




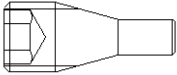
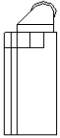
EDITION	DATE	MACHINE MOD.	PAGE NO.
ENGLISH	08/2004	GSP 35	39

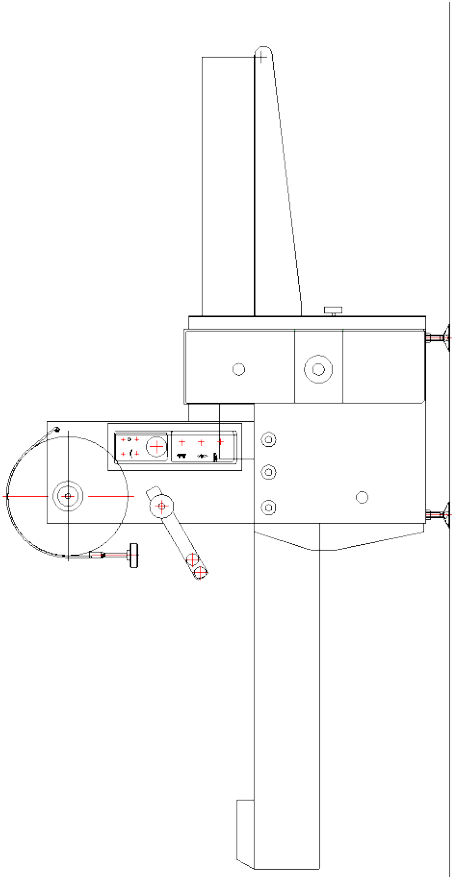
CONTROL		
VIEW	DESCRIPTION	Q
	4-pole motor CODE 15505027 : :	
	Bonfiglioli reducer CODE 12506047 : :	
	Poggi angular transmission CODE 12501015 : :	
	Bonfiglioli speed variator CODE 12510013 : :	
	Toothed belt 255 L050 CODE 12015021 : :	
	UCP support 204 CODE 11520001 : :	
	Toothed belt 255 L050 CODE 12015019 : :	
	: : :	
	: : :	

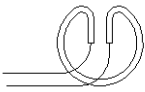
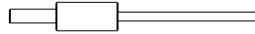
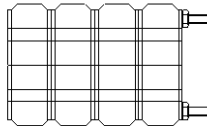
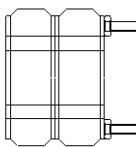
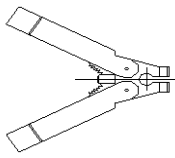
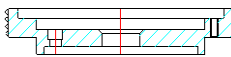





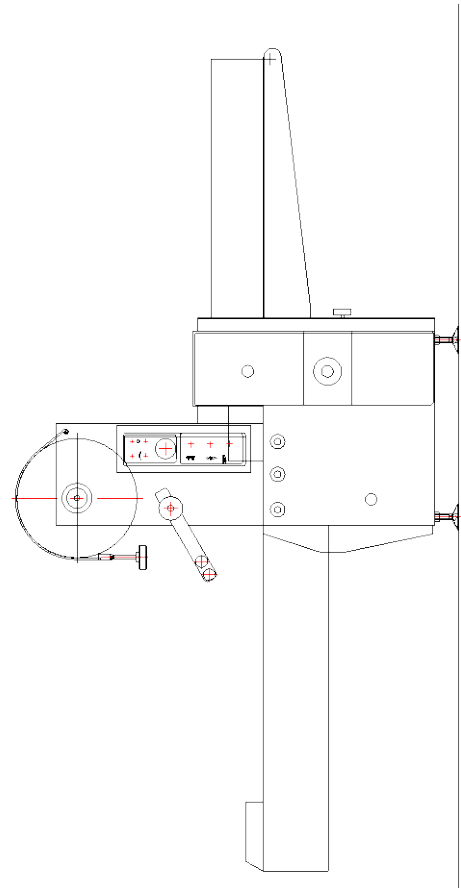
CRIMPER UNIT		
VIEW	DESCRIPTION	Q
	Heater d=6.35 500W 110v CODE 16001013 : :	
	Thermocouple D=2 CODE 16001002 : :	
	4-track slip ring D=22 L=48 DN CODE 16001011 : :	
	2-track slip ring D=22 L=24 DN CODE 16001010 : :	
	Complete brush-holder 13x8x5 CODE 16001012 : :	
	Flange-type support UCFL 206 CODE 11520010 : :	
	Belleville washer D=50/25.4x1.25 CODE 11017003 : :	
	: : :	
	: : :	

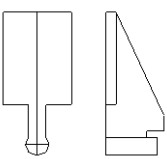
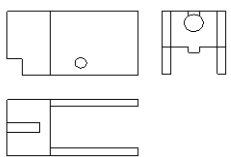
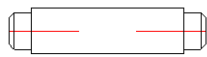


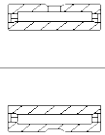
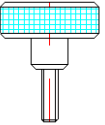


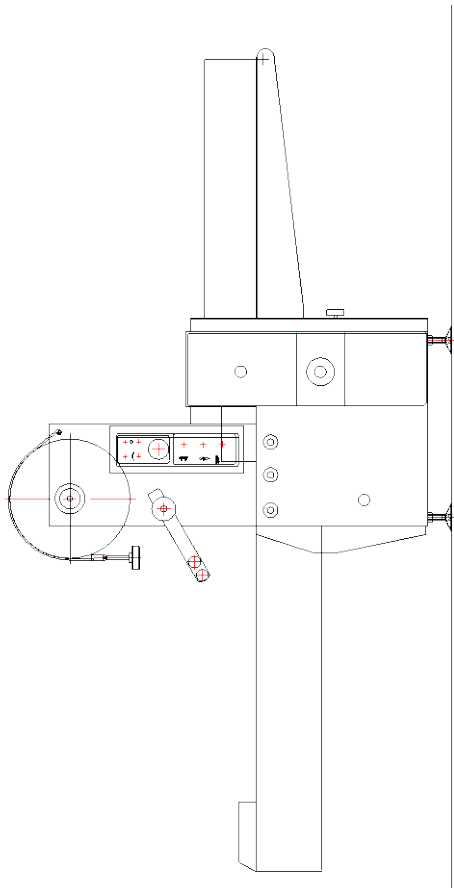
CRIMPER UNIT		
VIEW	DESCRIPTION	Q
	Knife CODE 31130050 . .	
	Counter-knife CODE 31130054 . .	
	Knife adjustment screw CODE 30270001 . .	
	Knife adjustment cone CODE 30270002 . .	
	Microswitch CODE 16046010	
	
	
	

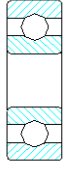
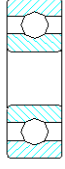
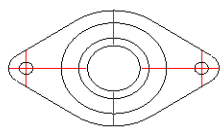
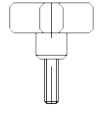


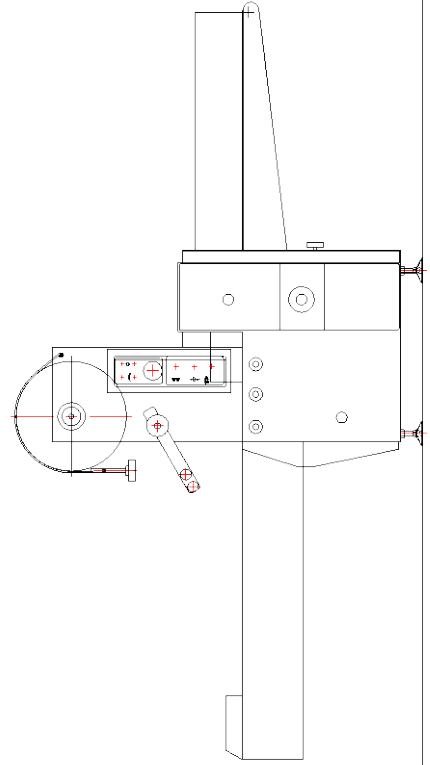
FIN WHEELS		
VIEW	DESCRIPTION	Q
	Heater d=90 250W 110v CODE 16001005 : :	
	Thermocouple D=2 CODE 16001002 : :	
	4-track slip ring D=22 L=48 DN CODE 16001011 : :	
	2-track slip ring D=22 L=24 DN CODE 16001010 : :	
	Complete brush-holder 13x8x5 CODE 16001012 : :	
	Fin wheel CODE 30240001 : :	
	Bearing D=25/47x12 6005 2RS CODE 11501041 : : :	
	Bearing D=15/32x09 6002 2RS CODE 11501004 : : :	
	Bearing D=20/42x12 6004 RS CODE 11501009 : : :	



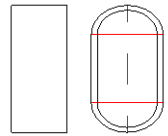


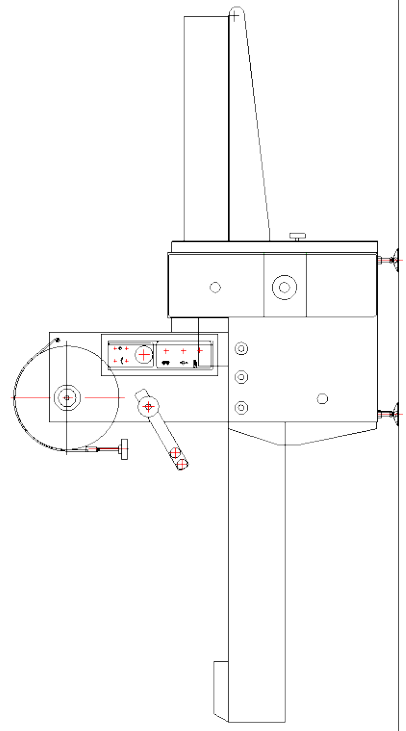
CONVEYOR BELT		
VIEW	DESCRIPTION	Q
	Pusher CODE 39010011 : :	
	Pusher support CODE 39010004 : :	
	Pusher support pin CODE 39010003 : :	
	1/2 step chain (drilled pins). CODE 12001007 : :	
	Bearing D=17/35x10 6003 2RS CODE 11501006 : :	
	Needle bearing HK1712 CODE 11505011 : :	
	Handwheel M6 x20 CODE 11030003 : :	
	: : :	
	: : :	

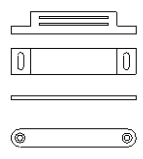
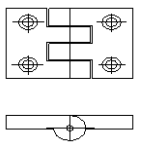
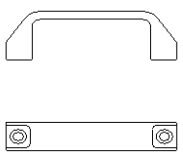
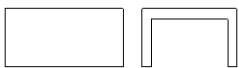
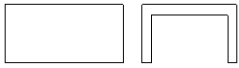



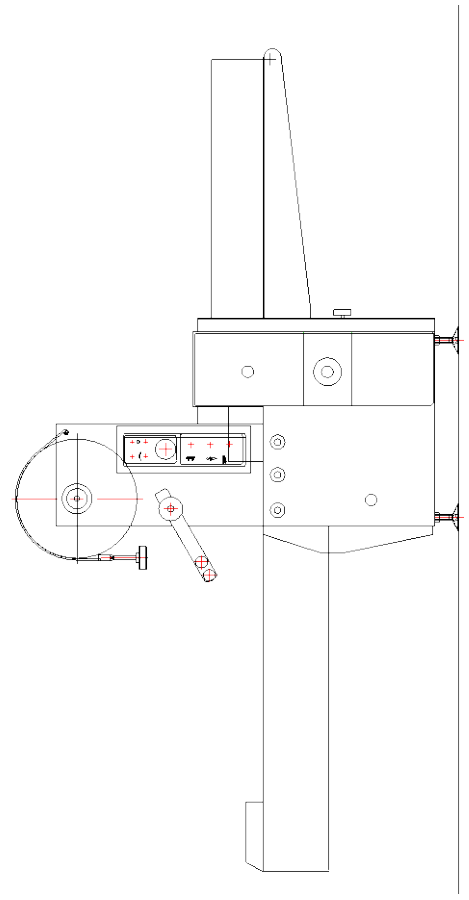
REEL-HOLDER AND CALENDER		
VIEW	DESCRIPTION	Q
	Bearing D=15/32x9 6002 2RS CODE 11501004 : .	
	Bearing D=20/32x07 61804 2RS CODE 11501060 : .	
	Flange-type support UCFL 206 CODE 11520010 : .	
	Handwheel LOBI M10 CODE11031017 : .	

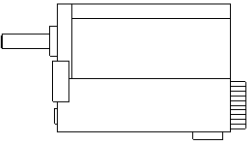


OUTLET BELT		
VIEW	DESCRIPTION	Q
	Bearing D=15/32x9 6002 2RS CODE 11501004 : .	
	Bearing D=17/35x10 6003 2RS CODE 11501006 : .	
	Chiorino belt CODE 13502113 : .	
	: : :	



SAFETY GUARDS		
VIEW	DESCRIPTION	Q
	Magnet CODE 11034001 . .	
	Hinge CODE 11034002 . .	
	Handle CODE 11030004 . .	
	Safety guard at inlet point . . .	
	Safety guard at outlet point . . .	
	Safety microswitch CODE 16046001 CODE 16046002 .	
	. . .	
	. . .	
	. . .	



PHOTOCELL (optional)		
VIEW	DESCRIPTION	Q
	Optic head DATALOGIC TL80 CODE 16005001 . .	
	. . .	
	. . .	
	. . .	
	. . .	
	. . .	
	. . .	
	. . .	
	. . .	

