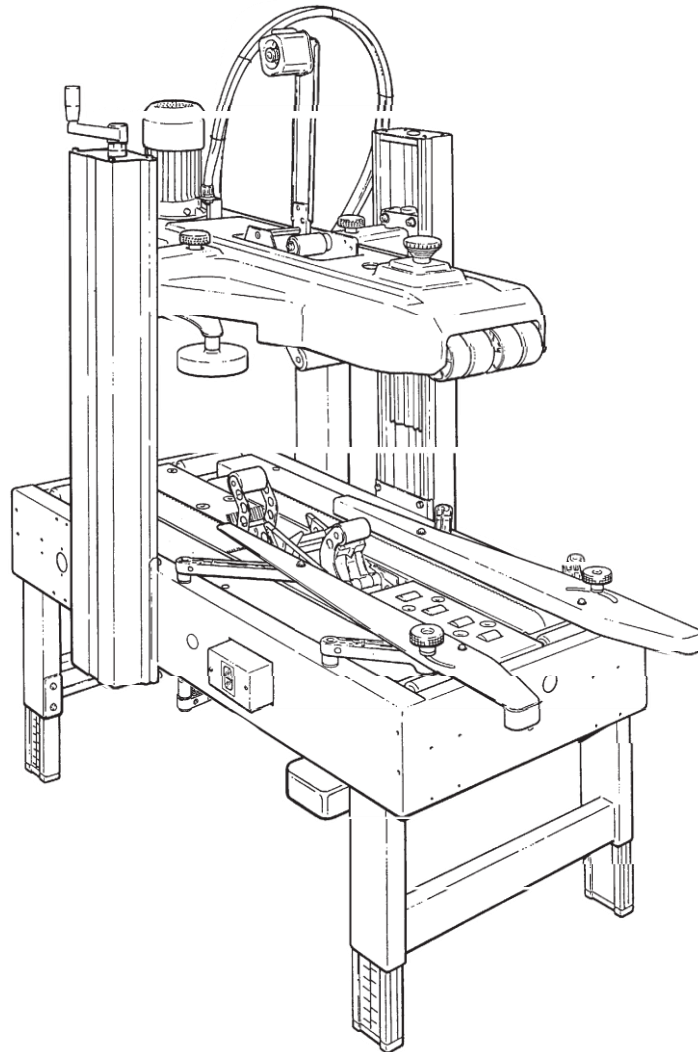


SIAT

■ M. J. MAILLIS GROUP



SK2-S Typ A

AUTOMATISK TEJPMASKIN

AUTOMATIC CASE SEALING MACHINE

MACHINE ENRUBANNEUSE AUTOMATIQUE

AUTOMATISCHE KARTONVERSCHLISSMASCHINE

PRECINTADORA AUTOMATICA

BRUKSANVISNING OCH RESERVDIELSLISTA

INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST

MANUAL D'INSTRUCTIONS ET PIECES DETACHEES

BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSTAZTEILLISTE

MANUAL DE INSTRUCCIONES Y RECAMBIOS



Bruksanvisning för användning, säkerhet, underhåll och reservdelar av tejpmaskin, modell S2-S Typ A.

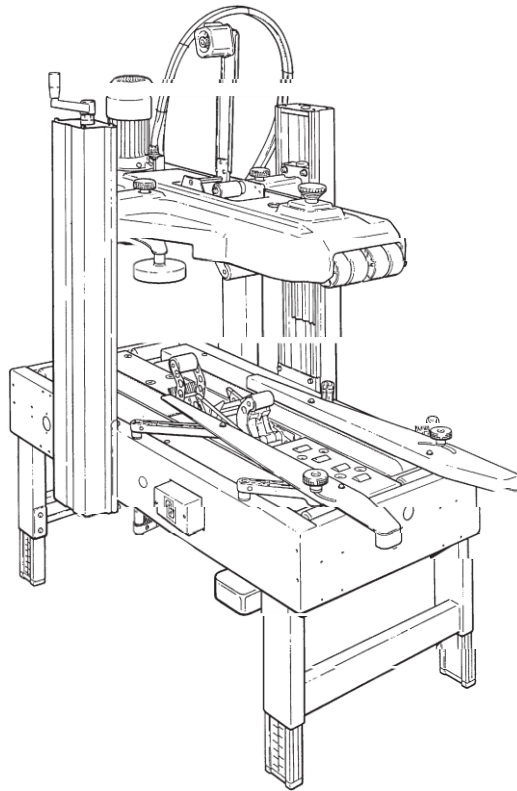
Denna publikation tillhör SIAT S.P.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALIEN
Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727

Upplaga juli 2011

Kopiering av bruksanvisningen är strängeligen förbjuden. All rights reserved © Siat S.p.A. 2008.

Tillverkaren äger rätten att ändra produkten när som helst utan förvarning.

Publikationsnummer SMB00057K
Utgåva 1



SK2-S Typ A

AUTOMATISK TEJPMASKIN MED ÖVRE OCH NEDRE DRIVREMMAR SAMT MANUELL JUSTERING AV KARTONGSTORLEK

- Maximal kartongstorlek 500 mm x 500 mm (höjd x bredd)
- Tejp 50 mm
- Remhastighet 22 m per minut
- Produktion 800 kartonger per timme (genomsnitt)

	Sektion	LISTA ÖVER FÖRKORTNINGAR OCH OVANLIGA TERMER SOM ÅTERFINNS I BRUKSANVISNINGEN	
Tillverkningsspecifikationer	1.1		
Användning av bruksanvisningen	1.2		
Serienummer	2.1	Dwg.	= (drawing) ritning
Service	2.2	Encl.	= (enclosure) bilaga
Garanti	2.3	Ex.	= exempel
Säkerhet	3	Fig.	= figur som visar reservdelar
Operatörernas kunskapsnivåer	3.6	Max.	= maximum
Tekniska specifikationer	4	Min.	= minimum
Dimensioner och vikt	4.2.-4.6	Mod.	= maskinmodell
Bullermätning	4.10	N.	= nummer
Transport	5	N/A	= (not applicable) Ej tillämplig
Uppackning	6	OFF	= maskinen är AV
Installation	7	ON	= maskinen är PÅ
Beskrivning av maskindriften	8	OPP	= självhäftande tejp, orienterad polypropylen
Reglage	9	PLC	= Programmerbart styrsystem
Säkerhetsanordningar	10	PP	= polypropylen
Montering och justeringar	11	PTFE	= Polytetrafluoretylen
Byte av tejp	11.1-11.2	PVC	= Polyvinylklorid
Drift	12	Ref.	= referensmärke
Rengöring	12.5	SIAT SPA	= Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)
Felsökning	12.8		
Underhåll	13	Tav.	= Illustration
Smörjning	13.5		
Byte av blad	13.9		
Byte av rem	13.10-13.11	w	= (width) bredd
Justering av remmens spänning	13.12	h	= höjd
Loggbok för underhållsarbete	13.13	l	= längd
Åtgärd i händelse av brand	14.2	ol	= (overall length) total längd
Elschema	16	cbh	= (conveyor bed height) rullbordets höjd
Reservdelar	sista sektionen		

INLEDNING

1.1 TILLVERKNINGSSPECIFIKATIONER

Den automatiska tejmaskinen av modell SK2-S har utformats och tillverkats i enlighet med de lagfästa krav som gällde vid tidpunkten för tillverkningen.

REFERENSDOKUMENT:

Maskindirektivet 2006/42/EG

Tillämpade standarder

~~UNI EN 415-7~~

~~EN 415-9:2009~~

Riktlinjer EMC 2004/108/EG

Tillämpade standarder

~~CEI EN 62041-1:2006~~

~~EN 61000-6-2:2005~~

~~EN 61000-6-4:2007~~

1.2 LÄS OCH ANVÄND BRUKSANVISNINGEN SÅ HÄR:

1.2.1 BRUKSANVISNINGENS BETYDELSE

Bruksanvisningen är en viktig del av maskinen – all information som den innehåller har som syfte att möjliggöra att utrustningen bibehålls i perfekt skick och fungerar på ett säkert sätt. Säkerställ att bruksanvisningen finns tillgänglig för alla som använder utrustningen och att den är uppdaterad med alla efterföljande ändringar. Om utrustningen säljs eller avyttras måste bruksanvisningen följa med. Bruksanvisningen innehåller även elektriska och pneumatiska diagram. Utrustning som använder programmerbart styrsystem (PLC) och/eller elektroniska komponenter kommer att ha relevanta scheman eller program bifogade, dessutom kommer den relevanta dokumentationen att levereras separat.

1.2.2 SKÖTSEL AV BRUKSANVISNINGEN

Förvara bruksanvisningen på en ren och torr plats nära maskinen. Inga delar av bruksanvisningen får tas bort, rivas ut eller skrivas om.

Använd bruksanvisningen utan att skada den.

Om bruksanvisningen skulle försvinna eller skadas måste ni be serviceombudet/kundtjänst om en ny. Uppge dokumentets kodnummer.

1.2.3 BRUKSANVISNINGENS BESKAFFENHET

Bruksanvisningen består av:

- sidor som identifierar dokumentet och maskinen
- innehållsförteckning över ämnesområdena
- instruktioner och anvisningar om maskinen: sektion **2÷14**
- bilagor, ritningar och diagram: sektion **15÷16**
- reservdelar: sista sektionen

Alla sidor och diagram är numrerade. Reservdelslistorna identifieras med hjälp av figurens identifikationsnummer. Alla anvisningar om säkerhetsåtgärder eller riskområden är markerade med denna symbol:



Alla viktiga varningsanvisningar som rör maskindriften är markerade med denna symbol: De avsnitt som är skrivna i **fet stil** hänvisar till tekniska uppgifter eller tekniska anvisningar om ett specifikt ämne.



1.2.4 UPPDATERING AV BRUKSANVISNINGEN VID ÄNDRINGAR AV MASKINEN

Ändringar av maskinen regleras av tillverkarens interna processer.


Användaren får ett fullständigt och uppdaterat exemplar av bruksanvisningen tillsammans med maskinen.

I efterhand kan användaren få sidor eller delar av bruksanvisningen som innehåller ändringar eller förbättringar som har gjorts sedan den först publicerades.

Användaren måste använda dessa sidor eller delar för att uppdatera bruksanvisningen.

2-ALLMÄN INFORMATION

2.1 MASKINENS SERIENUMMER OCH TILLVERKARENS NAMN

SIAT ■ M. J. MAILLIS GROUP	Part Number	SIATs.p.a.Via G.Puecher N°22 Turate (CO) ITALY			
	Model	Year	Ampere	Watt	
Type	Serial Number	Volt	Hertz	Phase	

2.2 FÖR KUNDTJÄNST OCH RESERVDELAR, VÄNLIGEN KONTAKTA:

SIAT ■ M. J. MAILLIS GROUP
Via Puecher, 22 22078 TURATE (CO) - ITALIEN
Tel. 02-964951 Fax. 02-9682239 E-post. siat@siat.com

AGENT/ÅTERFÖRSÄLJARE ELLER LOKALT SERVICEOMBUD:
--

GARANTI

Inom ramen för nedanstående garantivillkor åtar sig Säljaren att kostnadsfritt reparera eller byta ut eventuella defekta varor när defekten uppstår inom en tolv månadersperiod (12) från det datum då Säljarens varor började tas i drift, men tiden får under inga omständigheter överskrida tretton (13) månader efter leveransdatumet.

Från denna garanti undantas uttryckligen sådana delar som utsätts för normalt slitage och normal förslitning (t.ex. remmar, gummivalsar, packningar, borstar etc.) och elektriska delar.

Köparen måste omedelbart meddela Säljaren om eventuella defekter och då uppge maskinens serienummer.

Köparen skall skicka den defekta delen till Säljaren för reparation eller byte. Säljaren skall utföra reparationerna eller tillhandahålla ett byte inom en rimlig tidsperiod.

I och med att Säljaren utför en sådan reparation eller utbyte har Säljaren uppfyllt garantivillkoren. I den händelse att reparationerna eller bytena måste utföras på plats där maskinen är installerad skall alla kostnader för arbetet som Säljarens personal utför, samt utgifterna för deras resor och logi bäras av Köparen. Köparen kommer att faktureras i enlighet med Säljarens standardarvodet för utförd service.

Säljaren är inte ansvarig för defekter som beror på:

- Felaktig användning av maskinen
- Brist på korrekt underhållsarbete
- Manipulering av maskinen eller reparationer som har utförts av Köparen.

Säljaren är inte ansvarig för eventuella person- eller egendomsskador eller för produktionsavbrott. Beträffande material som inte har tillverkats av Säljaren, såsom motorer och elektrisk utrustning, ger Säljaren Köparen samma garanti som Säljaren får av sin leverantör av sådana material. Om maskinerna skall installeras i länder som inte tillhör EU garanterar inte Säljaren att dess maskiner uppfyller lagarna där, inte heller att dess maskiner uppfyller lagar eller standarder som reglerar förebyggande av olyckor eller föroreningar.

Köparen är ansvarig för anpassning av Säljarens maskiner till ovannämnda lagar eller standarder. Köparen åtar sig alla förpliktelser för detta.

Köparen skall gottgöra och skydda Säljaren mot alla skadeståndskrav från tredje part som uppkommit på grund av oförmåga att uppfylla ovannämnda lagar och standarder.

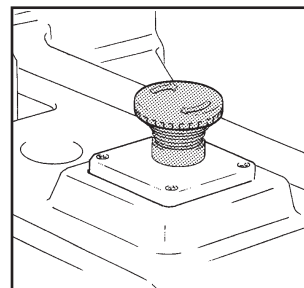
3-SÄKERHET

3.1 ALLMÄN SÄKERHETSINFORMATION

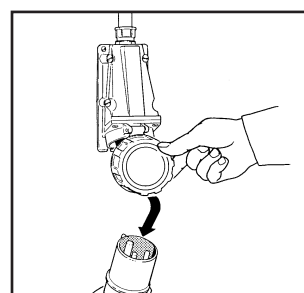
Läs alla instruktioner noga innan ni börjar arbeta med maskinen. Var extra uppmärksam på de sektioner som är markerade med följande symbol:



Maskinen är utrustad med en LÅSBAR NÖDSTOPPSKNAPP som sitter på operatörens sida av maskinen. När knappen trycks in stannar maskinen var som helst i arbetscykeln.



Koppla bort strömtillförseln innan underhållsarbete utförs.



Förvara bruksanvisningen nära till hands vid maskinen. Informationen i bruksanvisningen hjälper er att bibehålla maskinen i gott och säkert skick för bästa möjliga funktionalitet.

3.2 DEFINITION AV OPERATÖRERNAS KVALIFIKATIONER

- Maskinoperatör
- Underhållstekniker
- Elektriker
- Tillverkarens tekniker

Endast personer som innehar de kunskaper och färdigheter som beskrivs nedan och på nästa sida bör få arbeta med maskinen. Det är användarens ansvar att utse operatörer med rätt kunskaps- och utbildningsnivå för varje arbetskategori.

NIVÅ 1

MASKINOPERATÖR

Denna operatör är utbildad i att använda maskinen med hjälp av maskinens reglage, att mata in kartonger i maskinen, justera maskinen för olika kartongstorlekar, byta tejrulle samt starta, stoppa och återstarta produktionen.

OBS: fabriksföreståndaren måste säkerställa att operatören har utbildats ordentligt i alla maskinfunktioner innan arbetet inleds.

3-SÄKERHET

NIVÅ 2

MEKANISK UNDERHÅLLSTEKNIKER

Denna operatör är utbildad i samma arbetsmoment som MASKINOPERATÖREN och kan dessutom arbeta med frånkopplade säkerhetsanordningar, kontrollera och justera mekaniska delar, utföra underhållsarbete och reparera maskinen.

Denna operatör får inte arbeta med spänningssatta elektriska komponenter.

NIVÅ 2a

ELEKTRISK UNDERHÅLLSTEKNIKER

Denna operatör är utbildad i samma arbetsmoment som MASKINOPERATÖREN och kan dessutom arbeta med frånkopplade säkerhetsanordningar, kontrollera och justera mekaniska delar, utföra underhållsarbete och reparera maskinen.

Denna operatör får arbeta med spänningssatta elektriska komponenter, anslutningsplintar, kontrollutrustning etc.

NIVÅ 3

SPECIALIST FRÅN TILLVERKAREN

Välutbildad operatör som har skickats ut av tillverkaren eller dess återförsäljare för att utföra komplicerade reparationer eller förändringar, enligt överenskommelse med kunden.

3.3 INSTRUKTIONER FÖR SÄKER ANVÄNDNING AV MASKINEN

Endast personer som innehar de kunskaper och färdigheter som beskrivs i paragraf 3.6 får arbeta med maskinen.

Det är användarens ansvar att utse operatörer med rätt kunskaps- och utbildningsnivå för varje arbetskategori.

3.4 MASKINENS TILLSTÅND

Följande lägen är möjliga med denna maskin:

- automatisk drift
- drift med borttagna eller frånkopplade säkerhetsanordningar
- stopp av maskinen med hjälp av huvudströmbrytaren
- stopp av maskinen med hjälp av den låsbara nödstoppknappen
- strömtillförseln är frånkopplad

3-SÄKERHET

3.5 ANTAL OPERATÖRER

Aktiviteterna som beskrivs nedan har analyserats av tillverkaren. I kolumnen längst till höger anges det antal operatörer som behövs för att aktiviteten ska utföras på bästa sätt. Att använda färre eller fler operatörer kan vara farligt.

3.6 OPERATÖRERNAS KUNSKAPSNIVÅER

Tabellen nedan visar den lägsta kunskapsnivån som operatören måste ha för att kunna utföra de olika aktiviteterna på maskinen.

AKTIVITET	MASKINENS TILLSTÅND	KUNSKAPSNIVÅ	ANTAL OPERATÖRER
Installation och montering av maskinen.	Drift med frånkopplade säkerhetsanordningar.	2 och 2a	2
Justering av kartongstorlek.	Stoppas genom att trycka på NÖDSTOPPSKNAPPEN.	1	1
Byte av tejp.	Stoppas genom att trycka på NÖDSTOPPSKNAPPEN.	1	1
Byte av skärblad.	Strömtillförseln är frånkopplad.	2	1
Byte av drivremmar.	Strömtillförseln är frånkopplad.	2	1
Vanligt underhåll (mekaniskt).	Strömtillförseln är frånkopplad.	2	1
Vanligt underhåll (elektriskt).	Strömtillförseln är frånkopplad.	2a	1
Särskilt underhåll (mekaniskt).	Drift med frånkopplade säkerhetsanordningar.	3	1
Särskilt underhåll (elektriskt).	Drift med frånkopplade säkerhetsanordningar.	3	1

3-SÄKERHET

3.7 RISKOMRÅDEN

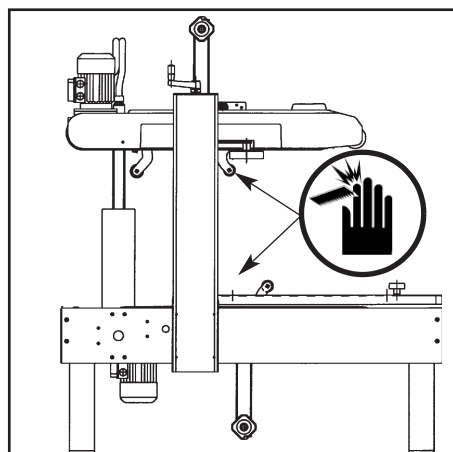
Tejpmaskinen SK2-S har utformats i enlighet med Maskinsäkerhetsdirektivet 89/392/EG och innehåller olika säkerhetsanordningar som aldrig får avlägsnas eller kopplas ifrån.

Trots att maskinens formgivare har vidtagit säkerhetsåtgärder och installerat säkerhetsanordningar varnas operatören och servicepersonalen för att följande riskområden inte kunde elimineras och därför kvarstår:

WARNING! Skärblad som skär av tejen.

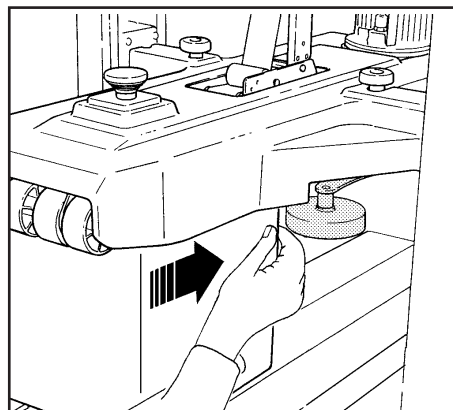
Ta aldrig bort säkerhetsanordningen som skyddar skärbladen på den övre och nedre tejenheten.

Skärbladen är oerhört vassa. Felaktig hantering kan vålla allvarliga skador.



WARNING! Sidovalsar.

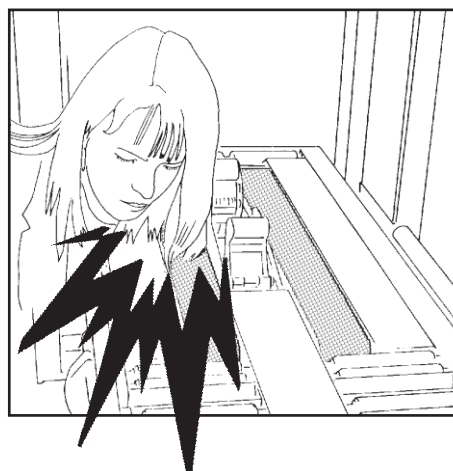
Håll aldrig händerna på kartongen när den förs framåt av drivremmarna.



WARNING! Övre och nedre drivremmar.

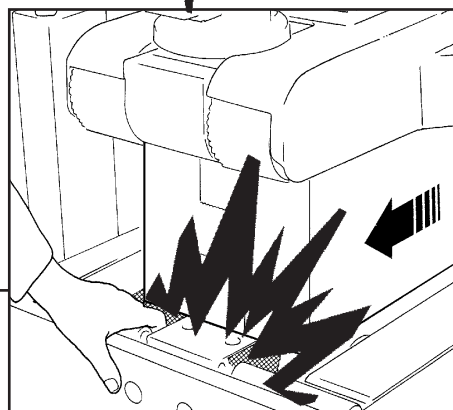
Arbeta aldrig med maskinen med utsläppt hår eller löst sittande klädesplagg, såsom sjalar, slipsar eller ärmor.

Drivremmarna har skydd, men de kan ändå vara farliga.



WARNING! Hålrums i rullbandet.

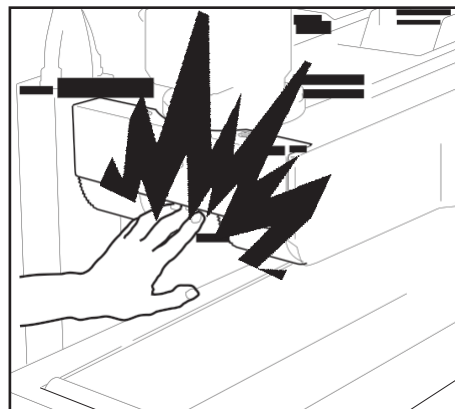
Stoppa aldrig in händerna i någon del av maskinen medan den är i drift. Allvarlig skada kan inträffa.



3-SÄKERHET

VARNING! Övre drivremmar.

Nudda aldrig drivremmen med händerna när den är i rörelse. Allvarlig skada kan inträffa.



3.8 REKOMMENDATIONER OCH ÅTGÄRDER FÖR ATT FÖREBYGGA ANDRA RISKER SOM INTE KAN ELIMINERAS

Operatören måste stå på arbetsplatsen som visas i paragraf 12.1. Operatören får aldrig röra drivremmarna när de är i rörelse eller stoppa in händerna i några hålrum på maskinen. När kartongen matas in i maskinen måste händerna hållas i rätt position (se paragraf 4.9). Operatören måste vara uppmärksam på skärbladen under tejpnigen.

3.9 PERSONLIGA SÄKERHETSÅTGÄRDER

(Skyddsglasögon, skyddshandskar, skyddshjälm, skyddsskor, luftfilter, öronskydd). Inget krävs, förutom när användaren har rekommenderat det.

3.10 FÖRUTSÄGBARA AKTIVITETER SOM ÄR FELAKTIGA OCH FÖRBJUDNA


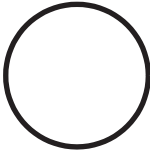
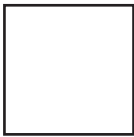
- Försök aldrig att stoppa eller hålla i kartongen medan den förs framåt av drivremmarna. Använd endast NÖDSTOPPSKNAPPEN.
- Arbeta aldrig utan skyddsbarriärerna.
- Ta aldrig bort eller koppla ifrån säkerhetsanordningarna.
- Endast behörig personal får utföra justeringar, reparationer eller underhållsarbete som kräver aktivitet med minskade/frånkopplade skyddsbarriärer. Vid sådana aktiviteter får obehörig personal inte vistas i närheten av maskinen. När arbetet är slutfört måste skyddsbarriärerna omedelbart återaktiveras.



- Rengöring och underhåll måste utföras efter det att strömtillförseln har kopplats ifrån.
- Rengör maskinen med endast torra trasor eller milda rengöringsmedel. Använd inte lösningsmedel, bensin eller dylikt.
- Ändra inte maskinen eller någon av dess delar. Tillverkaren bär inget ansvar för eventuella ändringar. Kontakta Siat direkt för ändringar.
- Följ noga installationsanvisningarna i den här bruksanvisningen. Tillverkaren bär inget ansvar för skador som uppstått på grund av felaktig installation.

3-SÄKERHET


3.11 TABELL ÖVER VARNINGAR, ETIKETTER, MÄRKNINGAR OCH RITNINGAR SOM FINNS PÅ MASKINEN

	SYMBOL	FÄRG	
		FARA OCH RÖRLIGA DELAR	GUL FÄRG
		OBLIGATORISK AKTIVITET/ FÖRBUD	RÖD FÄRG
		REGLAGE OCH INFORMATION	LJUSBLÅ FÄRG

a  Visar hur handtagen ska roteras för att höja/sänka det övre huvudet.




Etikettkod: 3.0.0103496/A

b  Varning. Operatören ska hålla händerna borta från sidovalsarna.



Etikettkod: 3.0.01068.96A

c  Visar skenornas rörelser för att centrera kartongen.

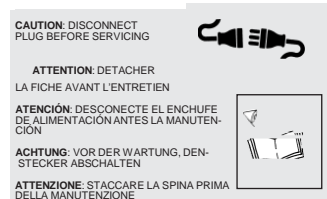


Etikettkod: 3.0.01045.96A

3-SÄKERHET



Innan underhållsarbete kan utföras måste strömtillförseln kopplas ifrån.



Etikettkod: 3.0.01050.96A



Visar den vassa kniven på tejphuvudet.



Etikettkod: 3.0.01028.96A



Påträdningsritning för den övre tejpenheten. Visar också var den vassa kniven är placerad.



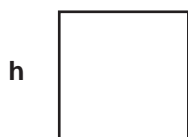
Etikettkod: 3.0.01023.96A



Påträdningsritning för den nedre tejpenheten. Visar också var den vassa kniven är placerad.



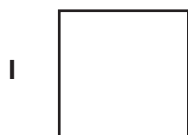
Etikettkod: 3.0.01024.96A



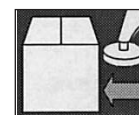
Visar åt vilket håll drivremmarna rör sig.



Etikettkod: 3.0.01040.96A















Visar vredet som används för att justera den högra sidovalsen.



Etikettkod: 3.0.0103.96A

3-SÄKERHET

- l**  Visar vredet som används för att justera den vänstra sidovalsen.  Etikettkod: 3.0.01044.96A
- n**  Visar reglagen för start/stopp av maskinen och att det inuti elcentralen finns elektrisk ström.  Etikettkod: 3.0.01090.96A
- n**  Visar att de övre drivremmarna är farliga när de är i drift.  Etikettkod: 3.0.01030.96A
- o**  Visar att de nedre drivremmarna är farliga när de är i drift.  Etikettkod: 3.0.01031.96A
- p**  Visar var jordkabeln skall anslutas.  Etikettkod: 3.0.01039.96A
- q**  Identifikationsinformation om maskinmodell, serienummer och tillverkare  Etikettkod: 3.0.01103.95

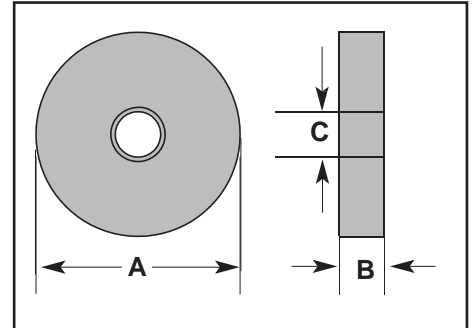
4-TEKNISKA SPECIFIKATIONER

4.1 ALLMÄN BESKRIVNING AV MASKINEN

Automatisk kartongförslutare med övre och nedre drivremmar samt justering av storleken på kartongen som ska tejpas.

4.2 TEKNISKA SPECIFIKATIONER

- Produktion = 650 kartonger/timmar (genomsnitt)
- Standardströmkälla = 230/400 V 50Hz 3Ph
- N.2 motorer (HP 0,18) KW 0,12
- Tejpenheter K11, tejbredd 50 mm.
- Vikt = 140 kg.
- Drivremshastighet = 22 m per minut
- Tryckluft = 6 Bar max.



A = 410 mm max
B = 50 mm
C = 76 mm

4.3 TEJPDIMENSIONER

Lämplig tejp:

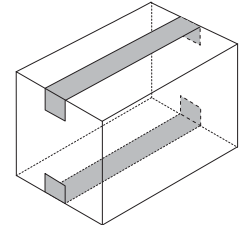
PVC

OPP

SJÄLVHÄFTANDE PAPPER

4.4 MASKINENS SYFTE

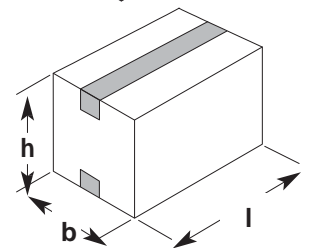
Maskinen är utformad för att försluta kartonger med självhäftande tejp. Se sektion 4.5 för lämpliga kartongdimensioner. Maskinen fäster två tejprensor på kartongens övre och nedre flikar samtidigt.



4.5 KARTONGDIMENSIONER

Tejpmaskinen SK2-S kan justeras till vilken kartongstorlek som helst inom spannet som anges nedan (del 1).

För att tejpas kartonger som är högre än 750 mm kan man ändra de yttre pelarna enligt ritningen nedan (del 2).



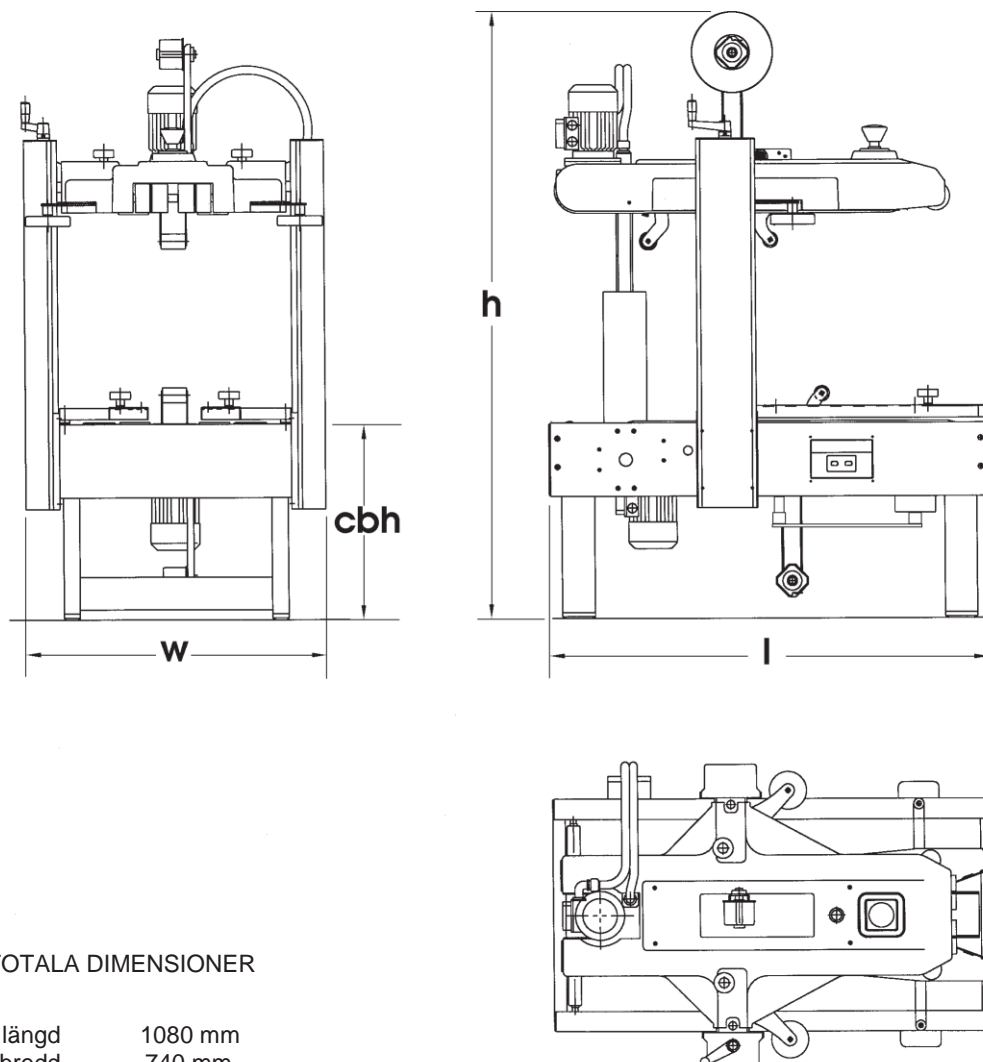
		1 YTTRE PELARE I LÅG POSITION		
		KARTONGSTORLEK		
	L	MIN	MAX	
	B	150	500	
	H	140	500	
			110	500
		2 YTTRE PELARE I HÖG POSITION (AS82)		
		KARTONGSTORLEK		
	L	MIN	MAX	
	B	150	500	
	H	140	500	
			315	700

NOTERINGAR

- + Med kartongens längd (L) avses storleken i förslutningsriktningen.
- + Ration mellan kartongens höjd och längd (HÖJD/LÄNGD) måste vara 0,5 eller högre. Kartonger med lägre ratio bör testköras för att kontrollera att förslutningen fungerar som den ska. Förslutningskvaliteten beror på flera faktorer, bl.a. kartongens vikt och styvhets.
- + Vissa specifika ändringar kan tillhandahållas av tillverkaren så att man kan försluta kartonger som är mindre eller större än standardstorlekarna som anges här. Om ni är intresserade av det kan ni kontakta er återförsäljare.

4-TEKNISKA SPECIFIKATIONER

4.6 DIMENSIONER



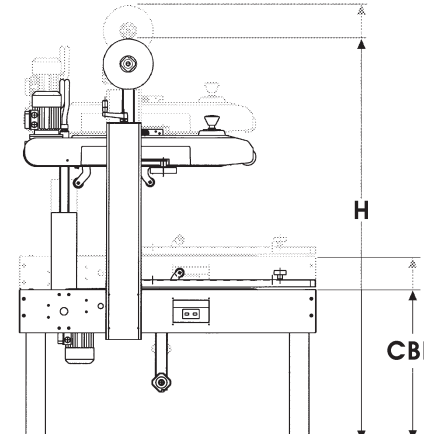
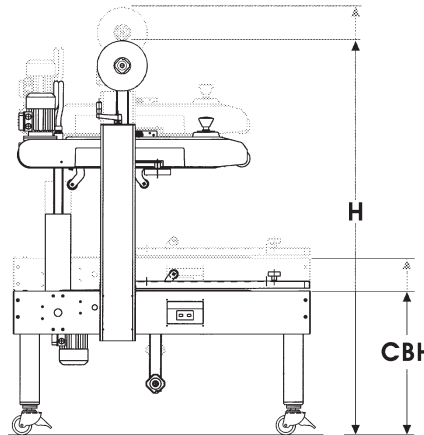
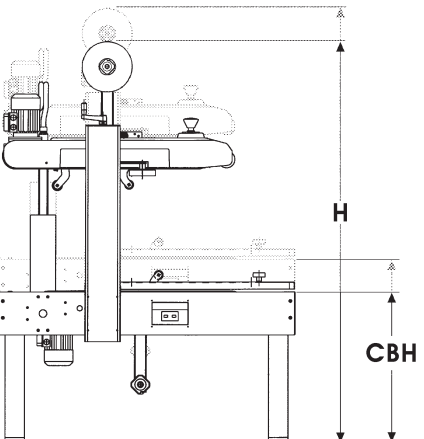
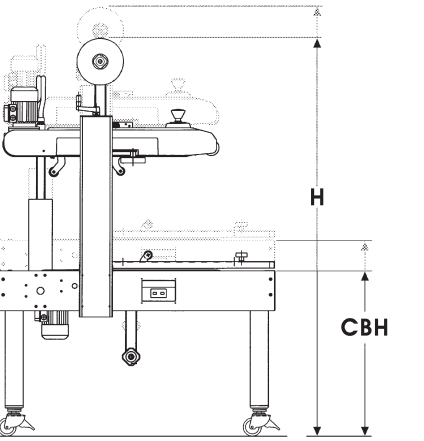
MASKINENS TOTALA DIMENSIONER

l	= (length) längd	1080 mm
w	= (width) bredd	740 mm
h	= (height) höjd	1265÷1970 mm
cbh	= (conveyor bed height) rullbordets höjd: sektion 4.7	

4.7 RULLBORDETS HÖJD

Till tejpmaskinen SK2-S kan man variera rullbordets höjd i stor utsträckning. Olika kombinationer finns tillgängliga med hjälp av tillvalen AS77 (hjul) och AS80 (ben) som visas på nästa sida.

4-TEKNISKA SPECIFIKATIONER

	<h3>A MED STANDARDBEN</h3>																					
	<h3>B MED AS77 HJUL (TILLVAL)</h3>																					
	<h3>C MED AS80 BEN (TILLVAL)</h3>																					
	<h3>D MED AS80 BEN OCH AS77 HJUL (TILLVAL)</h3>																					
<p>RULLBORDETS HÖJD</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>485</td> <td>825</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	CBH	485	825	<p>TOTALA DIMENSIONER</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1265</td> <td>1970</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>1080</td> <td>1080</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>740</td> <td>740</td> </tr> </tbody> </table>					MIN	MAX	H	1265	1970	L	1080	1080	W	740	740
	MIN	MAX																				
CBH	485	825																				
	MIN	MAX																				
H	1265	1970																				
L	1080	1080																				
W	740	740																				
<p>RULLBORDETS HÖJD</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>585</td> <td>925</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	CBH	585	925	<p>TOTALA DIMENSIONER</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1365</td> <td>2070</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>1080</td> <td>1080</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>740</td> <td>740</td> </tr> </tbody> </table>					MIN	MAX	H	1365	2070	L	1080	1080	W	740	740
	MIN	MAX																				
CBH	585	925																				
	MIN	MAX																				
H	1365	2070																				
L	1080	1080																				
W	740	740																				
<p>RULLBORDETS HÖJD</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>645</td> <td>1135</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	CBH	645	1135	<p>TOTALA DIMENSIONER</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1425</td> <td>2280</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>1080</td> <td>1080</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>740</td> <td>740</td> </tr> </tbody> </table>					MIN	MAX	H	1425	2280	L	1080	1080	W	740	740
	MIN	MAX																				
CBH	645	1135																				
	MIN	MAX																				
H	1425	2280																				
L	1080	1080																				
W	740	740																				
<p>RULLBORDETS HÖJD</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>745</td> <td>1235</td> </tr> </tbody> </table>		MIN	MAX	CBH	745	1235	<p>TOTALA DIMENSIONER</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1525</td> <td>2380</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>1080</td> <td>1080</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>740</td> <td>740</td> </tr> </tbody> </table>					MIN	MAX	H	1525	2380	L	1080	1080	W	740	740
	MIN	MAX																				
CBH	745	1235																				
	MIN	MAX																				
H	1525	2380																				
L	1080	1080																				
W	740	740																				

4-TEKNISKA SPECIFIKATIONER

4.8 HUVUDKOMPONENTER

Maskinen består av:

- N. 1 ram
- N. 4 justerbara ben
- N. 2 pelare
- N. 2 tejpenheter
- N. 1 fäste för övre huvudet
- N. 1 enhet för övre drivremmar
- N. 1 enhet för nedre drivremmar
- N. 2 elektriska motorer
- N. 1 nödstoppknapp
- N. 1 huvudströmbrytare ON/OFF (AV/PÅ)

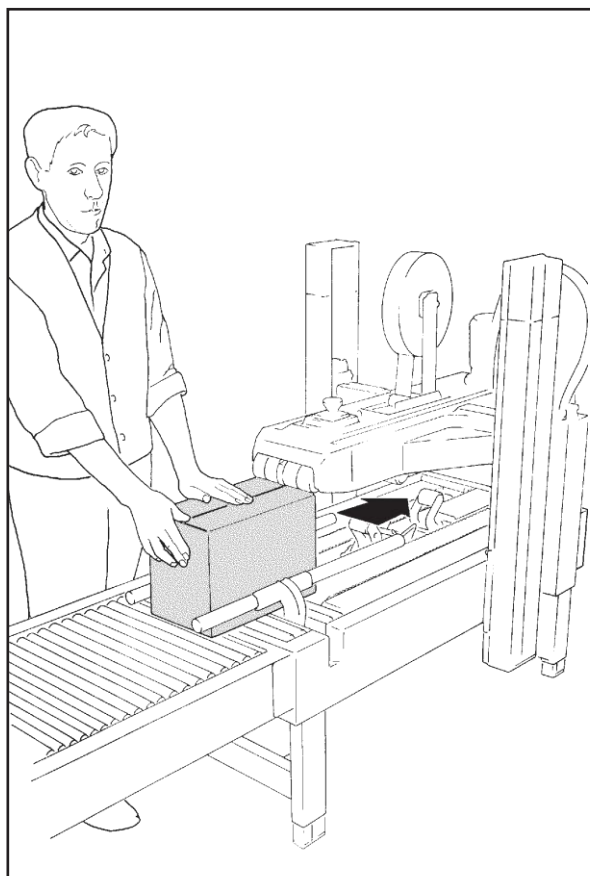
Se sektion **15-BILAGOR** för de elektriska delarnas tekniska egenskaper.

4.9 OPERATIVT FLÖDE

När kartongen har fyllts, stäng då de övre flikarna och skjut in kartongen mellan de övre och nedre drivremmarna.

Håll alltid händerna som på bilden till höger.

Kartongen kommer att automatiskt förslutas med självhäftande tejp på över- och undersidan. Sedan kommer kartongen att matas ut på rullbandet.



4.10 BULLERMÄTNING

Ljudtryck på 1 meters avstånd från maskinen med monterad tejprulle: 73 dB.

Ljudtryck på 1,6 meters höjd ovanför maskinen med monterad tejprulle: 73 dB.

Mätningen har utförts med en SPYRI-MICROPHON-fonometer.

5-TRANSPORT-HANTERING-EMBALLERING

5.1 TRANSPORT OCH HANTERING AV EMBALLERAD MASKIN

Maskinen är fäst på pallen med fyra bultar och kan lyftas med hjälp av en gaffeltruck.

Emballaget lämpar sig för land- och flygtransport.

Tillval för emballering för båtfrakt finns att tillgå.

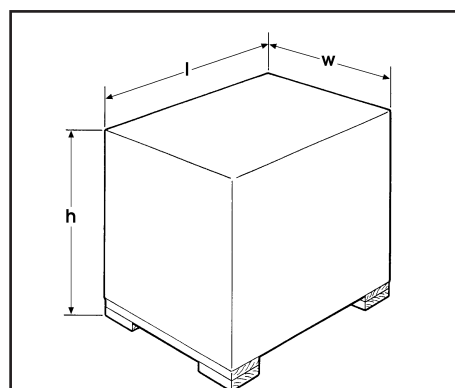
TOTALA DIMENSIONER FÖR EMBALLERAD MASKIN

l = längd 1300 mm

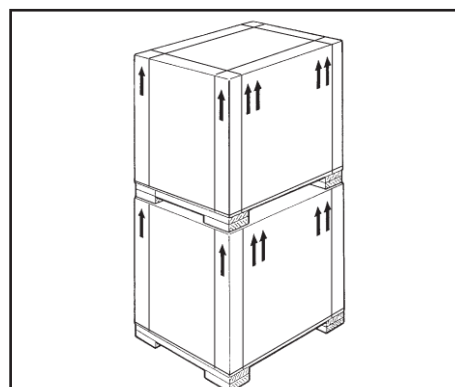
w = (width) bredd 800 mm

h = höjd 1100 mm

Vikt 175 kg



Under transport går det att stapla max 2 maskiner på höjden.

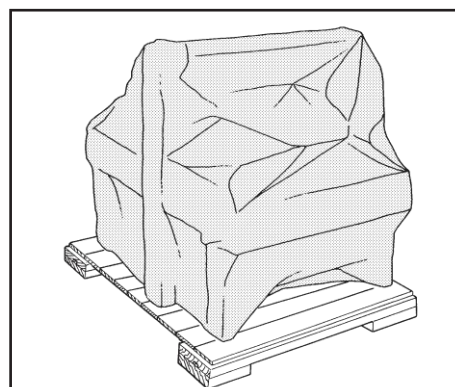


5.2 EMBALLERING FÖR BÅTTRANSPORT (TILLVAL)

Maskiner som skeppas via fartyg är inslagna i en påse i aluminium/polyester/polyeten som innehåller uttorkande salter.

5.3 TRANSPORT OCH HANTERING AV OEMBALLERAD MASKIN

Den oemballerade maskinen kan endast flyttas korta avstånd och endast inomhus. Transport av oemballerad maskin kan orsaka skador och olyckor. Om maskinen måste flyttas skall den lyftas med remmar som på bilden här intill.



MASKINENS TOTALA DIMENSIONER

längd 1080 mm.

bredd 740 mm.

höjd min. 1265 mm, max. 1970 mm.

Vikt 140 kg

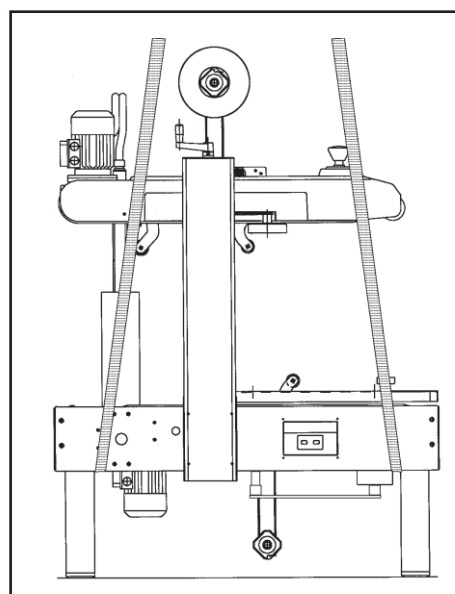
5.4 FÖRVARING AV EMBALLERAD ELLER OEMBALLERAD MASKIN

Om maskinen är inaktiv under lång period är det viktigt att vidta följande försiktighetsåtgärder:

-förvara maskinen på torr och ren plats

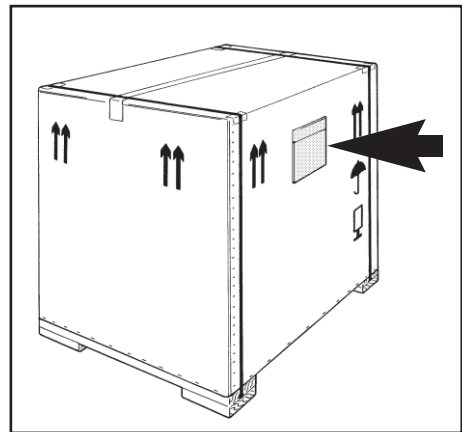
-om maskinen är oemballerad måste den skyddas från damm.
Stapla ingenting ovanpå maskinen.

-Det går att stapla max 2 maskiner på höjden, om de förvaras i originalemballaget.

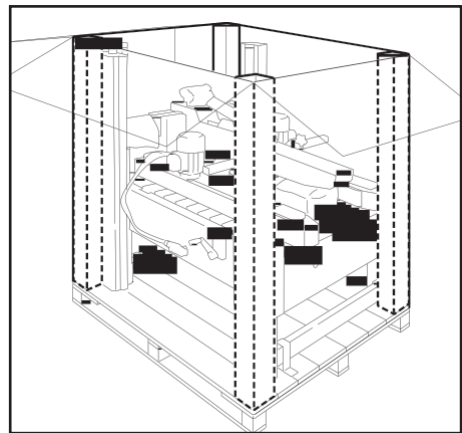


6-UPPACKNING

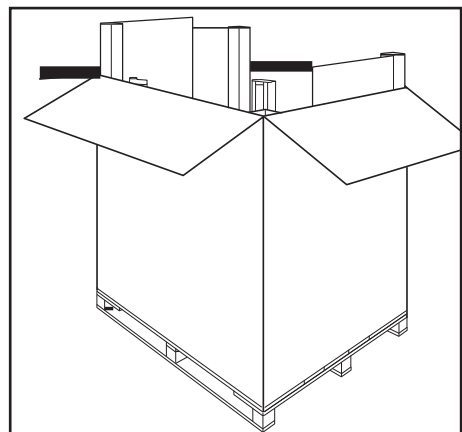
- 6.1 Kuvertet som sitter på emballagets utsida innehåller instruktioner om hur maskinen skall packas upp.



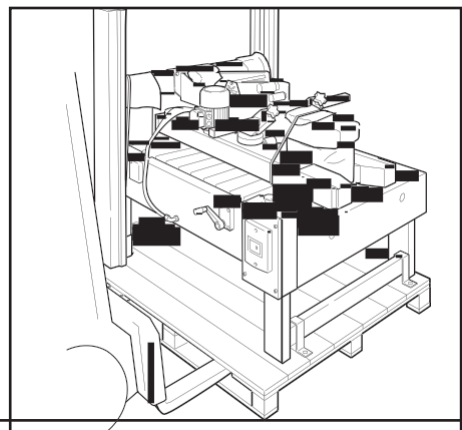
Maskinens layout inuti emballaget.



- Skär av plastbandet.
- Öppna kartongen upptill.
- Dra ut kartongvinklarna.
- Lyft upp och ta bort kartongen.

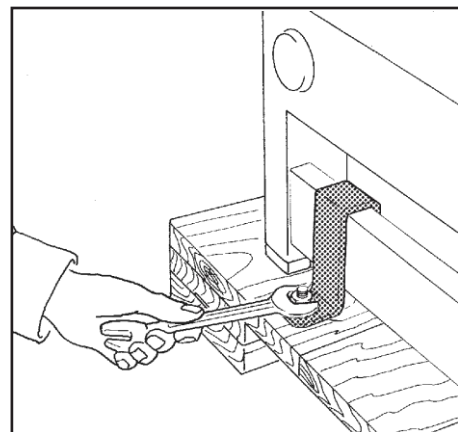


Använd en gaffeltruck för att förflytta maskinen till uppställningsplatsen.
(Vikt för maskin + pall = **165 kg**)



6-UPPACKNING

Skruva upp bultarna och ta bort fästena som håller maskinen på plats på pallen.



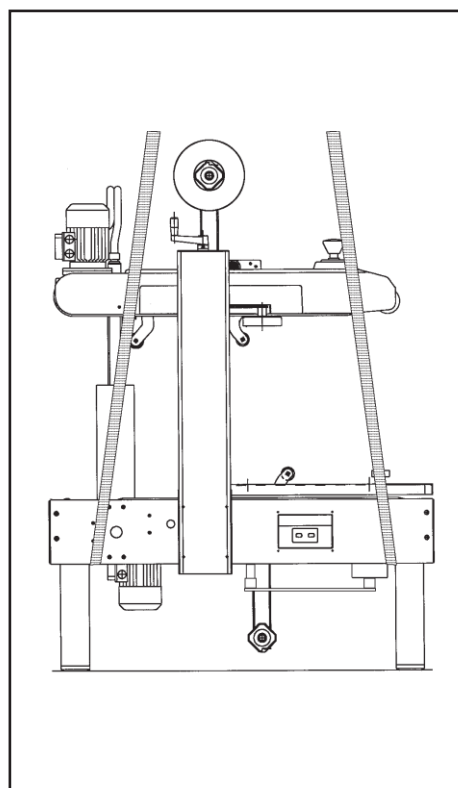
Lyft maskinen med remmar eller rep. Var noga med att placera remmarna på punkterna som visas på bilden. Ta sedan bort träpallen. (Maskinens vikt. 137,5 kg).

6.2 AVYTTRING AV EMBALLAGE

Emballaget till maskinen av modell SK2-S består av:

- träpall
- kartong
- stålfästen
- skydd i polyetenskum
- plastband (PP)
- påsar med uttorkande lera (endast för båttransporter)
- påse i aluminium/polyester/polyeten (endast för båttransporter)

Följ landets gällande lagstiftning för avyttring av emballagematerialet.



7-INSTALLATION

7.0 SÄKERHETSÅTGÄRDER

(Läs sektion 3 noggrant).

7.1 KRAV FÖR OMGIVANDE MILJÖ

- Min. temperatur = 5 °C, max. temperatur = 40 °C
- Min. luftfuktighet 30 %, max. luftfuktighet 80 %
- Dammfri miljö

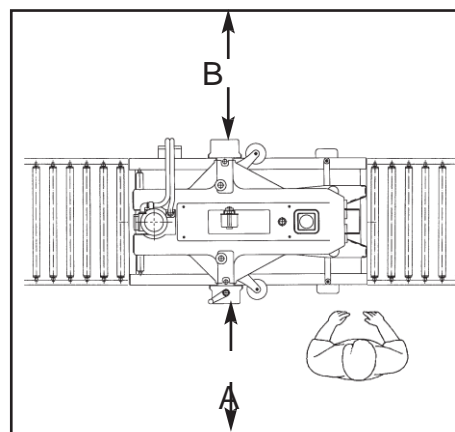
7.2 UTRYMME SOM KRÄVS FÖR DRIFT OCH UNDERHÅLL

Minsta avstånd till vägg:

A = 1000 mm.

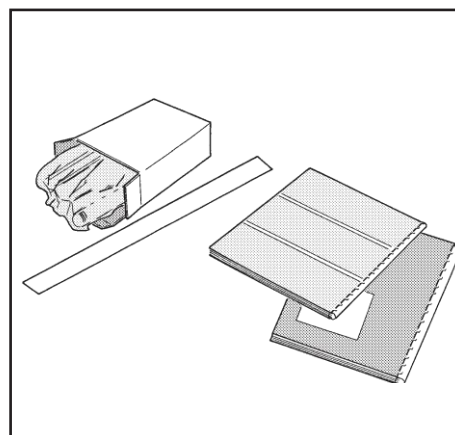
B = 700 mm.

Min. höjd = **2500 mm.**



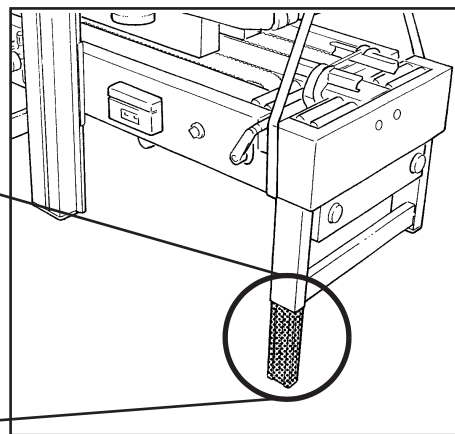
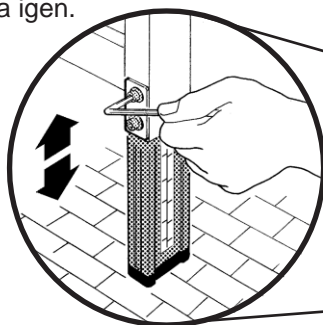
7.3 RESERVDLAR OCH PÅTRÄDNINGSVRKYG SOM MEDFÖLJER MASKINEN

Se detaljerad beskrivning i sektion 13.1.



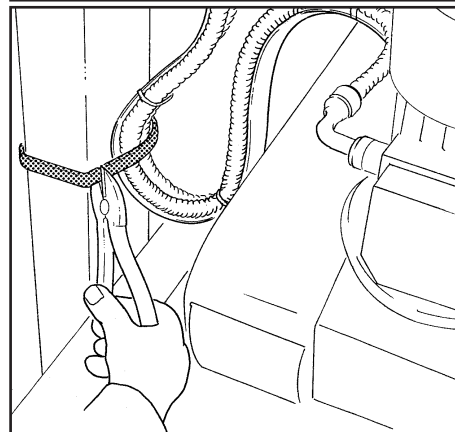
7.4 POSITIONERING AV MASKINEN

Lyft maskinen som på bilden. Lås upp skruvarna och dra ut benen för att få önskad höjd på rullbordet med hjälp av graderingen på etiketten. Lås sedan fast skruvarna igen.



7.5 BORTTAGNING AV FÄSTANORDNINGAR

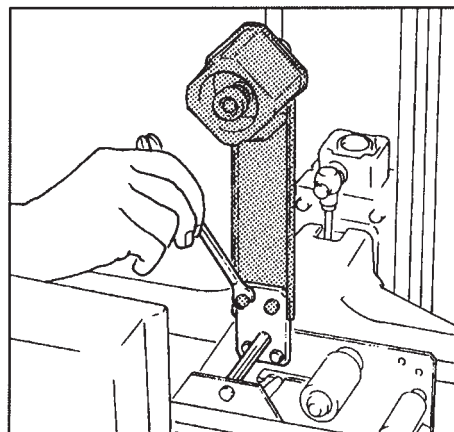
Klipp av bandet som håller fast maskinkabeln.



7-INSTALLATION

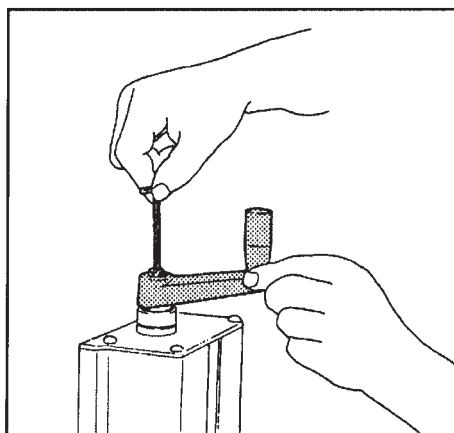
7.6 POSITIONERING AV HÅLLAREN TILL DEN ÖVRE TEJPHÅLLARFÄSTE

Skruva bort skruvarna till maskinens tejhållarfäste.
Positionera fästet enligt bilden och skruva fast skruvarna igen.



7.7 POSITIONERING AV VEVEN

Trä handtaget på fästet.
Lås fast det med skruven.

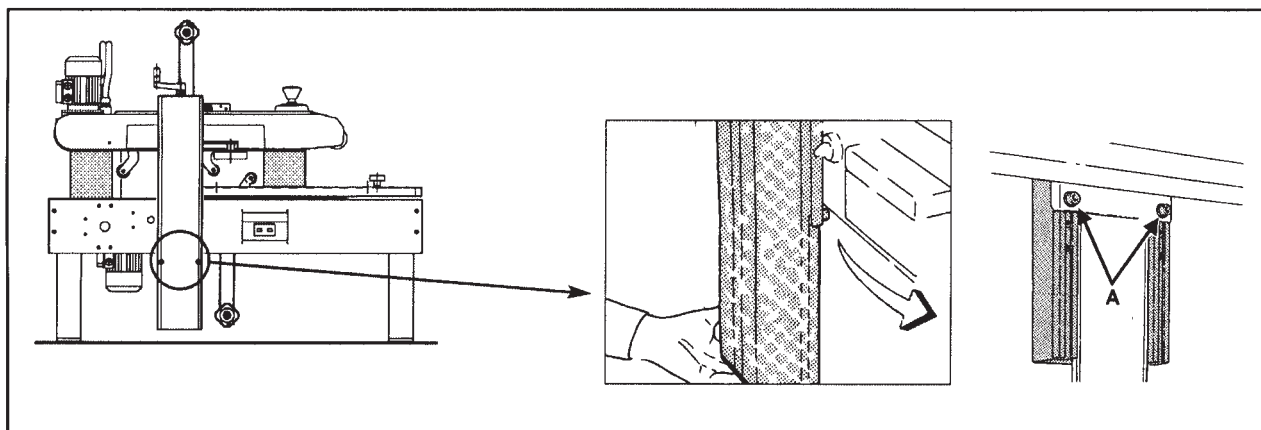
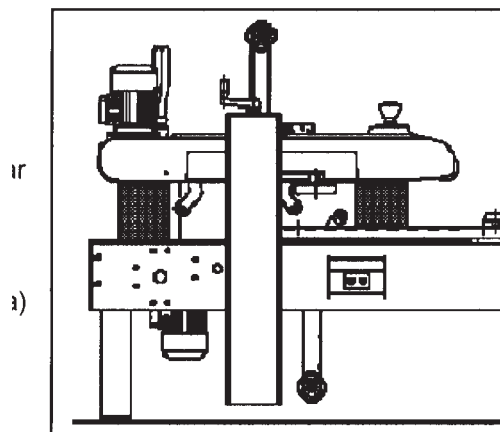


7.8 POSITIONERING AV PELARNA

Lyft det övre huvudet med hjälp av handtaget.

För in tillräckligt stadiga stöd, 25 mm höga, på de nedre drivremmarna. Använd alltid handtaget för att luta det övre huvudet på fästena.

Ta bort de två skruvarna **A** som fäster pelaren (med handtaget) på maskinens bänk.



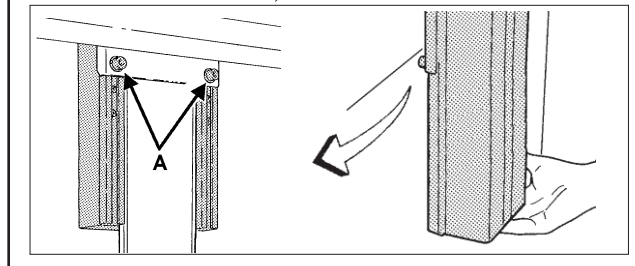
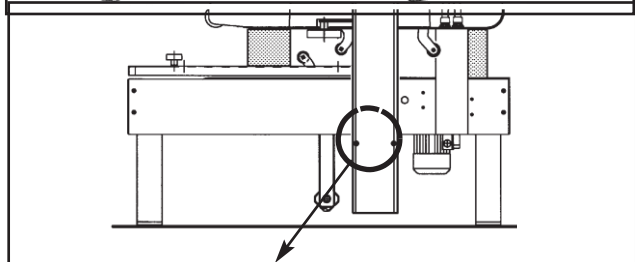
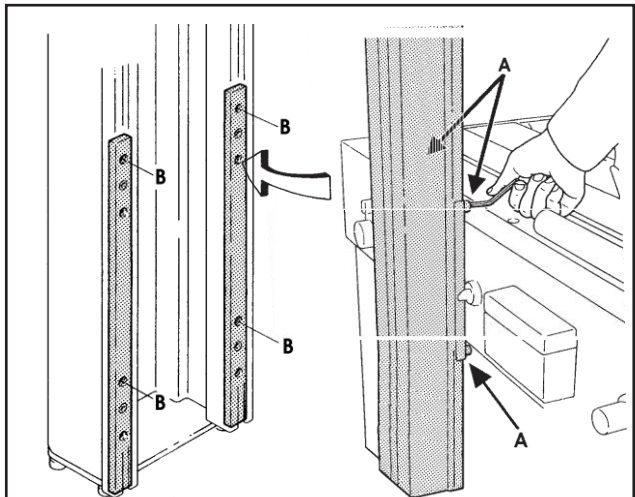
7-INSTALLATION

Vrid handtaget moturs för att höja pelaren tills den har positionerats vid hålen **B**.
Ta de andra två skruvarna i reservdelskitet och fäst pelaren (fyra skruvar till pelare **A**).

Håll i pelaren utan handtag med en hand och skruva ur de två skruvarna **A**.

Skjut upp pelaren tills den har positionerats vid hålen **B**.
Ta de andra två skruvarna i reservdelskitet och fäst pelaren (fyra skruvar till varje pelare).

Höj det övre huvudet genom att vrida handtaget medurs. Ta bort stöden.



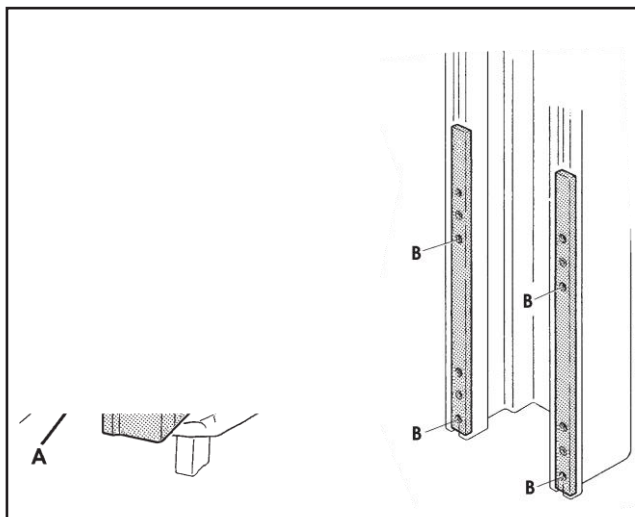
7.9 PRELIMINÄR ELEKTRISK KONTROLL

Innan maskinens huvudströmbrytare kopplas in måste följande åtgärder vidtas:

7.9.1 Se till att kontakten är kopplad till jordad krets och att både nätspänningen och frekvensen stämmer överens med specifikationerna som anges på maskinens etikett.

7.9.2 Kontrollera att maskinens nätanslutning uppfyller landets elsäkerhetsföreskrifter.

7.9.3 Maskinen är utrustad med en huvudströmbrytare som har en maximal bryteffekt på 6 kA och en automatsäkring som är förinställd på 120 A. Användaren är ansvarig för att testa strömstyrkan för kortslutningar i lokalen. Användaren skall också kontrollera att inställningen för kortslutningsströmstyrka i ampere på maskinens huvudströmbrytare är kompatibel med alla komponenter i nätsystemet.



7-INSTALLATION

7.10 ANSLUTNING AV MASKINEN TILL ELNÄTET. KONTROLL

Strömförsörjning = 0,240 kW

Huvudströmbrytarens maximala bryteffekt = 6 kA (230/400 V)

För huvudströmbrytarens tekniska egenskaper: se sektion **15-BILAGOR**.

-Tryck på den LÅSBARA NÖDSTOPPSKNAPPEN

-Den termomagnetiska huvudströmbrytaren är vanligtvis AV (OFF).

-Koppla kabeln som medföljer maskinen i ett uttag som uppfyller landets elsäkerhetsföreskrifter.

7.11 KONTROLLERA FASERNA (ENDAST FÖR TREFASSYSTEM)

Följ detta förfarande för att ansluta fasernas position på rätt sätt:

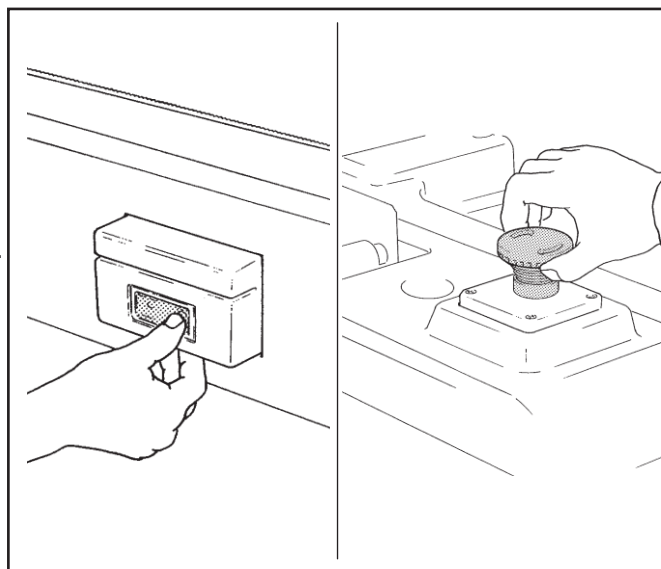
-Ta bort eventuella verktyg från rullbordet.

-Släpp upp den låsbara nödstoppsknappen genom att vrida den medurs.

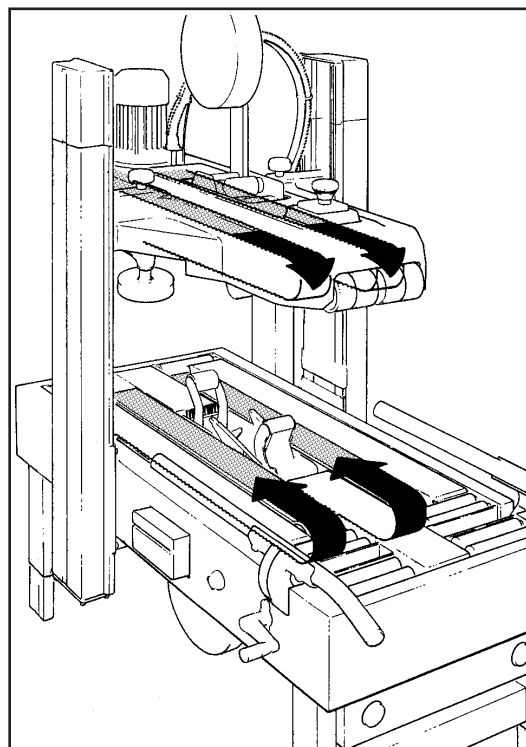
-Tryck på knappen PÅ (ON) på huvudströmbrytaren.

-Kontrollera åt vilket håll drivremmarna roterar.

-Om drivremmarna roterar åt fel håll måste 2 faser på uttaget vändas.



Drivremmarna skall rotera enligt pilarna på bilden.



8-BESKRIVNING AV MASKINDRIFTEN

8.1 BESKRIVNING AV ARBETSCYKELN

När operatören har stängt kartongens flikar manuellt skall han/hon skjuta in kartongen under den övre inmataränden så att de övre flikarna inte öppnas.

Genom att skjuta in kartongen mer börjar de övre och nedre drivremmarna att föra kartongen framåt genom tejpensheterna, som automatiskt försluter kartongens över- och undersida.

Sedan förs kartongen ut på utmatarrullbandet.

8.2 DRIFTLÄGEN

Tejpmaskinen av modell SK2-S har endast ett automatiskt driftläge som fungerar om:

- NÖDSTOPPSKNAPPEN är upplåst
- Startknappen är PÅ (ON)
- Den pneumatiska kretsen är aktiverad.

8.3 SÅ HÄR STOPPAS MASKINEN

8.3.1 NORMALT STOPPFÖRFARANDE

När huvudströmbrytaren är AV (OFF) stoppar maskinen omedelbart var som helst i arbetscykeln.

Samma sak inträffar vid strömavbrott eller när maskinen kopplas bort från elnätet.

Luftrycket fortsätter att vara PÅ (ON).

8.3.2 NÖDSTOPP

Den låsbara nödstoppsknappen sitter på inmatningssidan på det övre huvudet.

(Denna del tillverkas inte av maskintillverkaren. Se sektion **15-BILAGOR** för nödstoppsknappens tekniska specifikationer).

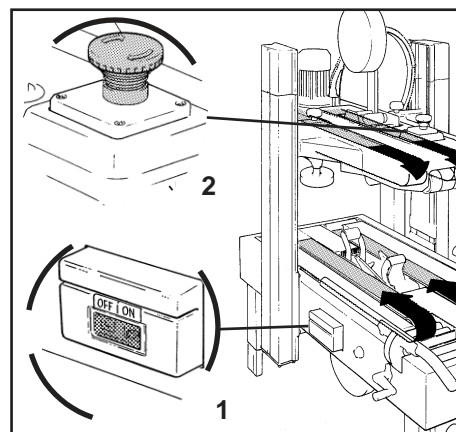
9-KORTFATTAD BESKRIVNING AV REGLAGEN

9.1 START-/STOPPKNAPP (2)

Med denna knapp startas/stoppas drivremmarna som matar fram kartongen.

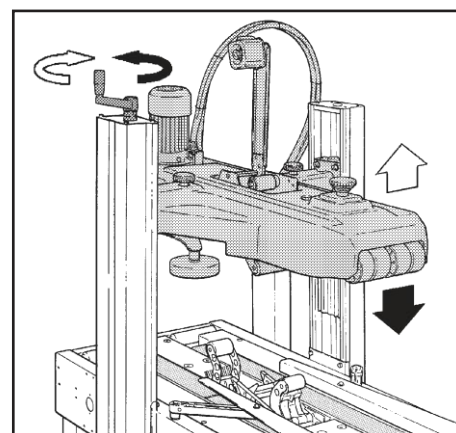
NÖDSTOPPSKNAPP (1)

Stoppar maskinens cykel.



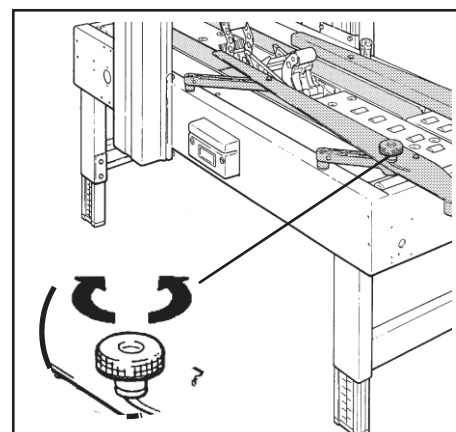
9.2 VEV FÖR JUSTERING AV KARTONGHÖJD

Med denna vev kan man justera det övre huvudet efter kartongens höjd.



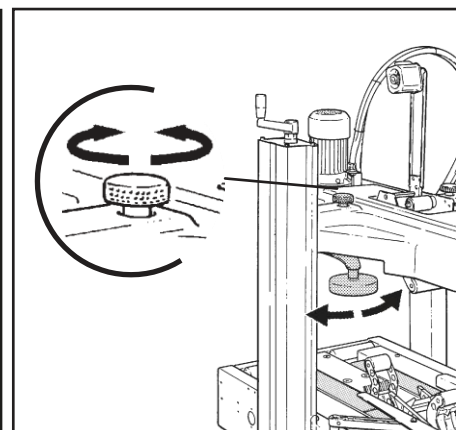
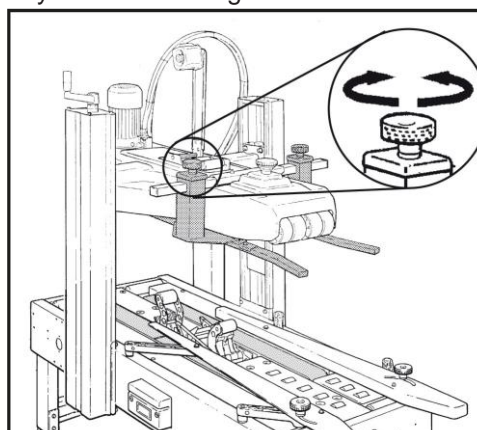
9.3 VRED FÖR JUSTERING AV KARTONGBREDD

Med detta vred kan man justera sidoskenorna efter kartongens bredd.



9.4 LÅSVRED FÖR VALSARNA SOM TRYCKER NER KARTONGFLIKARNA

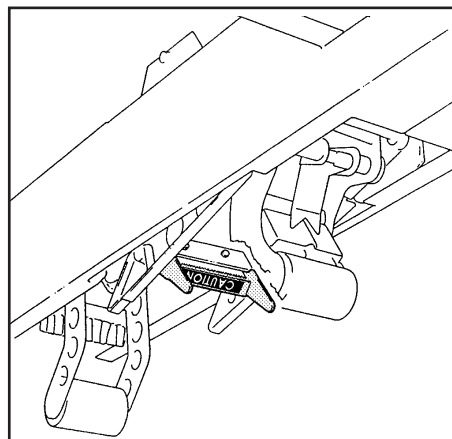
Låser/låser upp valsarna som trycker ner kartongflikarna.



10-MASKINENS SÄKERHETSANORDNINGAR

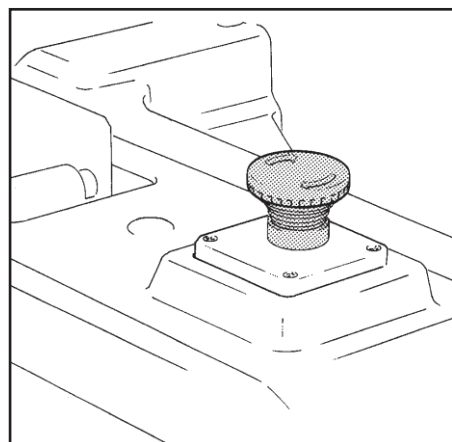
10.1 SKÄRBLADSSKYDD

Både den övre och den nedre teippenheten har skärbladsskydd.



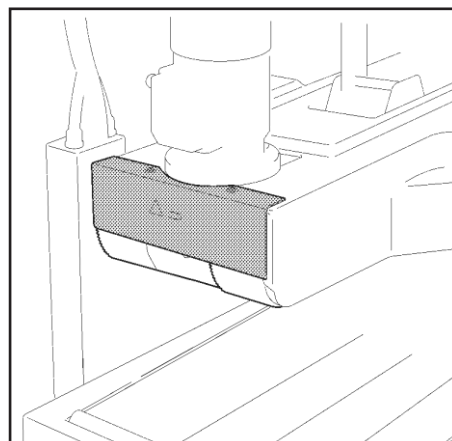
10.2 NÖDSTOPPSKNAPP

Den låsbara nödstoppsknappen är placerad på en lättillgänglig plats.



10.3 METALLSKYDD

Säkerhetsskydd till de övre drivremmarna.



10.4 ELSYSTEM

Elsystemet skyddas av en jordkabel som har fabrikstestats under det elektriska testet. Systemets isolering och oledande material har också testats. (Se sektion **BILAGOR 15.5**)

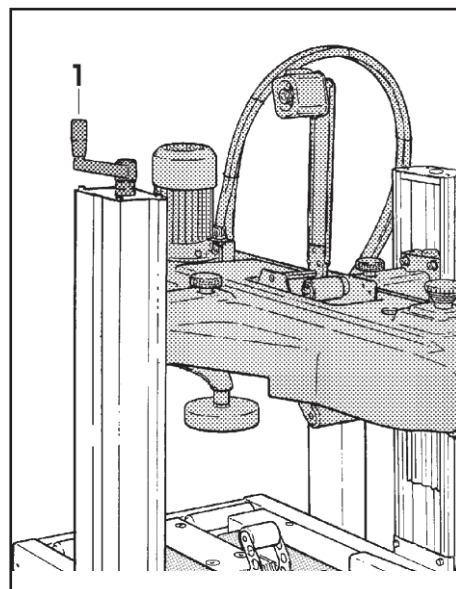
11-MONTERING OCH JUSTERINGAR

11.0 SÄKERHET

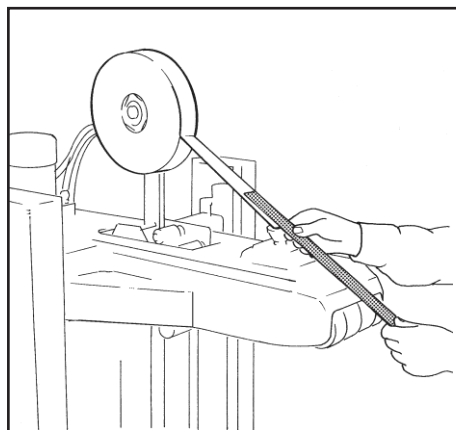
All montering och alla justeringar måste utföras när maskinen är stoppad och NÖDSTOPPSKNAPPEN är låst.

11.1 TEJPPÅTRÄDNING I DEN ÖVRE ENHETEN

Vrid veven (1) medurs för att höja det övre huvudet till önskad höjd.



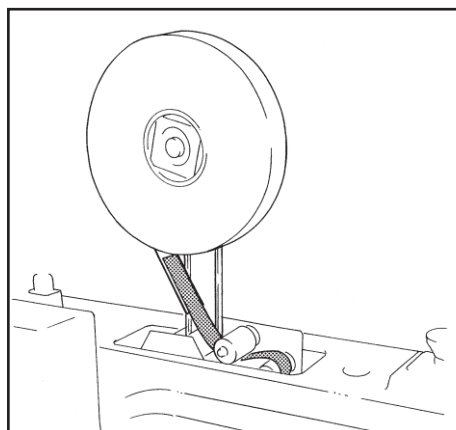
Fäst tejprensans på påträdningsverktyget (medföljer verktygsetet).



WARNING! Mycket vasst skärblad. Skärbladet kan orsaka allvarliga skador.

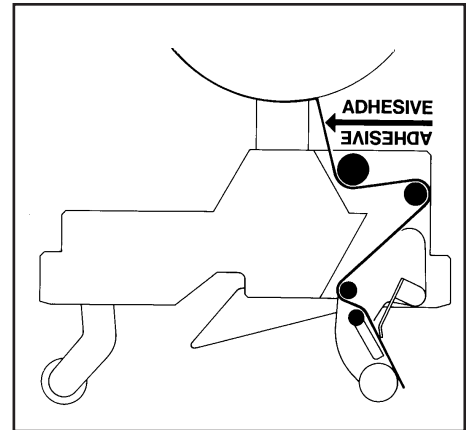


För in påträdningsverktyget genom tejpensheten.
Håll händerna borta från de vassa skärbladen. (Se sektion 3.11-g).

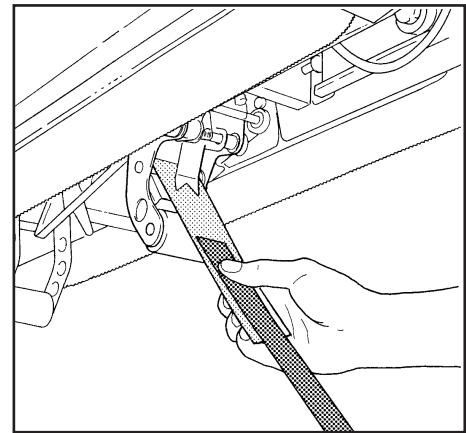
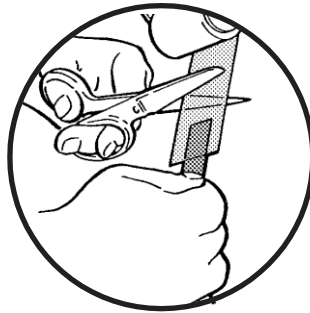


11-MONTERING OCH JUSTERINGAR

Trä tejen genom enheten enligt bilden.
Se till att tejpens självhäftande sida hamnar på rätt sida.

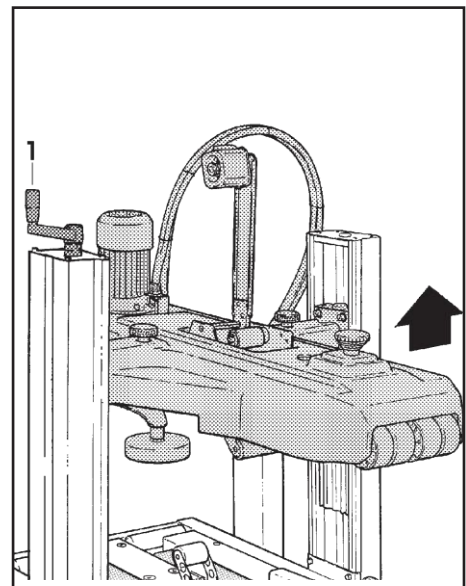


Dra ut tejen och klipp av utstickande tejp.



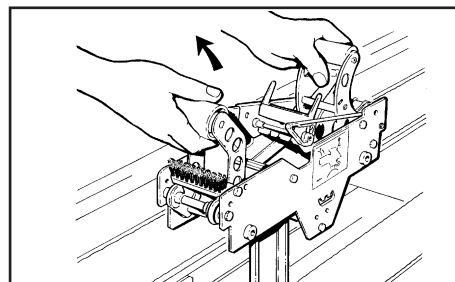
11.2 TEJPPÅTRÄDNING I DEN NEDRE ENHETEN

Vrid veven (1) medurs för att höja det övre huvudet till önskad höjd.

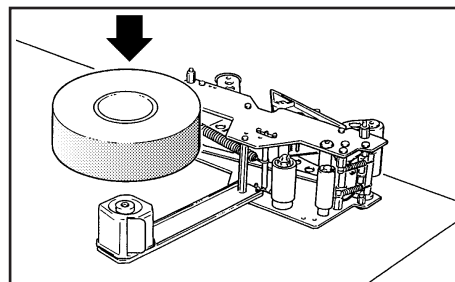


11-MONTERING OCH JUSTERINGAR

Ta upp den nedre tejpenerheten ur dess magasin och lägg den på arbetsbänken.



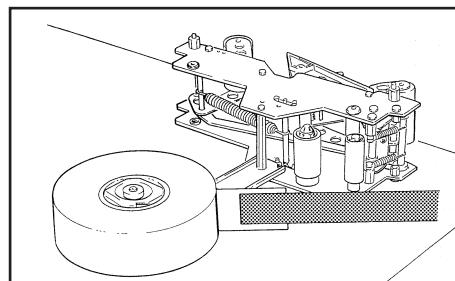
Sätt en tejproule på trumman.



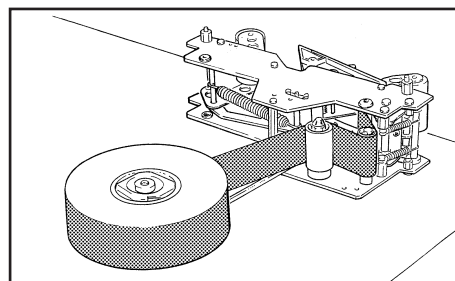
VARNING! Mycket vasst skärblad. Skärbladet kan orsaka allvarliga skador.



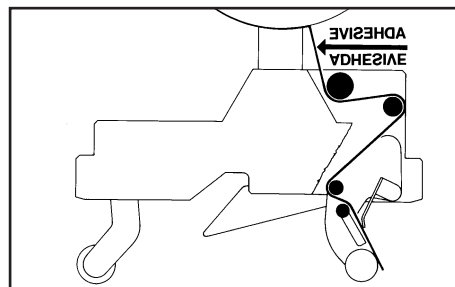
Fäst tejprensans på påträdningsverktyget (medföljer verktygssetet).



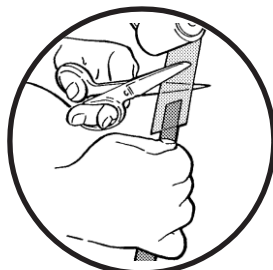
För in påträdningsverktyget genom tejpenerheten. Håll händerna borta från de vassa skärbladen. (Se sektion 3.11-g).



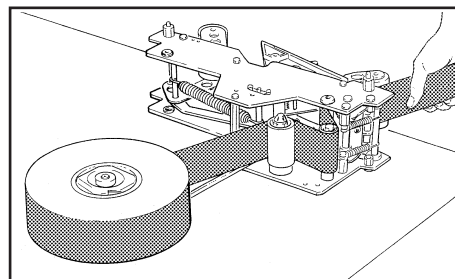
Trä tejpens genom enheten enligt bilden. Se till att tejpens självhäftande sida hamnar på rätt sida.



Dra ut tejpens och klipp av utstickande tejp.



Lägg tillbaka tejpenerheten i magasinet igen.

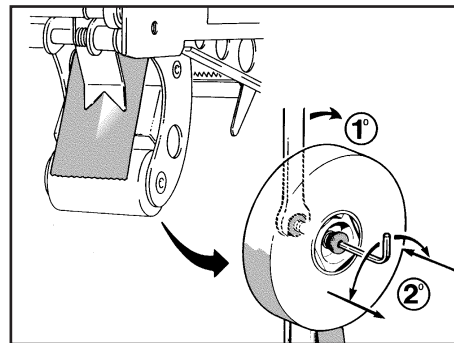


11-MONTERING OCH JUSTERINGAR

11.3 JUSTERING AV TEJPTRUMMAN



Kontrollera att tejen är centrerad på tejpens hållare. Skruva upp bult 1 och justera skruv 2 om det behövs.

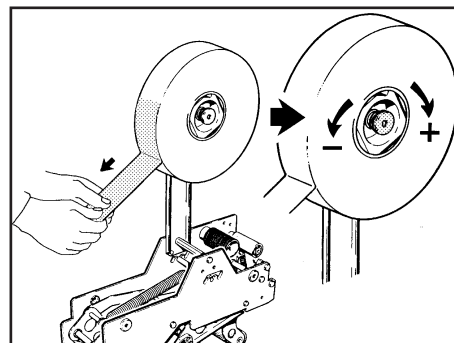


11.4 JUSTERING AV TEJPTRUMMANS FRIKTIONSBROMS



Kontrollera tejpens spänning:

- med PVC-tejp måste trumman rulla fritt
- med OPP-tejp måste trumman ha lite friktion.

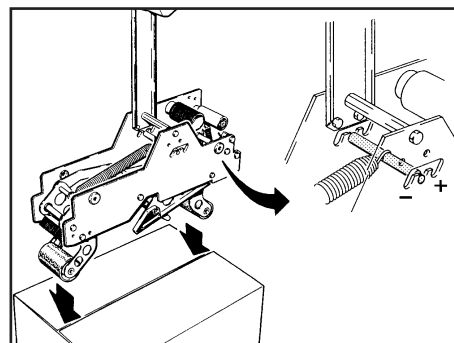


11.5 JUSTERING AV TEJPHETERNA EFTER KARTONGTYP

Justera huvudfjädern:



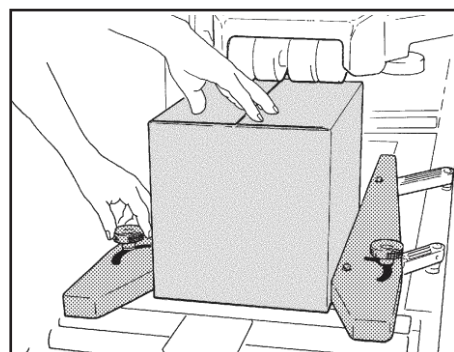
- minska belastningen på fjädern för kartonger i tunnare och klenare material.
- öka belastningen på fjädern för kartonger i tjockare, stadigare material.



11.6 JUSTERING AV KARTONGBREDD



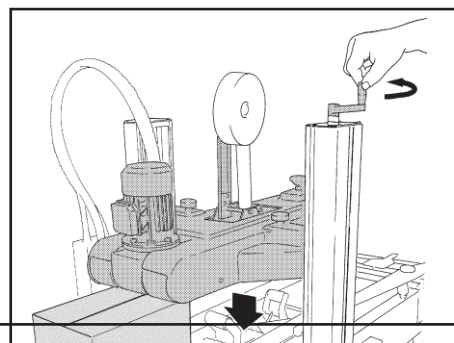
Placera kartongen mitt på rullbordet. Använd vreden för att justera sidoskenorna så att de ligger emot kartongen.



11.7 JUSTERING AV KARTONGHÖJD



Placera kartongen på maskinens utmatarsida. Använd veven för att sänka den övre tejpens till den trycker lätt på kartongen.

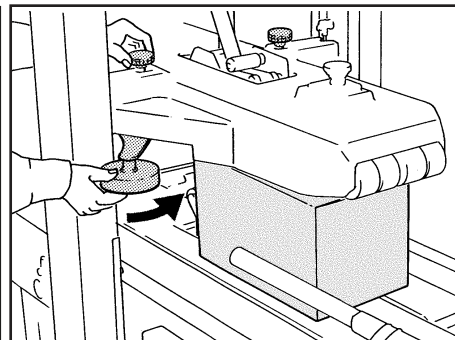
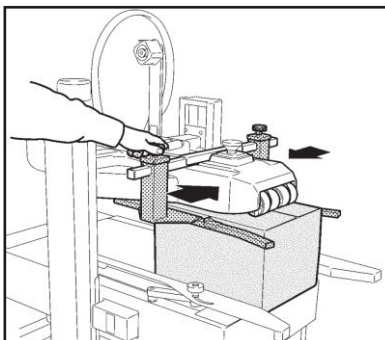


11-MONTERING OCH JUSTERINGAR

11.8 JUSTERING AV VALSARNA SOM TRYCKER NER KARTONGFLIKARNA



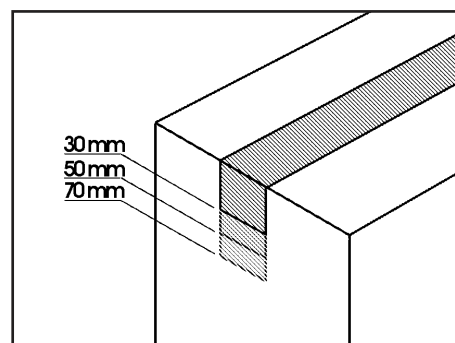
För valsarna mot kartongen och vrid åt vreden.



SÄRSKILDA JUSTERINGAR

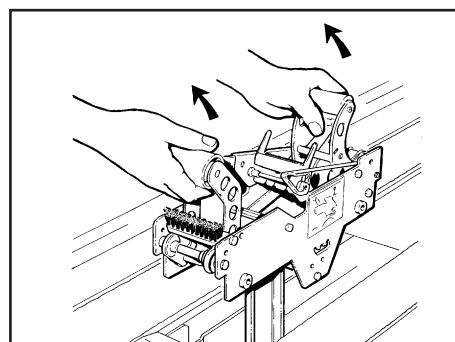
11.9 ÄNDRA LÄNGDEN PÅ DEN ÖVERSKJUTANDE TEJPREMSAN

Längden på den överskjutande tejprensans kan variera mellan 70, 50 och 30 mm. Läs mer om hur ändringarna görs i bruksanvisningen till tejpenshet K12 som följer med maskinen.

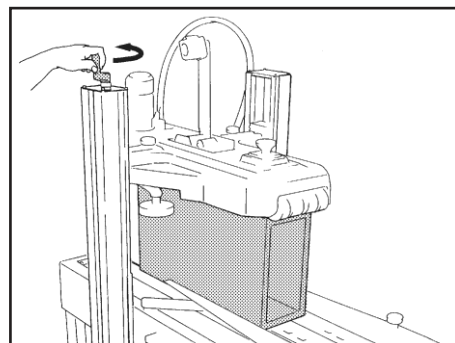


11.10 FÖRLÄNGNING AV PELAREN (TILLVAL) AS82

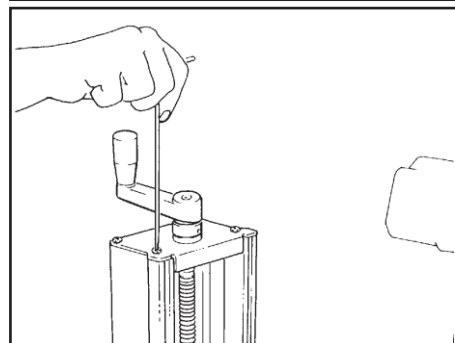
Ta upp tejp huvudet ur dess magasin.



Placera en kartong i trä eller metall på rullbordet. Sänk den övre tejpensheten med hjälp av vevet tills den nuddar stödet.

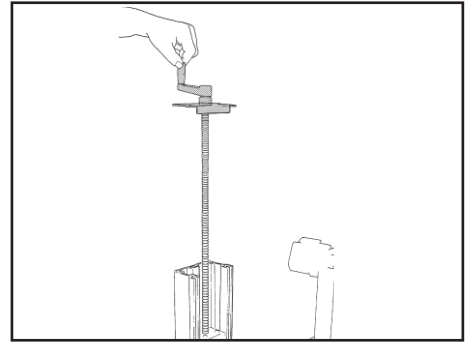


Skruva ur de fyra skruvarna på pelarens övre lock (på samma sida som vevet).

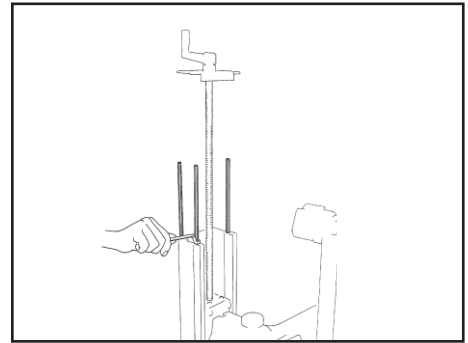


11-MONTERING OCH JUSTERINGAR

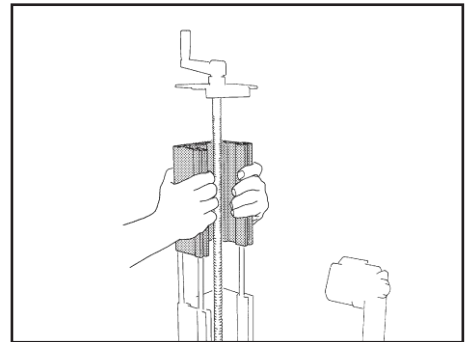
Vrid på veven för att höja locket 430 mm över pelaren.



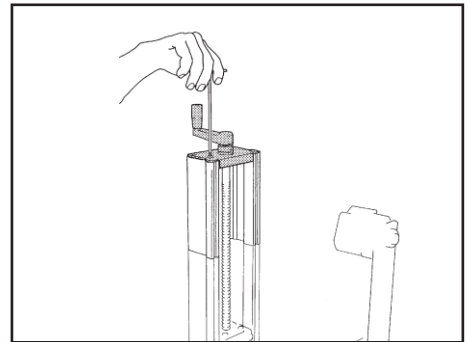
Skruva in de fyra stagen i de gängade hålen och vrid åt dem med en 8 mm-nyckel.



Trä pelarförlängaren över de fyra sexkantiga stagen.

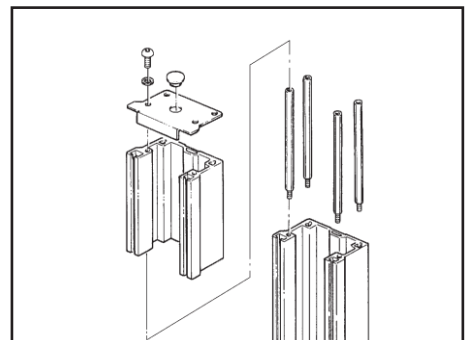


Vrid på veven tills locket vilar på pelaren.
Skruva fast skruvarna igen.



Gör likadant med pelaren på andra sidan (utan vev).

Lyft huvudet med veven, ta bort stödet (kartongen) under det övre huvudet och lägg tillbaka det nedre tejhuvudet.



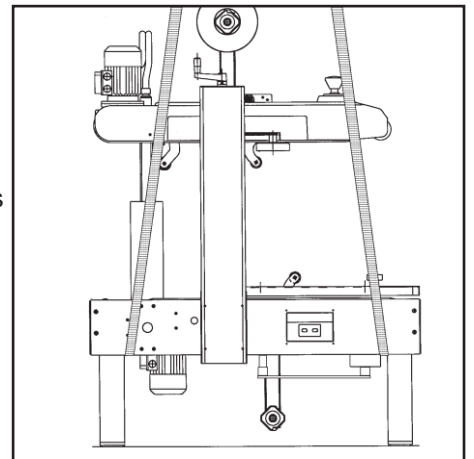
11-MONTERING OCH JUSTERINGAR

VALFRIA TILLVAL

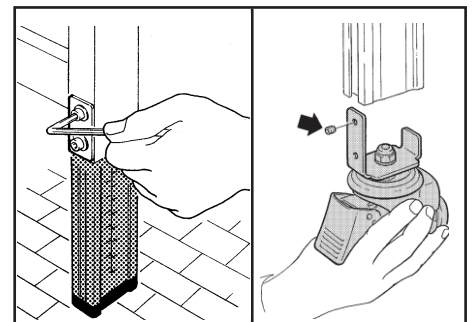
11.11 AS77 HJUL (TILLVAL) (kodnr. 7.8.04337.00B)

För att lättare kunna flytta på maskinen kan den utrustas med tillvalet hjul. När man gör det ändras rullbordets höjd och maskinens totala dimensioner (se sektion 4.7).

Lyft upp maskinen enligt bilden.



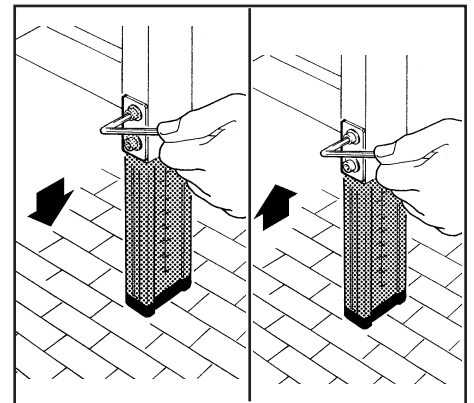
Ta bort maskinens fötter, för in hjulen och fäst dem med två låspinnar. Ställ in önskad höjd på rullbordet (ta hjälp av graderingen på maskinens ben). (Hjulhöjd = 100 mm).



11.12 AS80 BEN (TILLVAL) (Kitkodnr. 7.8.04413.00A)

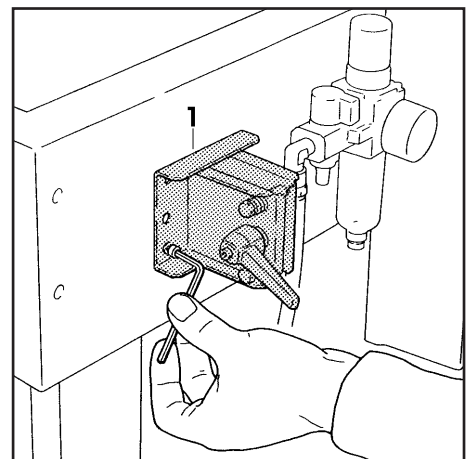
För att kunna höja rullbordet ännu mer än vad som anges i sektion 4.7 måste de inre benen bytas ut mot benen AS80, som är längre.

Lyft upp maskinen enligt bilden.
Skruva upp skruvarna och ta bort benen.
För in de nya benen och skruva fast dem på önskad höjd.



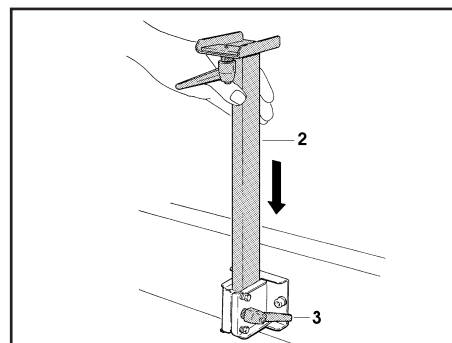
11.13 FÄSTE FÖR KOMPATTO-BLÄCKSTRÅLESTÄMPELN (TILLVAL) (kodnr. 7.8.04044)

Fäst skena 1 på maskinens ram med hjälp av skruvarna som följde med Kompatto-enheten.

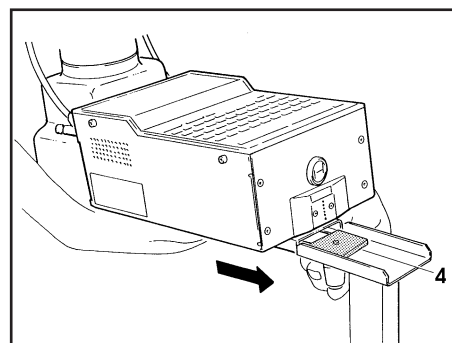


12-DRIFT

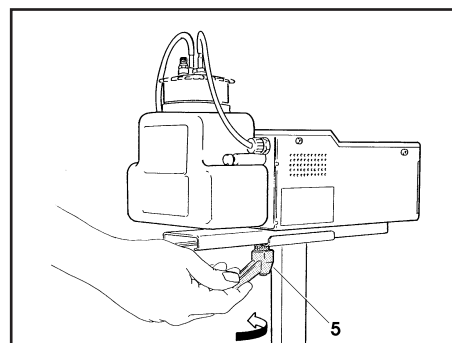
För in det justerbara staget **2** i skenan och lås fast det med vred **3**.



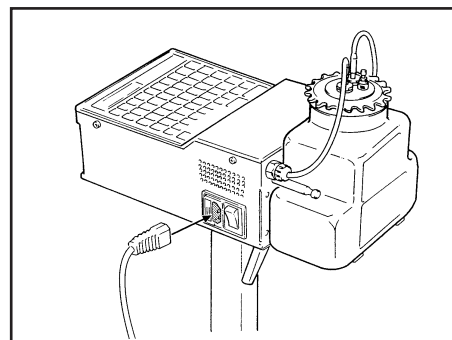
Skjut in skrivarhuvudet på stagets vågräta platta.
Se till att platta **4** hamnar på rätt plats.



Lås fast med vev **5**.

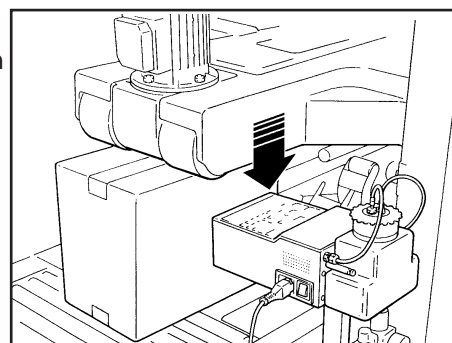


Kontrollera att strömstyrkan på skrivarens namnbricka
överensstämmer med lokalens strömstyrka.
Anslut sedan kabeln till elnätet.



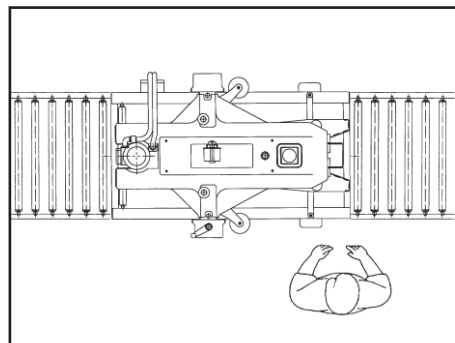
VARNING: Skrivaren kan krocka med det övre tejphuvudet.
Innan maskinen justeras för ett nytt kartongformat måste skrivaren
skjutas ut helt.

OBS: Ytterligare instruktioner om montering, drift och underhåll
av Kompatto-bläckstrålestämpeln finns i dess bruksanvisning.



12-DRIFT

12.1 KORREKT ARBETSPOSITION FÖR OPERATÖREN



12.2 STARTA MASKINEN

Tryck på huvudströmbrytaren till läge ON (PÅ).

12.3 STARTA PRODUKTION

När maskinen har justerats enligt kartongens dimensioner (höjd-vikt) måste maskinen gå på tomgång en liten stund så att dess säkerhetsanordningar kan kontrolleras. (se sektion 12.8).

Starta sedan arbetscykeln.

12.4 BYTE AV TEJP

Se upp för skärbladen!

Operatörens kunskapsnivå: 1



Byt ut tejpullen vid behov. Gör så här:

-Tryck in DEN LÅSBARA NÖDSTOPPSKNAPPEN

-Upprepa alla aktiviteter som visas i sektion 11.1 och/eller 11.2

12.5 JUSTERING AV KARTONGSTORLEK

Upprepa alla aktiviteter som visas i följande sektioner:
11.6, 11.7, 11.8

12.6 RENGÖRING

Innan rengörings- eller underhållsarbete utförs måste maskinen stoppas.

Tryck på OFF (AV) på huvudströmbrytaren.

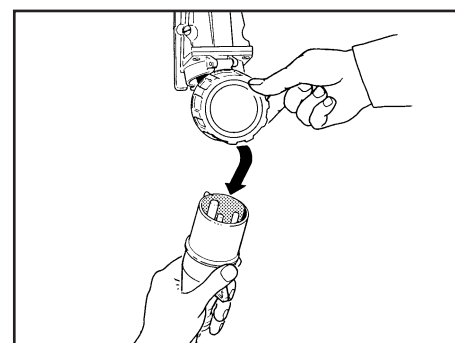
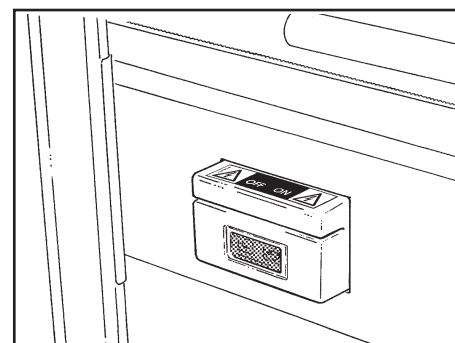


Koppla ur strömmen.



RENGÖRING - Operatörens kunskapsnivå: 1
Använd torra trasor eller milda rengöringsmedel.

ANVÄND INTE lösningsmedel eller vattenstrålar.



12-DRIFT

12.6 TABELL ÖVER JUSTERINGAR

AKTIVITETER	OPERATÖRENS KUNSKAPSNIVÅ	SEKTIONER
Påträdnig av tejp	1	11.1 - 11.2
Justering och centrering av tejp	1	11.3
Kontroll av säkerhetsanordningarna	1	12.8
Justering av tejptrummans friktionsbroms	1	11.4
Justering av kartongstorlek	1	11.6
Justering av valsarna som trycker in flikarna	1	11.8
Justering av fjädern som applicerar tejp	1	11.5
Justering av rullbordets höjd	1	7.4
Särskild justering: Ändra längden på den överskjutande tejprensan	2	11.9
Särskild justering: Förlängning av pelaren	2	11.10

12.7 KONTROLL AV SÄKERHETSANORDNINGARNA

1 Skärbladsskydd (sektion 10.1)

2 Låsbar nödstoppknapp (sektion 10.1)

3 STOPPKNAPP (OFF/AV) på huvudströmbrytaren (sektion 7.9.3 och 9.1)

12.8 FELSÖKNING

FEL	ORSAK	LÖSNING
Maskinen startar inte när ON/PÅ-knappen trycks in.	Den låsbara nödstoppknappen är intryckt. Kortslutning i elsystemet.	Släpp upp nödstoppknappen genom att vrida den moturs Kontrollera elsystemet.
Det termomagnetiska skyddet öppnar huvudströmbrytaren.	Motorn är påfrestad. Värmesäkringens ampereinställning är felaktig.	Kontrollera att drivremmarna inte är blockerade. Ställ in rätt strömstyrka i ampere.
Motorn är igång men sidodrivremmarna stannar.	Remmarnas spänning är för låg. Ut slitna drivremsskivor.	Justera remmarnas spänning. Kontrollera skivorna och byt ut dem om det behövs.
Drivremmarna snurrar men matar inte fram kartongen.	Ut slitna remmar. Valsarna som trycker in flikarna sitter för långt in.	Byt ut drivremmarna. Justera valsarnas position.

13-UNDERHÅLL OCH REPARATIONER

13.0 SÄKERHETSÅTGÄRDER

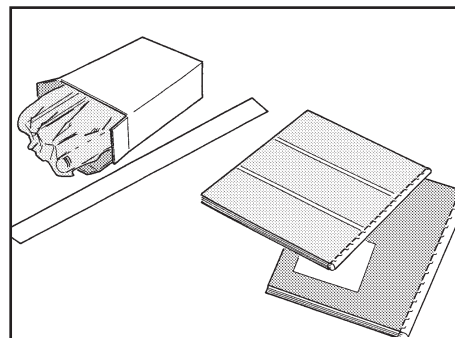
(se sektion 3)

Underhålls- och reparationsarbete kan innebära att man måste arbeta under farliga omständigheter.

Maskinen har utformats i enlighet med standarderna EN292 NOV. 92/6.1.2 och EN292/2 NOV. 92/5.3

13.1 RESERVDELAR SOM MEDFÖLJER MASKINEN

- 1 N.1 skärblad (reservskärblad för tejpenhet, kod. S4004152ZZZ)
N.1 fjäder till nedre tejphuvudet (kod. S370017992Z)
N.1 fjäder till övre tejphuvudet (kod. S370017894Z)
N.2 fjäder till avskäraren (kod. S37022794Z);
- 2 Tejppåträdningsverktyg (för att trä tejp genom tejpenheten)
kod. S310091406Z
- 3 Bruksanvisning till maskinen (kod. SMB00057K)
- 4 Bruksanvisning till tejpenheten (kod. S300024196A)



13.2 REKOMMENDERADE INTERVALLER FÖR KONTROLLER OCH UNDERHÅLL

AKTIVITET	INTERVALL	OPERATÖRENS KUNSKAPSNIVÅ	SEKTION
Smörjning	Varje kvartal	2	13.5-6-7
Rengöring av skärblad	Varje vecka	2	13.8
Rengöring av maskinen	Varje vecka	1	12.5
Kontroll av säkerhetsanordningarna	Dagligen	1	13.4
Byte av skärblad	//	2	13.9
Byte av sidodrivremmar	//	2	13.10

13.3 KONTROLL SOM MÅSTE UTFÖRAS FÖRE OCH EFTER ALLT UNDERHÅLLSARBETE

Innan något underhållsarbete utförs måste OFF/AV-knappen på huvudströmbrytaren tryckas in och kontakten dras ut från kontrollpanelen.

Under underhållsarbetet får endast operatören som är ansvarig för detta arbete arbeta med maskinen.

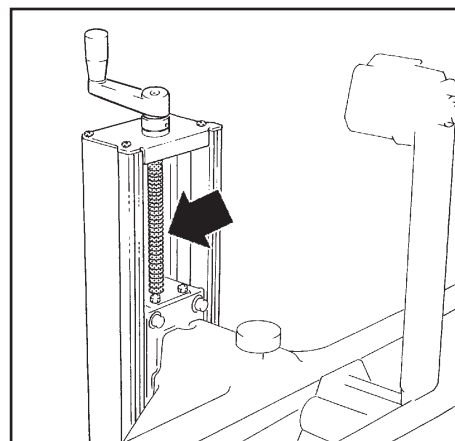
Kontrollera alltid säkerhetsanordningarna efter allt utfört underhållsarbete.

13.4 KONTROLL AV SÄKERHETSANORDNINGAR

- 1 Tejpenhetens skärbladsskydd (sektion 10.1)
- 2 Låsbar nödstoppknapp (sektion 10.1)
- 3 STOPPKNAPPEN (OFF/AV) på huvudströmbrytaren (sektion 7.9.3 och 9.1)

13.5 SMÖRJNING AV MASKINEN

Smörj den långa skruven i pelaren varje kvartal.



13-UNDERHÅLL OCH REPARATIONER

13.6 SUGGESTED PRODUCTS FOR LUBRICATION

TYP AV SMÖRJMEDEL:

METALL/METALL: B.C.190 HEAVY DUTY

(annars smörjmedel för kedjor och lager)

METALL/PLAST: PLATE MASTER M+L

(molybdenumfett och PTFE för material i plast och metall)

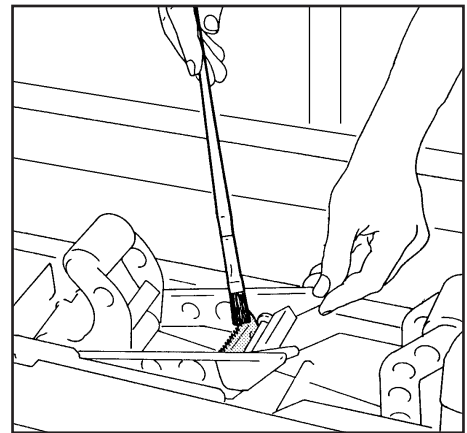
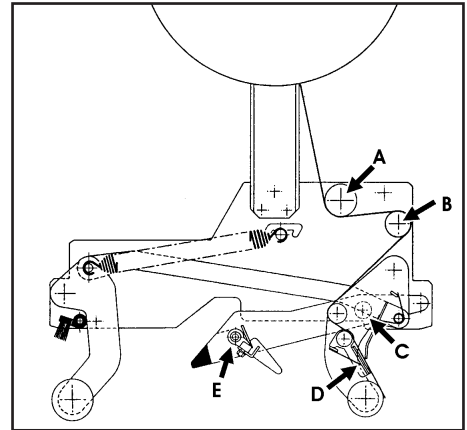
TYP AV OLJA:

Vanlig smörjolja eller allsidig smörjsprej.

13.7 SMÖRJNING AV TEJPENHETEN

Varje månad skall punkterna som visas på bilden smörjas med olja.

- A bulten till fjäderhållaren
- B bulten till fjäderspänningen
- C valsaxel
- D gångjärn till avskäraren
- E bulten till skärbladsskyddet



13.8 RENGÖRING AV SKÄRBLAD



Operatörsnivå: 2

Lyft upp skärbladsskyddet och rengör skärbladet med en borste (med långt skaft) och lite olja. Oljan hindrar tejprenster från att fastna.

13.9 BYTE AVSKÄRBLAD

Operatörsnivå: 2

- Lyft upp skärbladsskyddet enligt bilden.
- Skruva loss skruvarna.
- Ta bort skärbladet.

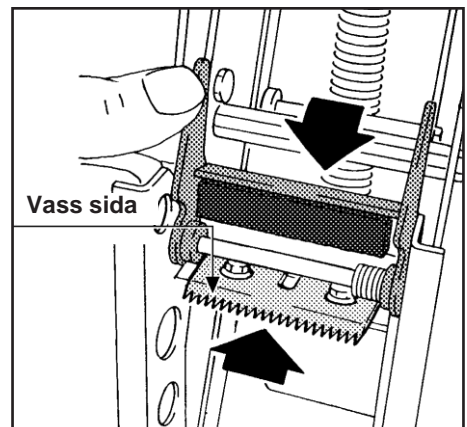
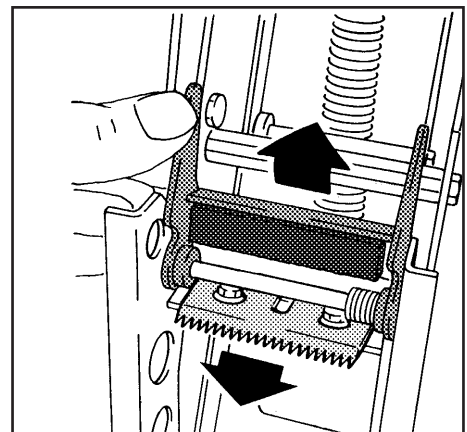
VARNING!

Mycket vasst skärblad.

Felaktig hantering kan orsaka allvarliga skador.



- Sätt in det nya skärbladet. Se till att skärbladets vassa sida hamnar åt rätt håll.
- Skruva fast skruvarna.
- Fäll ner skärbladsskyddet.

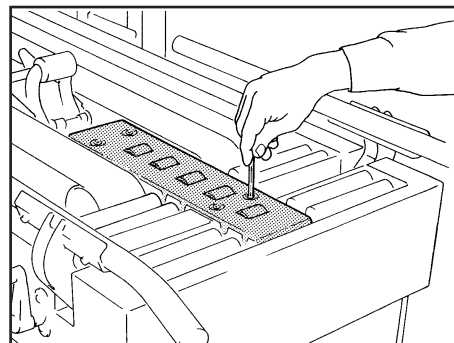


13-UNDERHÅLL OCH REPARATIONER

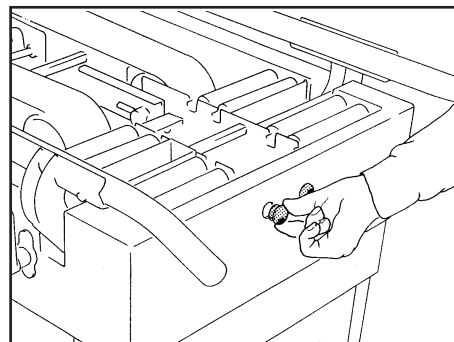
13.10 BYTE AV DE NEDRE DRIVREMMARNA

Operatörsnivå: 2

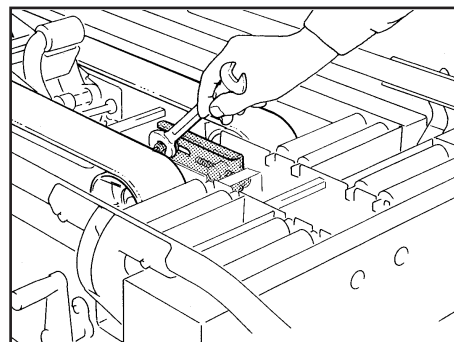
- Skruva loss skruvarna.
- Ta bort skyddet.



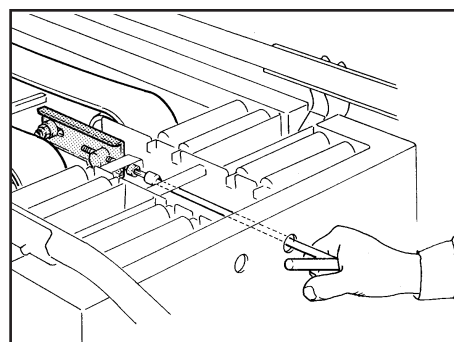
Ta bort de två knapparna.



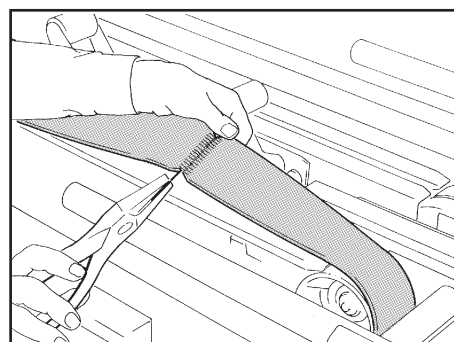
Lossa på låsmuttern.



Lossa på spännskruven.



- Klipp av den utslitna remmen.
- Lägg den nya remmen på plats.
- För in en nylonhake i remmens snörning.
- Justera remmens spänning.

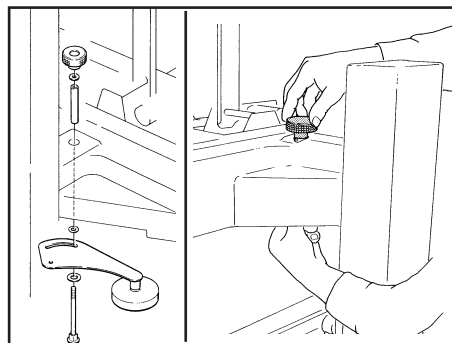


13-UNDERHÅLL OCH REPARATIONER

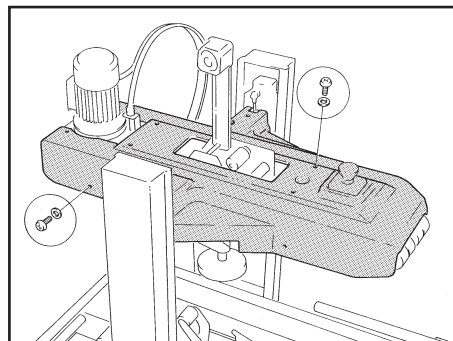
13.11 BYTE AV DE ÖVRE DRIVREMMARNA

Operatörsnivå: 2

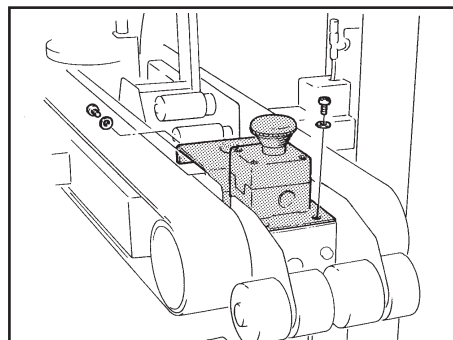
Lossa på vredet till sidovalsarna och ta ut stiften nedifrån.



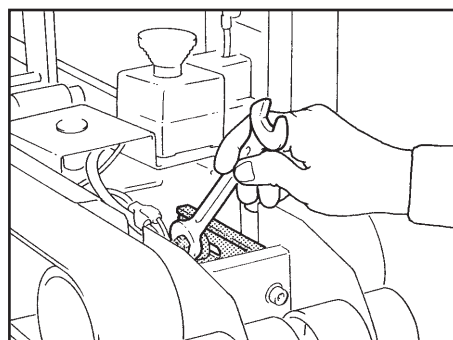
Skruva loss de tio skruvarna som håller fast vagnen och lyft bort den.



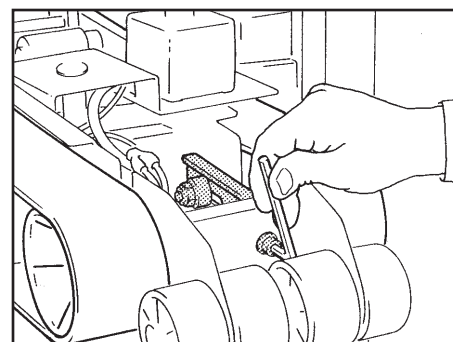
Skruva loss de fyra skruvarna till NÖDSTOPPSKNAPPENS fäste och lägg det nära teipenheten.



Lossa på låsmuttern.

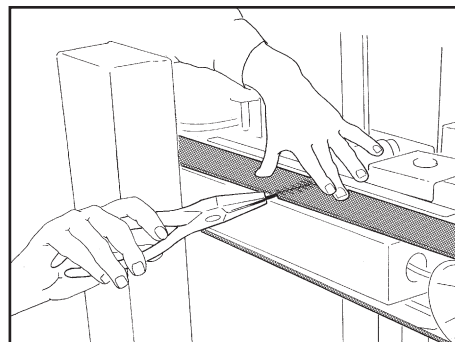


Lossa på spännskruven.



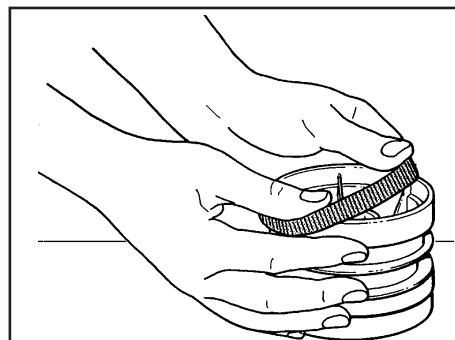
13-UNDERHÅLL OCH REPARATIONER

- Klipp av den utslitna remmen.
- Lägg den nya remmen på plats.
- För in en nylonhake i remmens snörning.
- Justera remmens spänning.



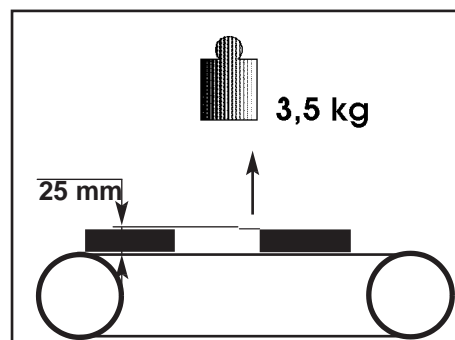
VARNING!

Innan den nya remmen läggs på plats måste de orangefärgade plastringarna på drivremsskivorna kontrolleras. Byt ut dem om de är slitna.



13.12 JUSTERING AV REMMARNAS SPÄNNING

Kontrollera remmens spänning genom att dra den utåt i mitten. Vid ett tryck på 3,5 kg bör det bli ett mellanrum på 25 mm mellan remmen och ramen.



14-YTTERLIGARE INSTRUKTIONER

14.1 INSTRUKTIONER FÖR SKROTNING OCH AVYTTRING AV MASKINEN

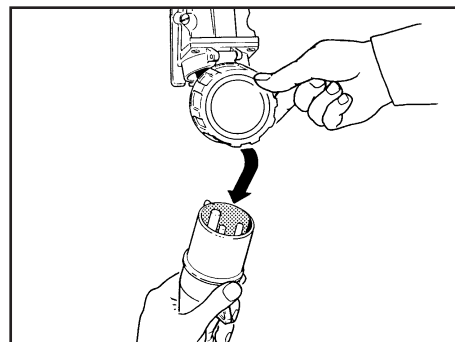
Maskinen är tillverkad av följande material:

- stålram
- rullbandsvalsar i nylon
- drivremmar i PVC
- drivremsskivor i nylon

Skrota och avyttra ovanstående material i enlighet med landets gällande miljölagstiftning.

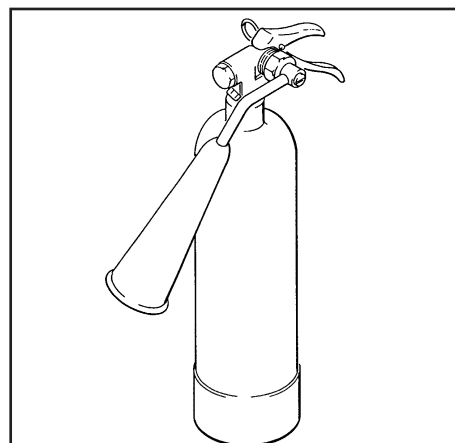
14.2 INSTRUKTIONER FÖR NÖDSITUATIONER

I händelse av fara/brand:
Dra ut kontakten ur uttaget.



BRAND

I händelse av brand skall en kolsyresläckare användas.



ANVÄND INTE VATTEN.

15-BILAGOR

15.1 FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

med Maskindirektiv 98/37/EG, 91/368, 93/44 och 93/68.

15.2 SÄKERHETSETIKETTER

Säkerhetsetiketterna är viktiga för korrekt användning av maskinen.

Om någon etikett skadas eller tas bort är det användarens ansvar att omedelbart byta ut den.

För beställning av nya etiketter: använd de artikelkoder som finns i **Figur 5709** i reservdelslistan.

15.3 UTSLÄPP AV STRÅLNING, GAS, ÅNGOR OCH STOFF

Inget att rapportera.

15.4 ELEKTRISKA TESTER

Elektriska tester:

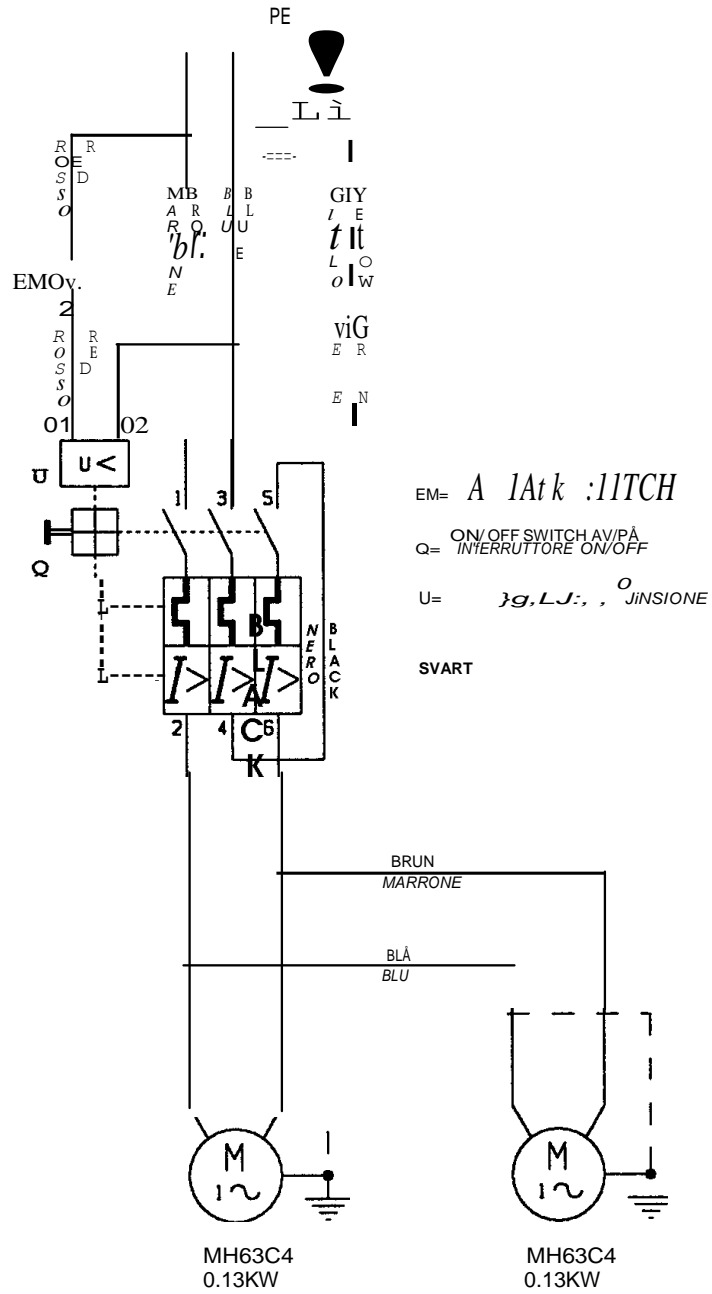
1 – Kontinuitet i jordkretsen

2 – Isolering av motstånd

3 – Isolering av högspänning

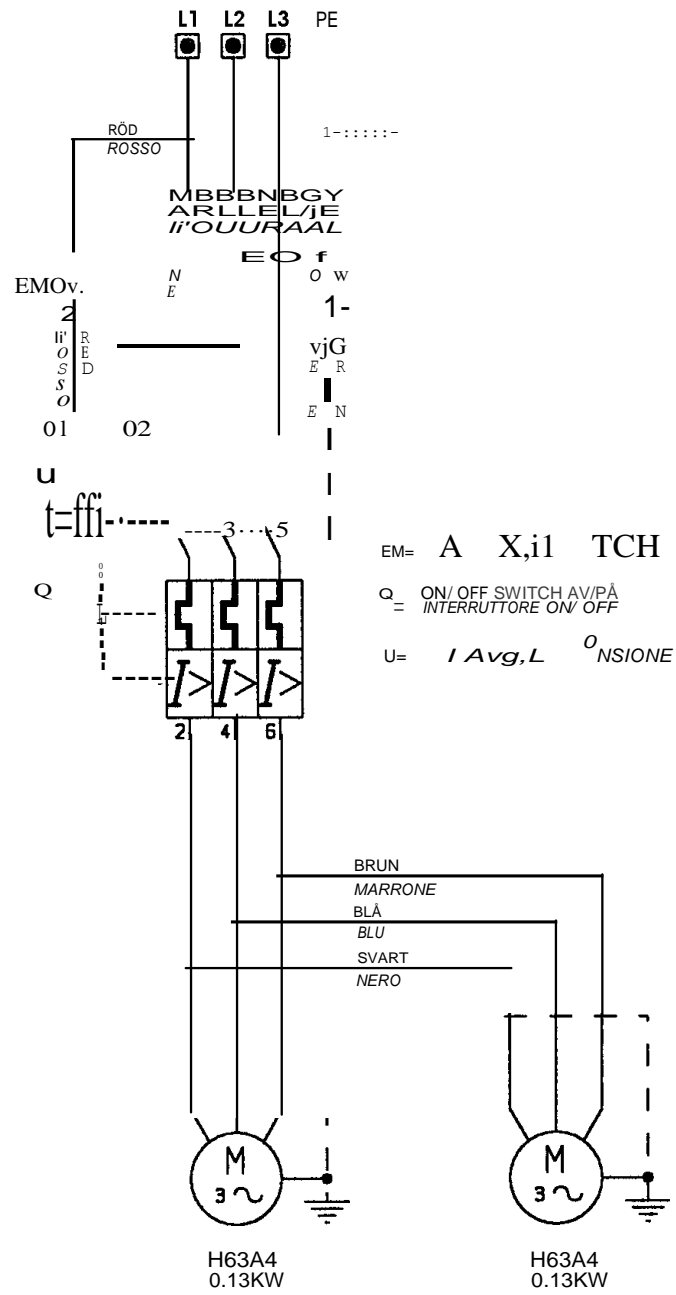
Referens: EN 60204-1 Sektion 20.2, 20.3, 20.4

16- RITNINGAR OCH SCHEMAN



ENFAS
MONOFASE

16-RITNINGAR OCH SCHEMAN



TREFAS
TRIFASE

