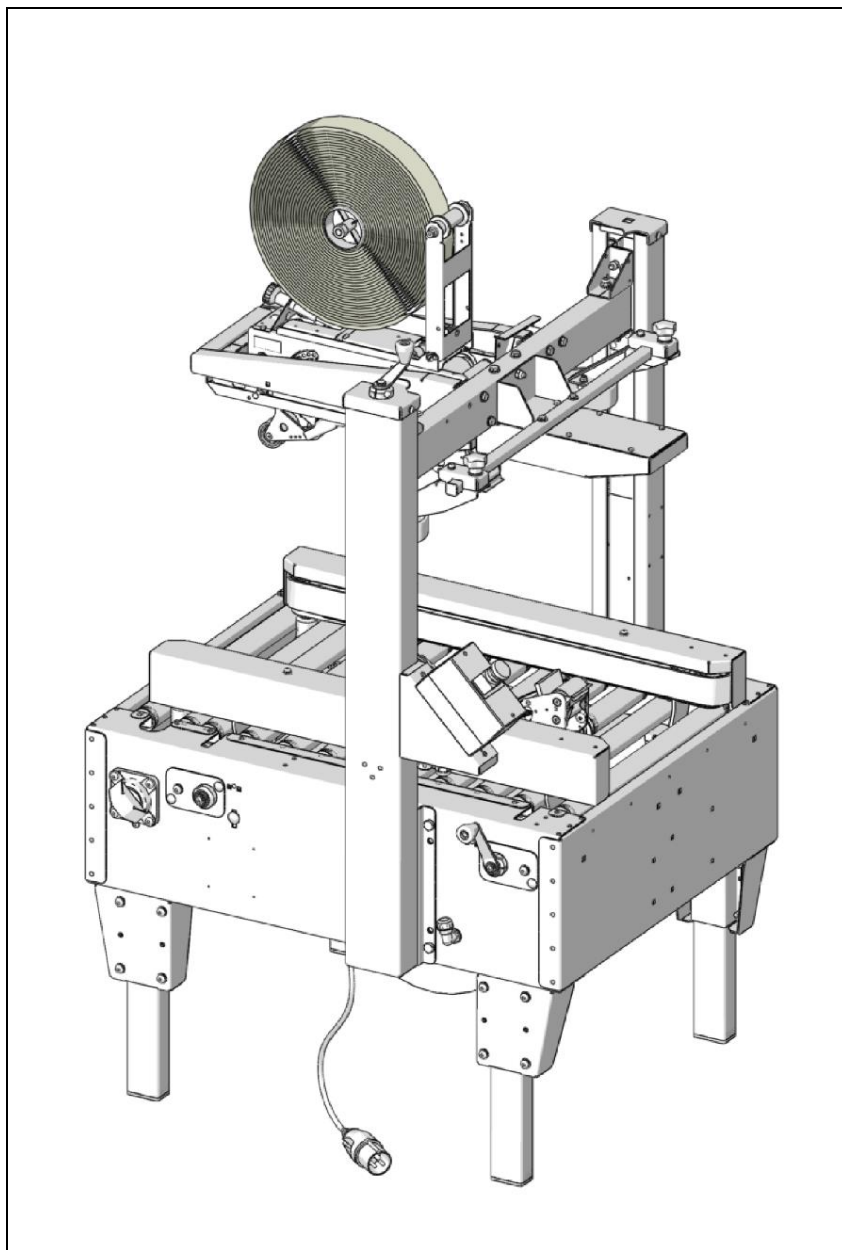


GEM 52 NEW



PL INSTRUKCJA OBSŁUGI I
KONSERWACJI

Kod
MANT-10001-01 (r00)

COMARME S.r.l.

Via dei Trivulzio, 5/6 – 20081

Cassinetta di Lugagnano (MI)

WŁOCHY

Tel. +39 02 9422002

Faks +39 02 9422096

WWW: www.comarmesrl.com

E-mail: info@comarmesrl.it

Wyd. 1 – 09-11-2017

KORZYSTANIE Z INSTRUKCJI	7
STOSOWANE SYMBOLE	7
PISMO INFORMACYJNE	8
1 TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE	10
1.1 Ostrzeżenia dotyczące transportu	10
1.2 Transport	11
1.3 Przechowywanie	11
1.4 ROZPAKOWANIE	13
1.5 Przemieszczanie	15
2 OPIS MASZYN	16
2.1 Dane na tabliczce i etykietce	16
2.2 Opis maszyny	17
2.3 Parametry techniczne	18
2.4 Wymiary	19
2.5 Zakres zastosowania	20
3. INSTALACJA	21
3.1 Sprawdzenie zakupionego produktu	21
3.2 Warunki instalacji	21
3.3 Wolna przestrzeń	23
3.4 Umieszczenie na ziemi	23
3.5 Montaż części	24
3.6 Podłączenie elektryczne	38
4 NORMALNE UŻYTKOWANIE	42
4.1 Wprowadzenie	42
4.2 Zasady bezpieczeństwa podczas użytkowania	42
4.3 Pozycja operatora	44
4.4 Sterowanie	44
4.5 Regulacja i pierwsze uruchomienie	45
4.6 Ryzyko szczątkowe	48
4.7 Nieprawidłowe i niebezpieczne zastosowania	49
4.8 Odzież	49
4.9 Sytuacje awaryjne	49
5 KONSERWACJA	50
5.1 Konserwacja	50
5.3 Rutynowa konserwacja	51
5.4 Ogólne zasady konserwacji	52
5.5 Wymiana pasa napędowego	52
5.6 Smarowanie	54
5.7 Sprawdzenie dokręcenia śruby blokującej wał napędzający	54
5.8 Kontrola naprężenia i wymiana łańcucha napędowego	56
5.9 Rozwiązywanie problemów	57
5.11 Rejestr interwencji	59
6 WYCOFANIE Z EKSPLOATACJI	60
6.1 Tymczasowe wyłączenie z eksploatacji	60
6.2 Demontaż	60
ZAŁĄCZNIKI	61



Dichiarazione di Conformità CE – Tipo **A**
Deklaracja zgodności WE

Producent, firma

COMARME S.r.l. a socio unico
Via Chiesa di Camerano, 30
47824 Poggio Torriana (RN) – Włochy

Oświadczam na naszą wyłączną odpowiedzialność, że następujące maszyny i urządzenia:

Typ:

Model:

Nr seryjny:

Rok produkcji:

- opisany w załączonej dokumentacji jest zgodny z dyrektywami Parlamentu Europejskiego i Rady 2006/42/WE z późniejszymi zmianami, 2014/30/UE z późniejszymi zmianami i 2014/35/UE z późniejszymi zmianami oraz posiada odpowiednią tabliczkę z oznakowaniem CE. Ponadto oświadczam, że pan Angelo Forni, jako przedstawiciel prawny firmy, jest osobą upoważnioną do sporządzenia dokumentacji technicznej.

Cassinetta di Lugagnano, li

COMARME S.r.l.
Il legale rappresentante
Angelo Forni

KORZYSTANIE Z INSTRUKCJI

Instrukcja obsługi i konserwacji jest dokumentem dołączonym do maszyny od momentu wyprodukowania do demontażu. W związku z tym jest integralną częścią samej maszyny. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi przed dokonaniem jakichkolwiek czynności związanych z maszyną, w tym przenoszenia. Aby ułatwić przeglądanie, instrukcja obsługi została podzielona na następujące sekcje:

Sekcja 1

Transport, pakowanie, przemieszczanie i inspekcja zakupionego produktu.

Sekcja 2

Opis maszyny i zakresu jej zastosowania. Podane są tu również dane techniczne maszyny.

Sekcja 3

Instalacja maszyny.

Sekcja 4

Opis elementów sterujących maszyny: ogólne zasady bezpieczeństwa, pierwsze uruchomienie, kalibracja, normalne użytkowanie i zatrzymanie.

Sekcja 5

Konserwacja rutynowa i nadzwyczajna.

Sekcja 6

Demontaż.

STOSOWANE SYMBOLE



Operacje, które mogą być niebezpieczne, jeśli nie są wykonywane prawidłowo, są oznaczone tym symbolem.



Operacje, których wykonanie wymaga wykwalifikowanego lub wyspecjalizowanego personelu w celu uniknięcia jakiegokolwiek niebezpieczeństwa, są oznaczone tym symbolem.

Wskazane jest przeszkolenie personelu odpowiedzialnego za maszynę i sprawdzenie, czy przewidziane działania są zrozumiane i wykonywane.

PISMO INFORMACYJNE

Niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji stanowi integralną część maszyny i musi być łatwo dostępna dla personelu odpowiedzialnego za jej instalację i konserwację. Instalator i pracownicy obsługi technicznej muszą zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji.

Opisy i rysunki w niej zawarte nie są uznawane za wiążące.

Chociaż główne cechy urządzenia opisane w niniejszej instrukcji nie podlegają zmianom, COMARME S.r.l. zastrzega sobie prawo do zmiany dowolnych części, detali i akcesoriów, które uzna za niezbędne do ulepszenia urządzenia lub do celów produkcyjnych bądź handlowych, w dowolnym momencie oraz bez obowiązku natychmiastowej aktualizacji niniejszej instrukcji.



Aby zapewnić prawidłową pracę maszyny i jej urządzeń zabezpieczających, musi być ona zainstalowana wyłącznie przez wykwalifikowany i upoważniony personel.



WSZELKIE PRAWA SĄ ZASTRZEŻONE ZGODNIE Z MIĘDZYNARODOWYMI KONWENCJAMI O PRAWACH AUTORSKICH. Powielanie jakiegokolwiek części niniejszej instrukcji w jakiegokolwiek formie jest zabronione bez uprzedniej pisemnej zgody firmy COMARME S.r.l. Zawartość niniejszej instrukcji może ulec modyfikacji bez uprzedniego powiadomienia. Podczas gromadzenia i sprawdzania dokumentacji zawartej w niniejszym podręczniku dołożono wszelkich starań, aby była ona jak najbardziej kompletna i łatwa do zrozumienia. Żadne informacje zawarte w tej instrukcji nie mogą być traktowane jako gwarancja – wyraźna lub dorozumiana – w tym między innymi gwarancja przydatności do jakiegokolwiek specjalnego celu. Żadne informacje zawarte w tej instrukcji nie mogą być interpretowane jako modyfikacja lub potwierdzenie warunków jakiegokolwiek umowy zakupu.




SERWIS TECHNICZNY OBSŁUGI KLIENTA

COMARME S.r.l.
Via dei Trivulzio, 5/6 - 20081 Cassinetta di Lugagnano (MI)
WŁOCHY
Tel. +39 02 9422002
Faks +39 02 9422096
E-mail: info@comarmesrl.it



OSTRZEŻENIE

Oryginalna konfiguracja maszyny nie może ulegać żadnym zmianom.

 Przy odbiorze maszyny należy upewnić się, że dostawa jest zgodna z zamówieniem.

W przypadku braku zgodności prosimy o niezwłoczne poinformowanie firmy COMARME S.r.l.
Należy również upewnić się, że maszyna nie została uszkodzona podczas transportu.

1 TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE

1.1 Ostrzeżenia dotyczące transportu

Opakowania są przygotowywane w zależności od wymiarów, wagi, wymaganego stopnia ochrony i bezpieczeństwa podnoszenia. Dzięki zastosowanym metodom opakowania zapewniają stabilność i skuteczne mocowanie zawartych w nich elementów.

WSZYSTKIE CZYNNOŚCI ZWIĄZANE Z PRZEMIESZCZANIEM MASZYNY MUSZĄ BYĆ WYKONYWANE ZGODNIE Z PONIŻSZYMI PODSTAWOWYMI ZASADAMI:

- ☞ Operacje związane z przemieszczaniem powinny być wykonywane z użyciem odpowiedniego systemu dla obiektu, który ma być przemieszczany, o udźwigu nominalnym wyższym od podanego na konstrukcji ciężaru, który ma być podniesiony.
- ☞ Używając lub wybierając systemy pomocnicze, takie jak liny, łańcuchy czy pasy, należy zwrócić szczególną uwagę na ich geometrię końcową podczas podnoszenia oraz na ich rzeczywisty udźwig.
- ☞ Jeśli łańcuchy podnoszące stykają się z niektórymi częściami maszyny, należy użyć nylonowych pasów lub lin bądź owinąć łańcuchy jutą lub czystymi szmatkami. Podczas operacji zawieszania i przemieszczania należy zwrócić szczególną uwagę, aby uniknąć uszkodzenia obrobionych lub pomalowanych powierzchni.
- ☞ Przemieszczanie musi zawsze odbywać się stopniowo, aby uniknąć szarpania oraz sytuacji niebezpiecznych dla osób i mienia.
- ☞ Kierownik działu musi zawsze przestrzegać wszystkich norm i przepisów prawnych dotyczących wypadków i bezpieczeństwa pracy, które obowiązują na poziomie kraju, regionu lub przedsiębiorstwa.
- ☞ Należy zidentyfikować niektóre obszary, w których materiały mają być zdeponowane.

1.2 Transport

W celu przetransportowania maszyny z Włoch należy umieścić ją w worku barierowym, aby zabezpieczyć ją przed czynnikami atmosferycznymi. Maszyna jest następnie pakowana do drewnianej skrzyni. Aby ją podnieść, należy użyć wózka widłowego.



OSTRZEŻENIE

Przed przemieszczaniem maszyny i otwarciem opakowania należy zastosować się do instrukcji podanych na opakowaniu.

Transport na palecie jest zazwyczaj stosowany do dostarczenia maszyny i jej akcesoriów na terytorium kraju. W tym systemie maszyna jest mocowana do palety za pomocą pasów, a następnie przykrywana kartonem w celu zabezpieczenia jej części podczas transportu (patrz rys. 1).



OSTRZEŻENIE

Nie należy ładować palet z niezabezpieczonymi częściami na otwarte ciężarówki. Należy zawsze sprawdzać miejsce, w którym widły znajdują się pod paletą.



OSTRZEŻENIE

Wszystkie opcje zamówione z maszyną są umieszczane na dodatkowych paletach.

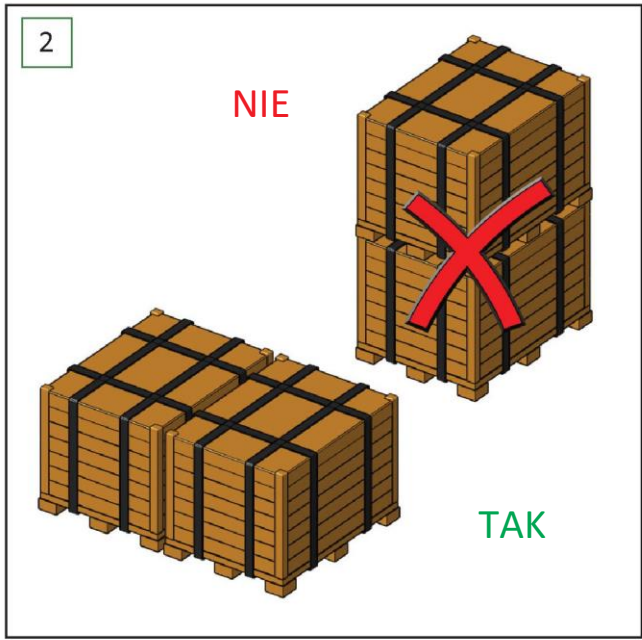
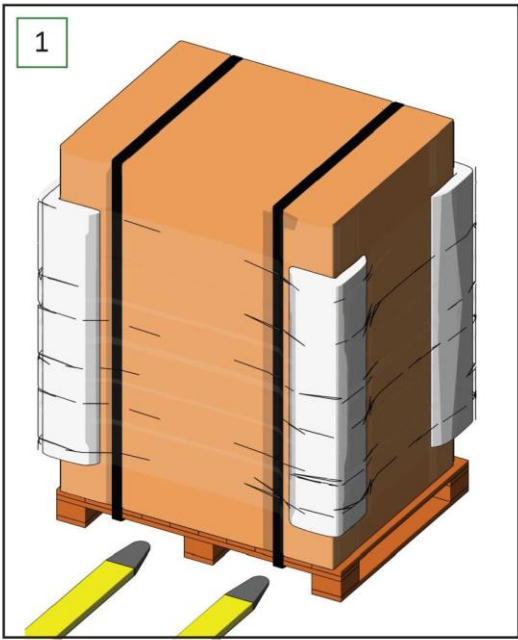
1.3 Przechowywanie

Należy upewnić się, że temperatura podczas transportu i przechowywania wynosi od -5 do 40°C. Podczas przechowywania maszyny należy upewnić się, że wilgotność względna wynosi od 30% do 95%.



OSTRZEŻENIE

Podczas przechowywania nigdy nie należy nakładać na siebie skrzyń zawierających sprzęt (patrz rys. 2).



1.4 ROZPAKOWANIE

Jeśli maszyna jest otrzymana w drewnianej skrzyni, należy ją rozpakować za pomocą młotka i łapy do wyciągania gwoździ. Należy otworzyć obudowę, zaczynając od górnej pokrywy, a następnie usunąć ścianki boczne (patrz rys. 5).



OSTRZEŻENIE

Należy zawsze nosić rękawice ochronne. Należy zwracać uwagę na wystające gwoździe (patrz rys. 3).



OSTRZEŻENIE

Przed przemieszczaniem i otwarciem opakowania należy zastosować się do instrukcji podanych na opakowaniu.

W celu rozpakowania maszyny należy usunąć zewnętrzną folię ochronną, a następnie przeciąć pasy i wyciągnąć karton w górę (patrz rys. 4).



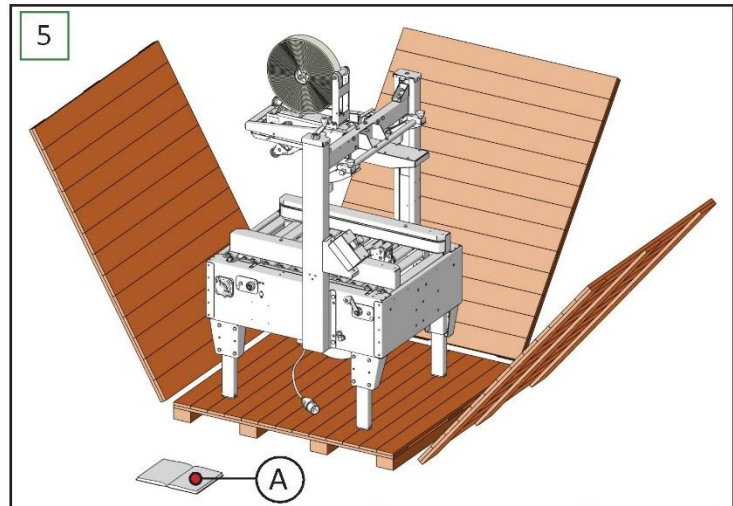
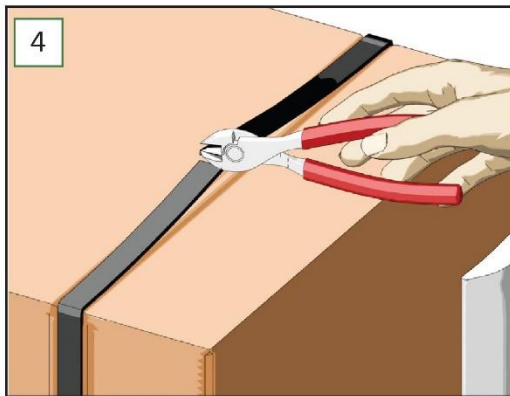
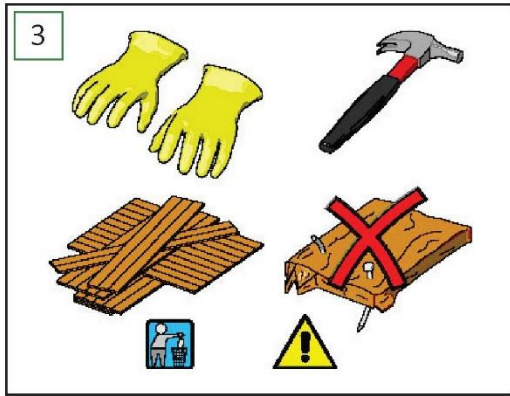
OSTRZEŻENIE

Umieść widły na długim boku maszyny tak, aby spoczywały na konstrukcji nośnej. Następnie połóż maszynę na ziemi.



OSTRZEŻENIE

Należy prawidłowo zutylizować opakowania, oddając je do odpowiedniej organizacji zajmującej się utylizacją i recyklingiem.



A – Instrukcja obsługi i konserwacji z deklaracją zgodności WE.

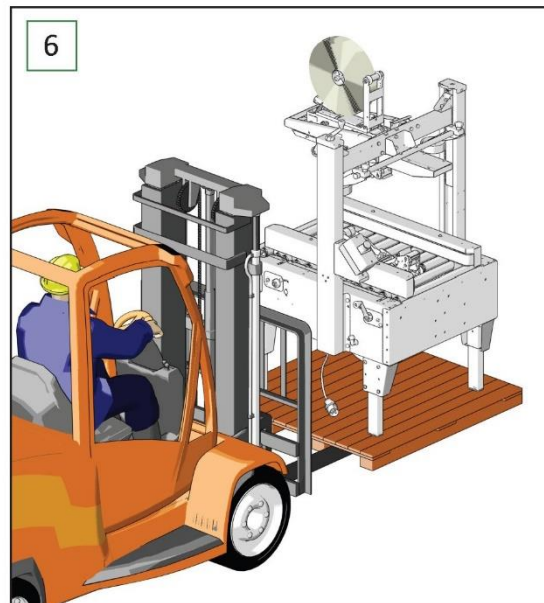
1.5 Przemieszczanie

Wózek widłowy może być użyty do przenoszenia maszyny między działami (patrz rys. 6). Po ustawieniu wideł przy konstrukcji nośnej należy unieść maszynę kilka centymetrów od podłoża.



OSTRZEŻENIE

Podczas przemieszczania zawsze poruszać się bardzo powoli. Operacja ta musi być wykonana z pomocą operatora odpowiedzialnego za sygnalizację.



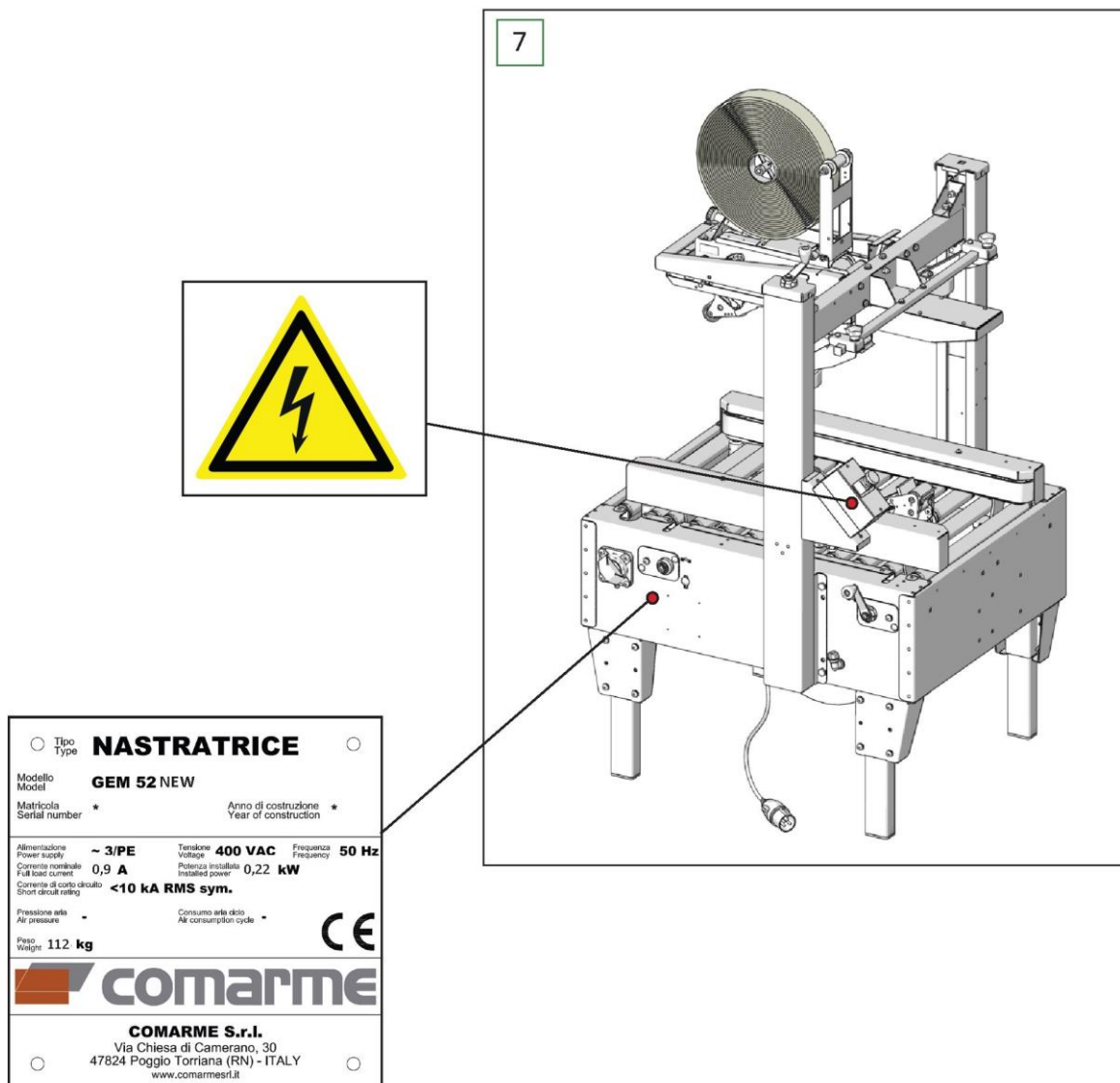
2 OPIS MASZyny

2.1 Dane na tabliczce i etykiecie

Na maszynie umieszczona jest tabliczka znamionowa producenta zgodna z normą 2006/42/WE. Tabliczka nie może być zdjęta z żadnego powodu, nawet jeśli maszyna jest odsprzedawana.

Kontaktując się z producentem, należy zawsze podać numer seryjny (podany na tabliczce). Niektóre piktogramy z ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa są także umieszczone na maszynie; muszą one być ściśle przestrzegane przez wszystkie osoby zajmujące się maszyną.

Firma nie ponosi odpowiedzialności za szkody materialne lub wypadki osób, które mogą wystąpić w przypadku nieprzestrzegania powyższych ostrzeżeń. W takim przypadku operator jest jedyną osobą odpowiedzialną względem odpowiednich organów.



2.2 Opis maszyny

Maszyna opisana w niniejszej instrukcji to półautomatyczna maszyna do zaklejania pudełek o stałym formacie. Pudełka, umieszczane ręcznie na przenośniku rolkowym, są prowadzone przez dwa boczne pasy napędzane w kierunku głowic zaklejających. Te nakładają taśmę klejącą na górną i dolną część pudełka.

Prowadnice są regulowane w zależności od wielkości pudełka za pomocą dwóch uchwytów, które są łatwo dostępne dla operatora.

Na końcu maszyny do zaklejania pudełka są przesuwane w stronę wylotowego przenośnika rolkowego.

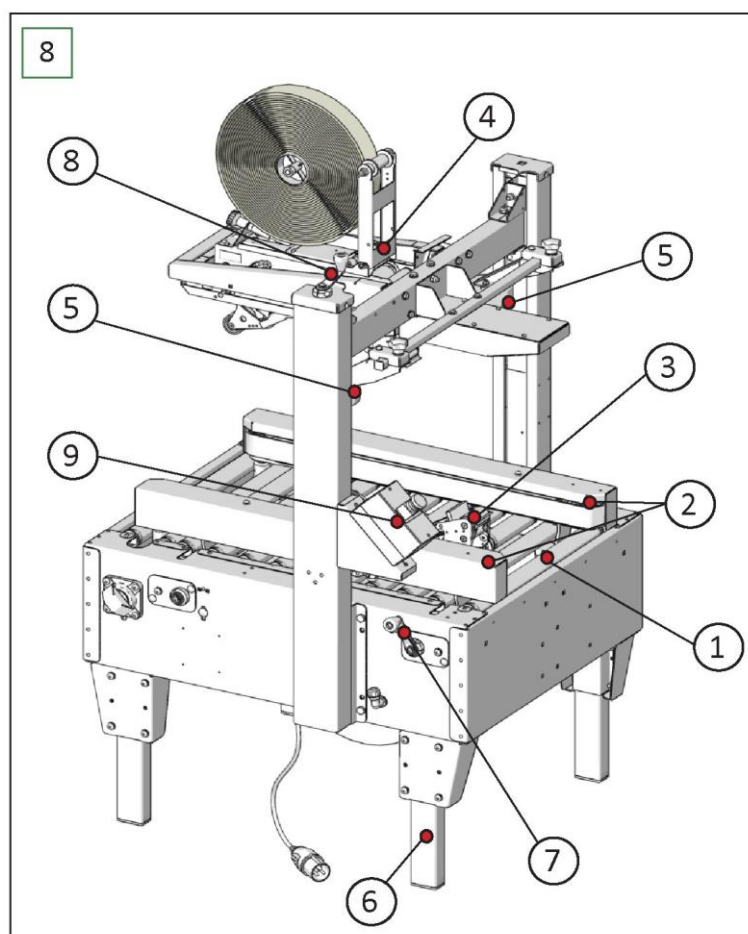
Maszynę można uruchomić za pomocą panelu przycisków umieszczonego w strefie załadunku.

Na życzenie klienta maszyna do zaklejania pudełek może być wyposażona w nogi z obrotowymi kółkami. Umożliwia to łatwe przemieszczanie maszyny w obrębie działu.

W zależności od potrzeb użytkownika na maszynie mogą być montowane różne typy głowic zaklejających (patrz parametry techniczne podane w para. 2.3).

Seria GEM bazuje na konstrukcji modułowej, która zapewnia jednolitość i uniwersalność części zamiennych.

Średnia produkcja wynosi 800 sztuk na minutę przy prędkości przenoszenia pudełek równej około 22 metrów na minutę.



Lp.	Opis
1	Przenośnik rolkowy
2	Pasy boczne do podawania pudełek
3	Dolna głowica zaklejająca
4	Górna głowica zaklejająca
5	Wózek przytrzymujący element
6	Nogi
7	Pokrętko regulacji pasa bocznego (szerokość pudełka)
8	Pionowa regulacja górnej głowicy zaklejającej (wysokość pudełka)
9	Główny panel przełączników

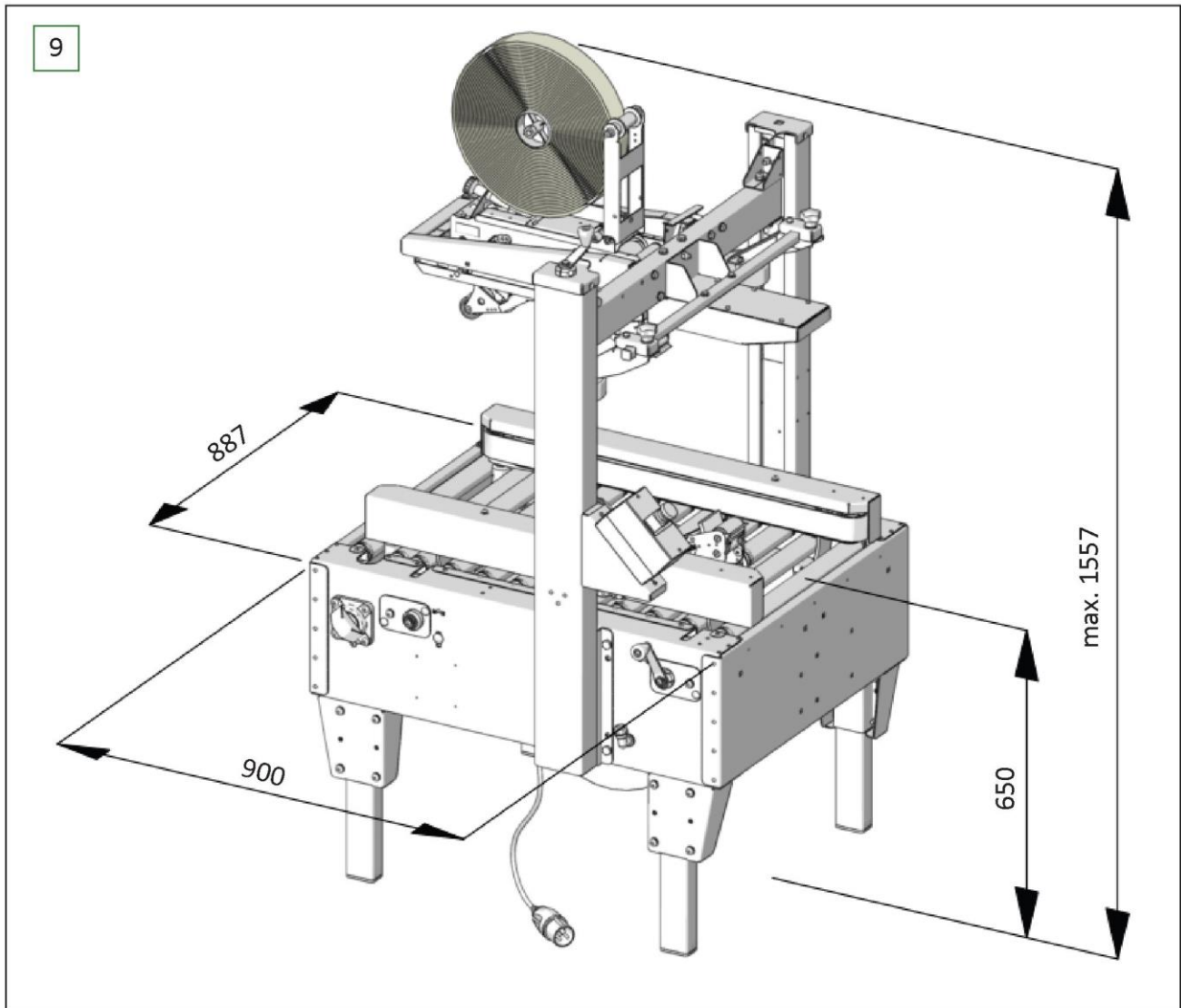
2.3 Parametry techniczne

Poniższa tabela przedstawia główne parametry techniczne maszyny.

Parametry techniczne	GEM 52 NEW
Waga maszyny	112 kg / 247 lb
Fazy	3, z przewodem neutralnym i uziemieniem
Moc zainstalowana	0,25 kW
Klasa ochrony elektrycznej	IP54
Temperatura użytkowania	Min. +5°C/+41°F Maks. +35°C/+95°F
Prędkość przenoszenia pudełek	ok. 22 m/min. ok. 866 in/min.
Średnia produkcja	800 szt./godz.
Modele głowic zaklejających	T21-T21,5-T22-T23 T32-T33 TH22-TH23
Wymiary paska i pudełka	Patrz punkt „Zakres zastosowania”

2.4 Wymiary

Wymiary maszyny są podane poniżej w milimetrach.



2.5 Zakres zastosowania

Maszyna została zaprojektowana i wykonana jako maszyna do zaklejania pudełek kartonowych o wymiarach wskazanych poniżej.

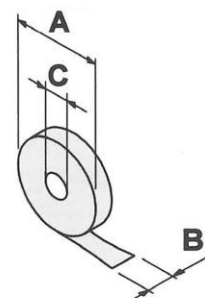
Na maszynie można zamontować modele głowic zaklejających. T21-T21,5-T22-T23, T32-T33, TH22-TH23, używające rolek taśmy o wymiarach wskazanych poniżej.

Maszyny firmy COMARME S.r.l. NIE SĄ przeznaczone do pracy w obszarach zagrożonych wybuchem. W każdym przypadku zalecamy przestrzegać wymogów prawnych obowiązujących w kraju, w którym maszyna ma być zainstalowana, w tym w zakresie utylizacji odpadów.

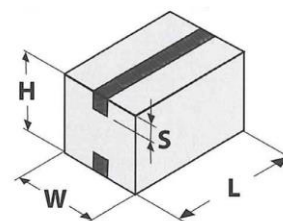
Firma COMARME S.r.l. zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności w odniesieniu do wypadków spowodowanych użytkowaniem maszyn przez osoby NIEUPOWAŻNIONE i niewykwalifikowane lub używające jej do celów innych niż wymienione powyżej BEZ PISEMNEJ ZGODY PRODUCENTA I DOSTOSOWANIA WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNYCH.

Firma COMARME S.r.l. zrzeka się również wszelkiej odpowiedzialności w sytuacji, w której instalacja maszyny jest niezgodna z wymogami prawnymi i instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji.

PASY	A	B	C
wymiary	maks. 360 mm (14")	25 ÷ 75 mm (1" ÷ 3")	76 mm (3")



PUDEŁKA	L	W	H	S
Min.	150 mm	100 mm	100 mm	25 mm
Maks.	∞	500 mm	500 mm	75 mm



3. INSTALACJA

3.1 Sprawdzenie zakupionego produktu

Przed użyciem maszyny sprawdzić, czy nie została ona uszkodzona podczas transportu lub przechowywania. Należy również upewnić się, że wszystkie zamówione opcje i wszystkie standardowe komponenty znajdują się wewnątrz opakowania. W przypadku uszkodzenia należy niezwłocznie powiadomić przewoźnika i producenta. **UWAGA**

Niektóre elementy maszyny są demontowane i umieszczane w niej lub w dodatkowych opakowaniach w celu ułatwienia transportu.

Aby zmontować komponenty, należy zastosować się do odpowiednich instrukcji podanych w odpowiednim rozdziale.

3.2 Warunki instalacji

Urządzenie musi być zainstalowane przez wyspecjalizowany personel zgodnie z poniższymi instrukcjami.



OSTRZEŻENIE

Nie należy umieszczać urządzenia w pobliżu źródeł ciepła, wody lub innych wolnych płynów.



OSTRZEŻENIE

Nie należy instalować maszyny bez odpowiednich zabezpieczeń.



OSTRZEŻENIE

Maszyny firmy COMARME S.r.l. NIE SĄ przeznaczone do pracy w obszarach, w których występuje zagrożenie wybuchem i/lub wysokie zagrożenie pożarem.

Instalacja maszyny w zakładzie wymaga użycia szczególnych środków ostrożności: obszary powinny być wyposażone w prawidłowe źródła energii do zasilania zakładu, powinni być dostępni wyspecjalizowani i wykwalifikowani pracownicy do wykonywania tych prac oraz niezbędny sprzęt do ustawienia i zainstalowania maszyny. Należy używać odzieży ochronnej, takiej jak kombinezon, rękawice, okulary ochronne i buty. O ile nie uzgodniono inaczej, urządzenie jest montowane i instalowane przez wyspecjalizowany personel firmy COMARME S.r.l.

OBOWIĄZKI KLIENTA:

COMARME S.r.l. zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, mieniu lub zwierzętom powstałe z powodu niezainstalowania zabezpieczeń bądź ich demontażu. Producent nie ponosi odpowiedzialności, jeśli użytkownik instalacji nie zastosuje się do poniższych wskazówek.

- Należy umieścić żółto-czarne paski wzdłuż krawędzi maszyny w pobliżu ostrych lub wystających rogów lub części, z których niektóre wskazują, że te punkty są niebezpieczne.
 - Należy umieścić wokół maszyny kilka tablic z ostrzeżeniami i zasadami, których należy przestrzegać podczas użytkowania maszyny, zgodnie z wymogami prawa.
 - Należy umieścić wokół maszyny wszystkie wymagane przez prawo tablice ostrzegawcze, a także strzałki wskazujące kierunek do wyjść awaryjnych.
 - Należy umieścić wokół maszyny sprzęt, który będzie używany w sytuacjach awaryjnych (gaśnice i systemy gaśnicze).
 - Należy przeszkolić pracowników obsługujących maszynę tak, zapewnić im odpowiednią wiedzę na temat prawidłowego używania maszyny oraz postępowania w razie sytuacji awaryjnej lub niebezpieczeństwa, a także należy przechowywać dokumentację wskazującą, że te instrukcje zostały wykonane.
 - Należy zapewnić, że w obszarze, w którym maszyna jest zainstalowana, będą przebywać wyłącznie upoważnieni pracownicy, poprzez umieszczenie znaków zakazu oraz pracowników ochrony.
- ☞ Należy stosować się do wymagań dotyczących wolnej przestrzeni wskazanych w niniejszej instrukcji.
- ☞ Instalacje elektryczne muszą być zabezpieczone przed kurzem, szkodliwymi oparami i wilgocią w jak największym stopniu.
- ☞ Temperatura pomieszczenia w miejscu instalacji maszyny musi być utrzymywana w zakresie od 5 do 35°C (41°F do 95°F).

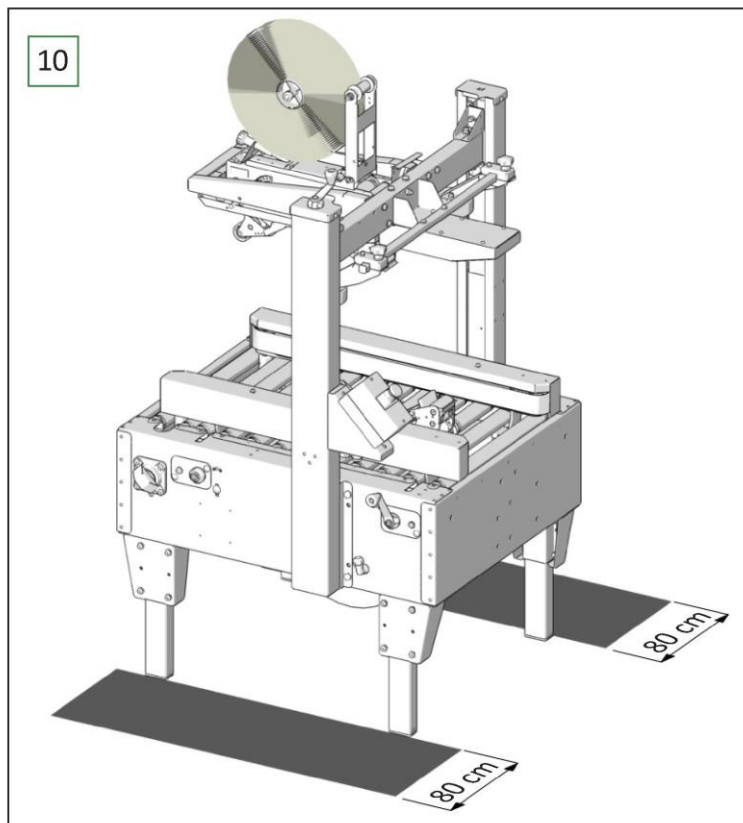
3.3 Wolna przestrzeń

Minimalna odległość od ścian musi być taka, jak pokazano na rysunku 10, aby można było swobodnie pracować na maszynie i wykonywać odpowiednie operacje zmiany osprzętu lub konserwacji.



OSTRZEŻENIE

Zalecamy zachowanie odpowiedniej przestrzeni dla systemu załadunku i rozładunku pudełek, aby umożliwić ich przemieszczanie. Należy również zapewnić wolne miejsca do umieszczenia pustych pojemników.



3.4 Umieszczenie na ziemi

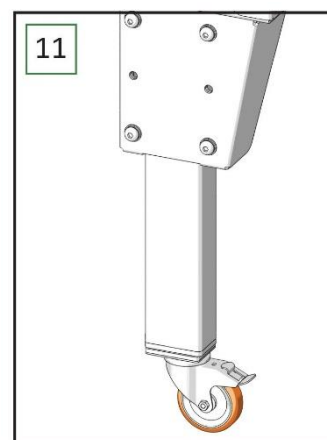
Przed ustawieniem maszyny na ziemi lub podłożu należy sprawdzić wyrównanie podłoża za pomocą poziomicy.

Wersja z kółkami obrotowymi (opcja) może być ustawiona w żdanym miejscu i zablokowana za pomocą odpowiednich hamulców (patrz rys. 11). Zalecamy sprawdzenie, czy miejsca w pobliżu podpór mają odpowiednią nośność.



OSTRZEŻENIE

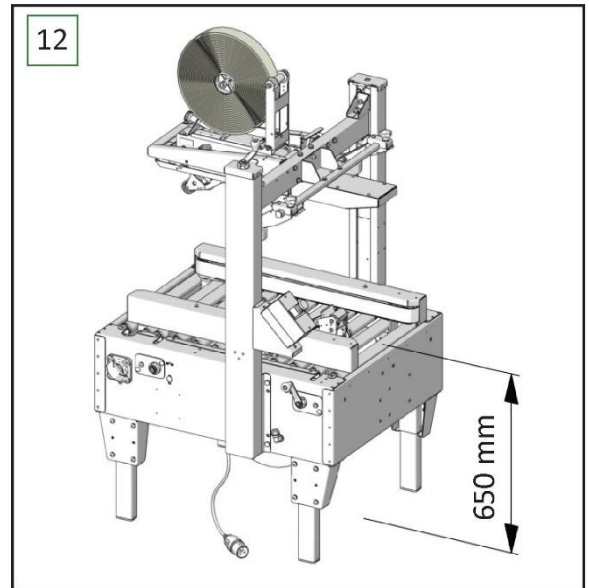
GWARANCJA I ODPOWIEDZIALNOŚĆ ZANIKAJĄ W PRZYPADKU, gdy urządzenie nie jest zainstalowane zgodnie ze wskazówkami podanymi przez producenta.



3.5 Montaż części

DOSTOSOWANIE WYSOKOŚCI POWIERZCHNI

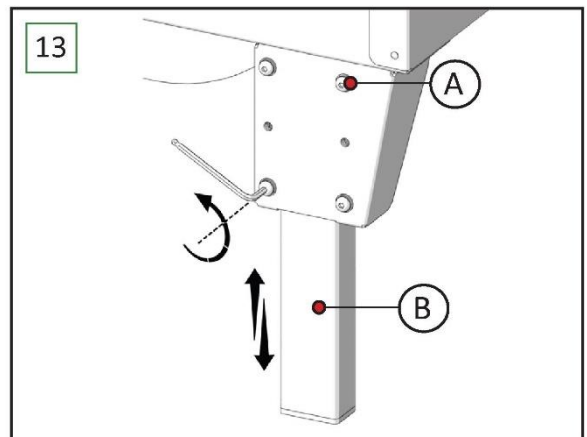
PRACY Stół rolkowy maszyny znajduje się w odległości 650 mm od podłoża (patrz rys. 12). Wysokość tę można zwiększyć do 750 mm.



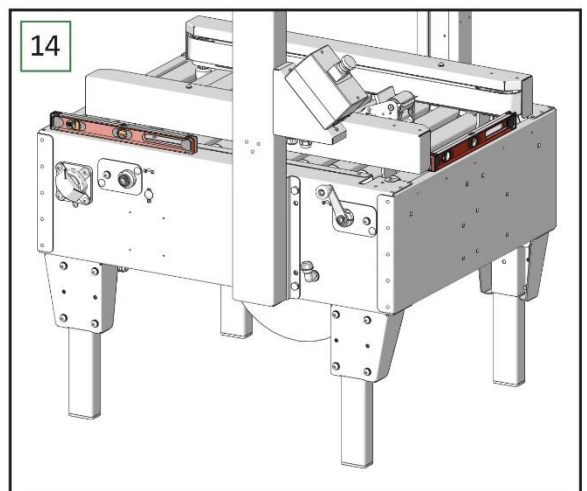
UWAGA

W tym celu należy włożyć widły pod ramę maszyny w sposób pokazany w para. 1.5, podnieść maszynę i ustawić dwie nogi na każdym końcu w przedstawiony sposób (patrz rys. 13):

- poluzuj 4 śruby z łbem gniazdowym **A** na każdej z nóg.
- wyciągnij nogi **B** na żadaną długość (max. 100 mm) i dokręć śruby **A**.

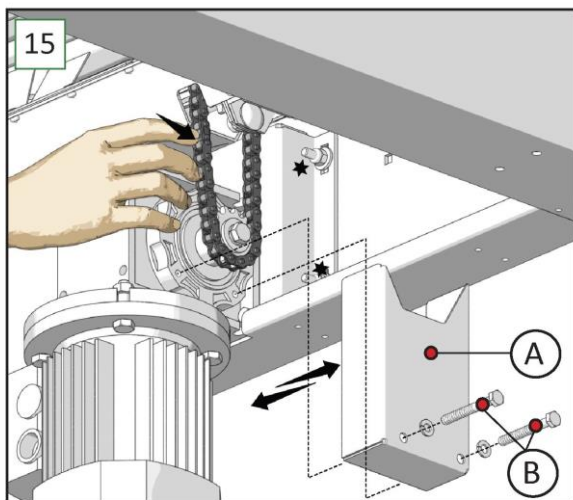


Upewnij się, że po zakończeniu tych czynności maszyna jest wypoziomowana w obu kierunkach, wzdłuż i w poprzek (patrz rys. 14).



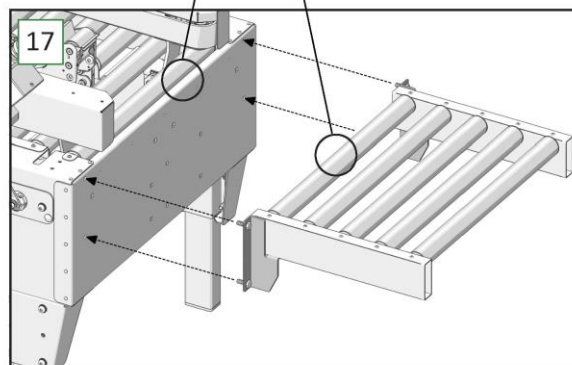
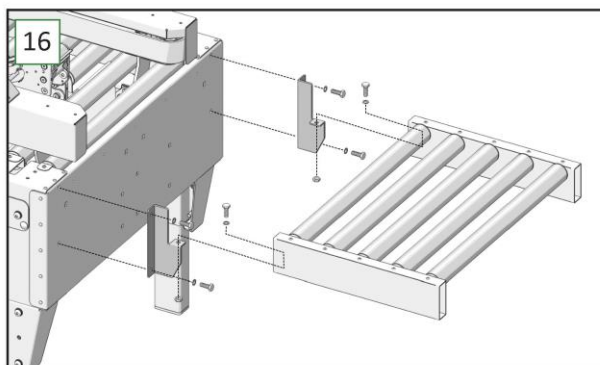
MONTAŻ POKRYWY OCHRONNEJ

Umieść pokrywę ochronną łańcucha napędowego **A** pasów napędowych i przymocuj ją za pomocą śrub **B** (patrz rys. 15).

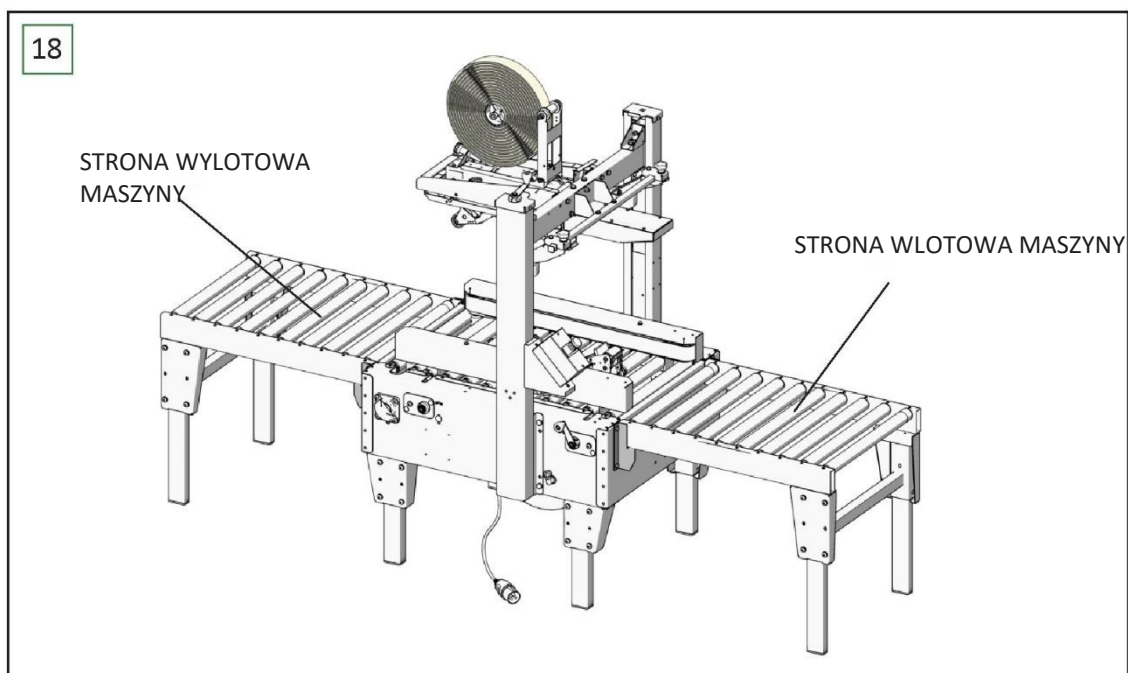


POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI LINII

Maszyna może być połączona mechanicznie z innymi elementami linii (np. urządzeniami do rozsuwania pudełek, stołami rolkowymi itp.). Do połączenia mechanicznego należy użyć odpowiedniego zestawu przyłączeniowego o numerze katalogowym 801-09-868 (patrz rys. 16). W przypadku przedłużenia stołu rolkowego 375 x 500 mm z uchwytami łączącymi należy użyć części o numerze katalogowym 801-10-021 (patrz rys. 17).

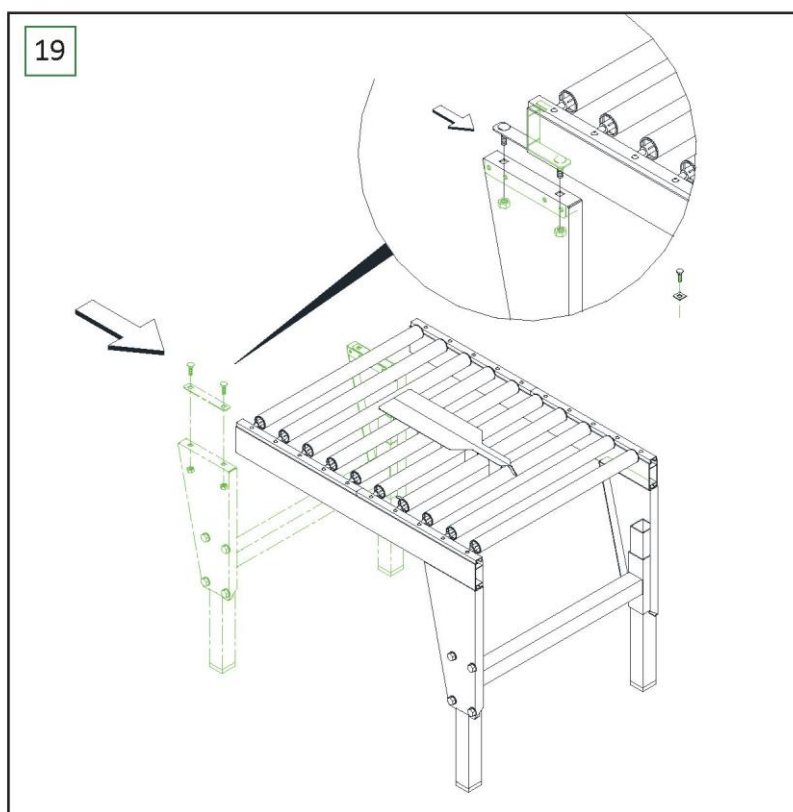


INSTALACJA PRZENOŚNIKA ROLKOWEGO

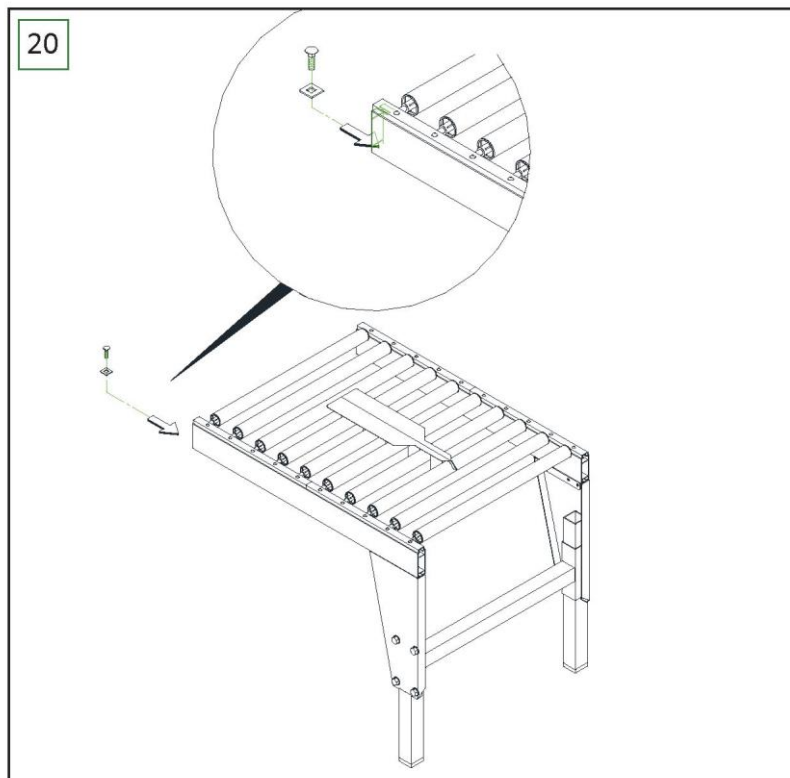


STRONA WLOTOWA MASZyny

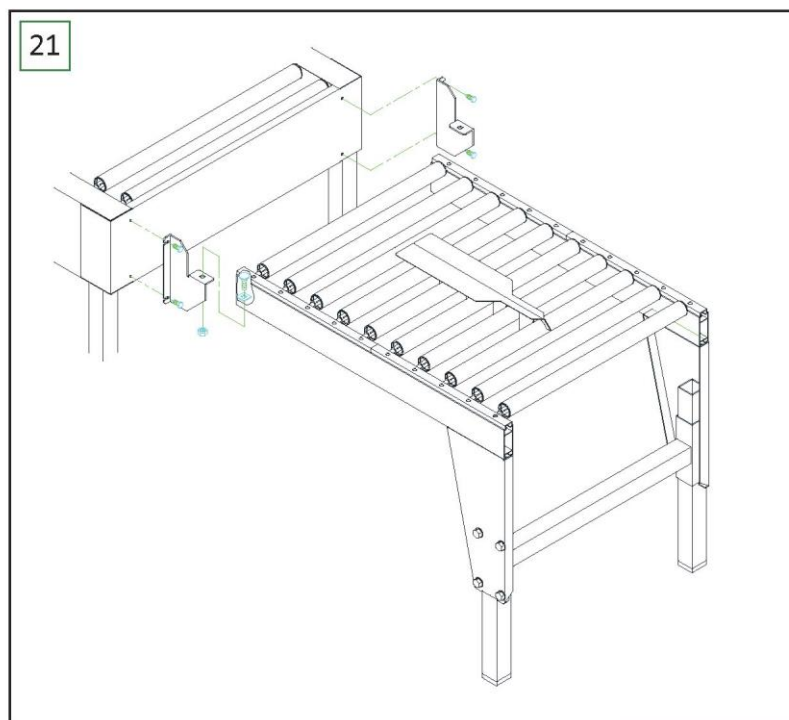
- 1) Wstaw wsporniki w sposób pokazany na rysunku 19.



2) Wstaw łączniki w odpowiednie prowadnice.

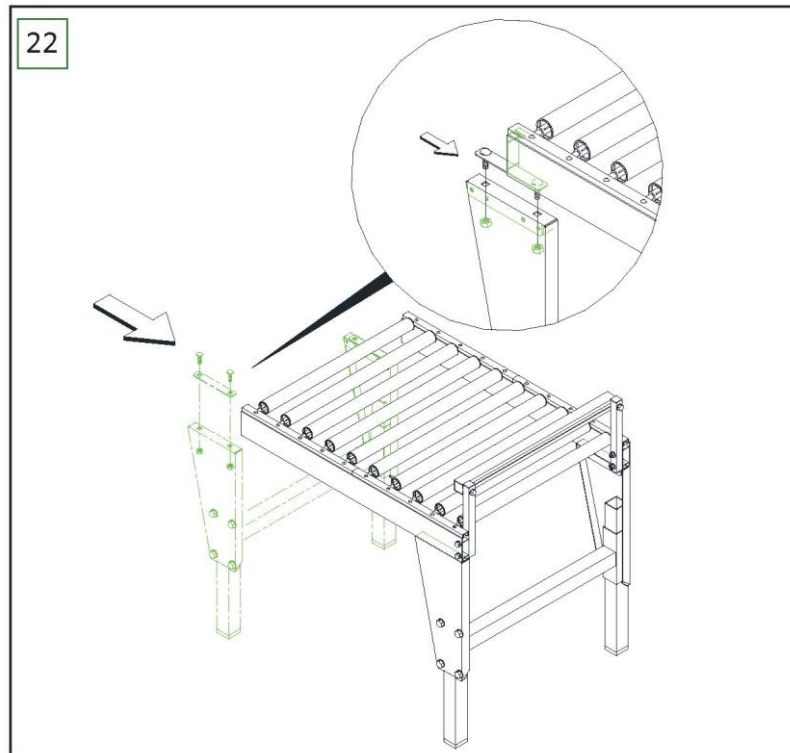


3) Zamocuj dwa uchwyty mocujące przenośnika rolkowego.

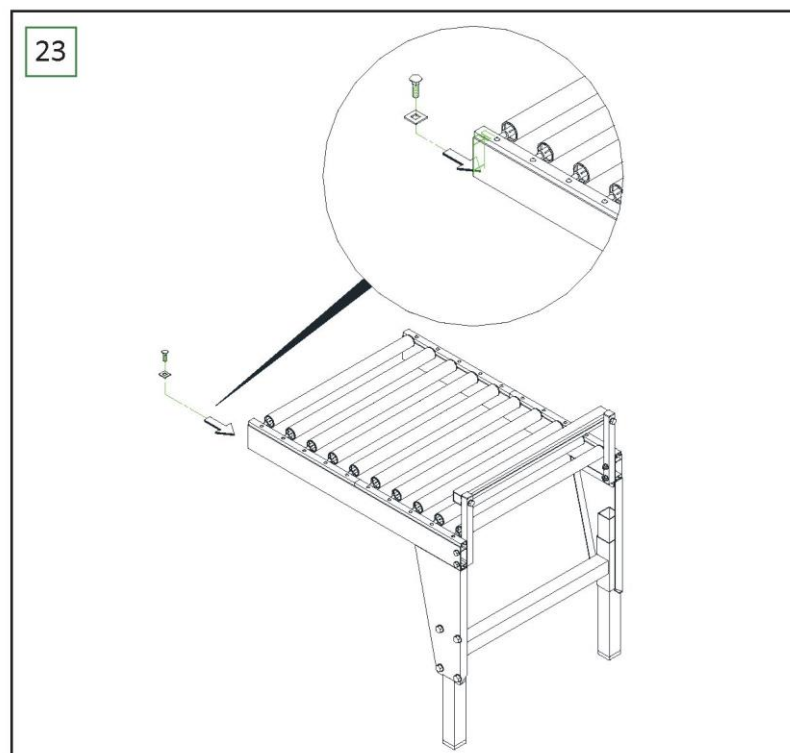


STRONA WYLOTOWA MASZyny

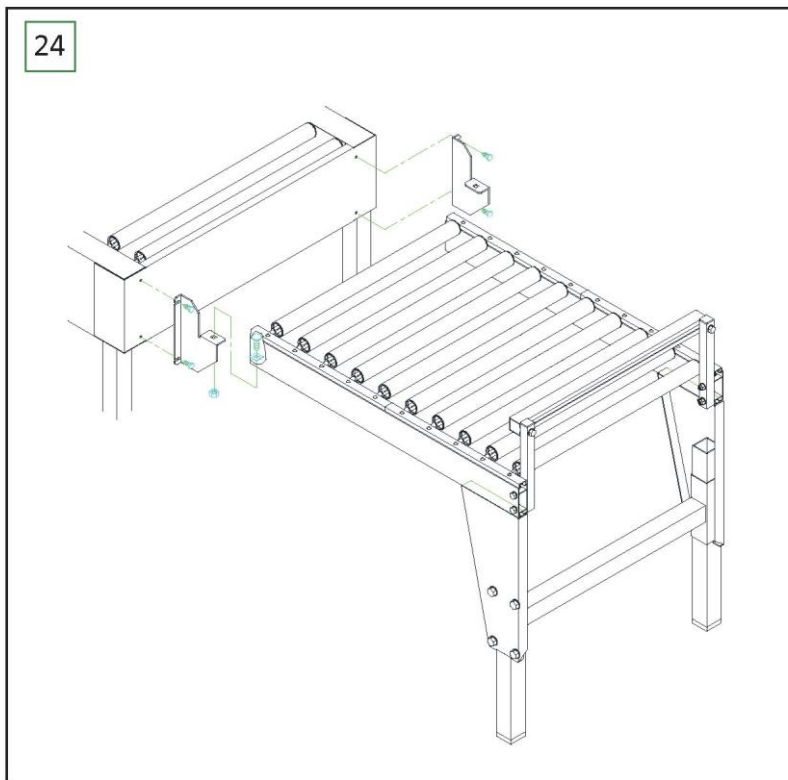
- 1) Wstaw wsporniki w sposób pokazany na rysunku 22.



- 2) Wstaw łączniki w odpowiednie prowadnice.



3) Zamocuj dwa uchwyty mocujące przenośnika rolkowego.

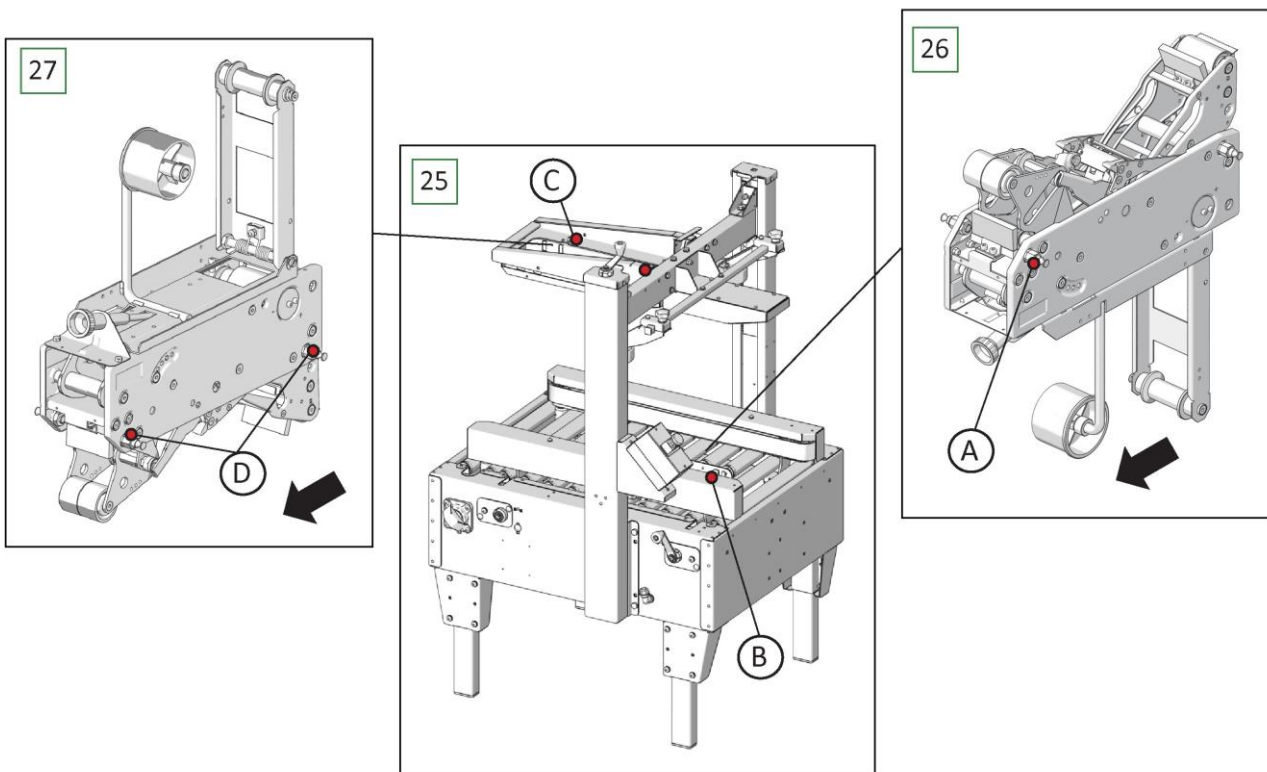


UMIEJSCOWIENIE DOLNEJ GŁOWICY ZAKLEJAJĄCEJ

Po ustawieniu głowicy zaklejającej włóż ją w odpowiednie miejsce na stole rolkowym, zwracając uwagę, aby sworznie podtrzymujące **A** (patrz rys. 26) były prawidłowo włożone do otworu **B** na ramie (patrz rys. 25), a kierunek był zgodny z kierunkiem wskazanym na rys. 26.

UMIEJSCOWIENIE GÓRNEJ GŁOWICY ZAKLEJAJĄCEJ

Po ustawieniu głowicy zaklejającej odkręć dwa sworznie blokujące maszyny **C** (patrz rys. 25) i włóż głowicę zaklejającą w odpowiednie miejsce zgodnie z kierunkiem podanym na rys. 27, a następnie wsuń cztery sworznie **D** do rowków aż do oporu. Następnie zablokuj głowicę zaklejającą, ponownie dokręcając sworznie blokujące **C** (patrz rys. 25).



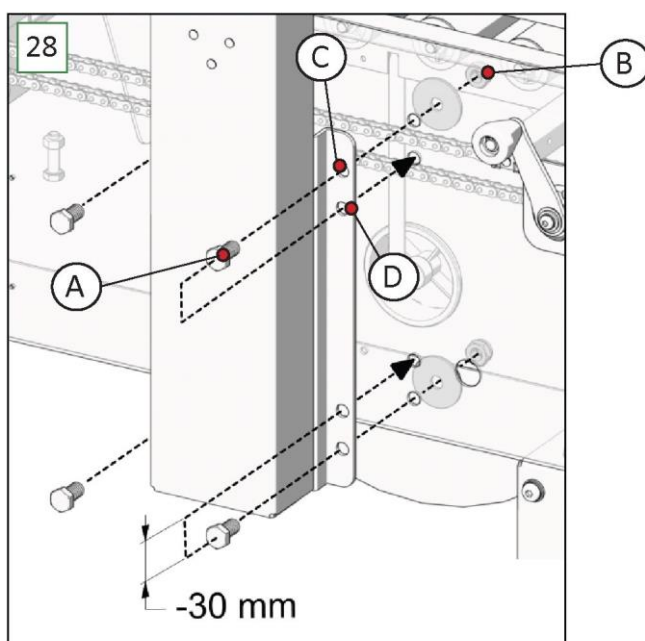
REDUKCJA WYSOKOŚCI PUDEŁKA

Minimalną wysokość pudełka można zmniejszyć o 30 mm poprzez przesunięcie kolumn w dół. W tym celu należy wykręcić śruby **A** i odpowiednie nakrętki **B** mocujące kolumny do ramy z otworów **C** i umieścić je 30 mm niżej, wykorzystując otwory **D** (patrz rys. 28).



OSTRZEŻENIE

Operacja ta musi być wykonana przez wyspecjalizowany personel odpowiedzialny za obsługę techniczną.



3.6 Podłączenie elektryczne



OSTRZEŻENIE

Podłączenie elektryczne maszyny musi być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków, zgodnie z obowiązującymi normami bezpieczeństwa.



OSTRZEŻENIE

Przed wykonaniem jakiegokolwiek operacji na urządzeniach elektrycznych należy upewnić się, że żadne przewody, części łączące i zaciski nie są pod napięciem.



OSTRZEŻENIE

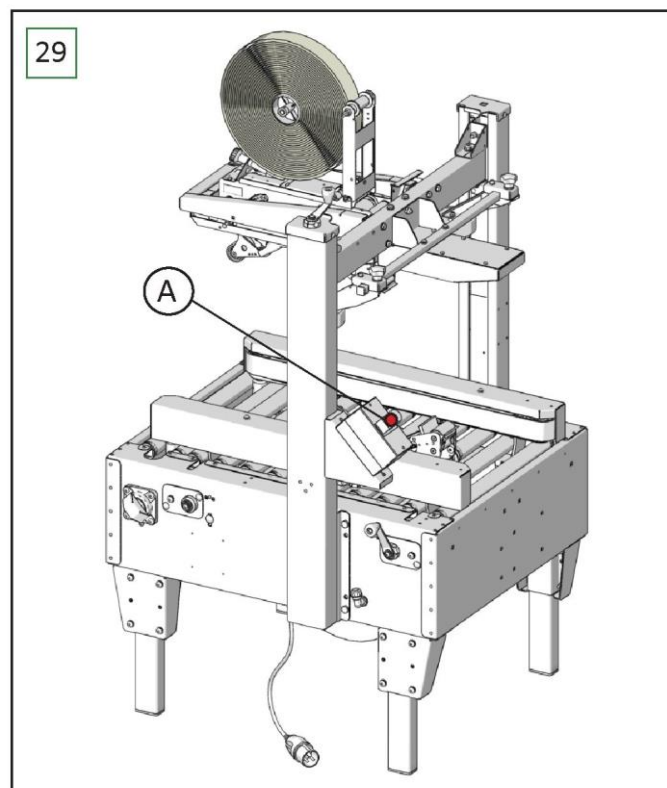
Przed panelem elektrycznym należy zainstalować wyłącznik termiczno-magnetyczny oraz sprawdzić, czy obwód uziemiający jest sprawny.



OSTRZEŻENIE

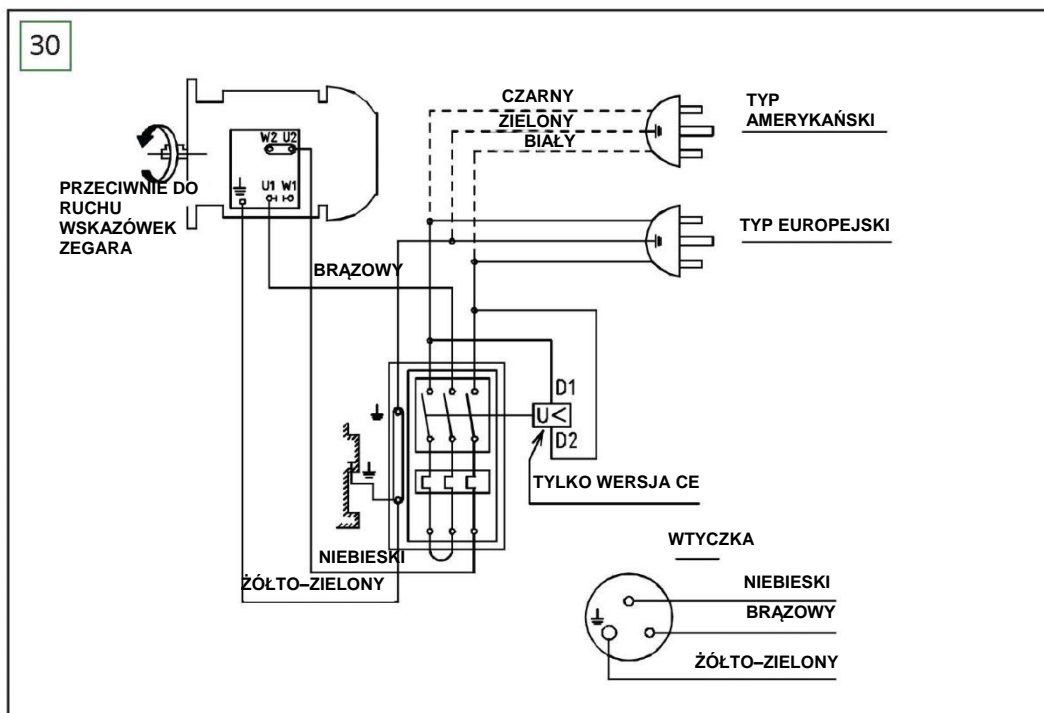
Przed wszystkim należy upewnić się, że linie mogą prawidłowo zasilają całą instalację zgodnie z obowiązującymi normami bezpieczeństwa (wymagane parametry – patrz pkt 2.3).

Przed podłączeniem maszyny do sieci elektrycznej należy upewnić się, że przycisk awaryjny **A** został wciśnięty (patrz rys. 29) i na powierzchni roboczej nie ma żadnych przedmiotów.

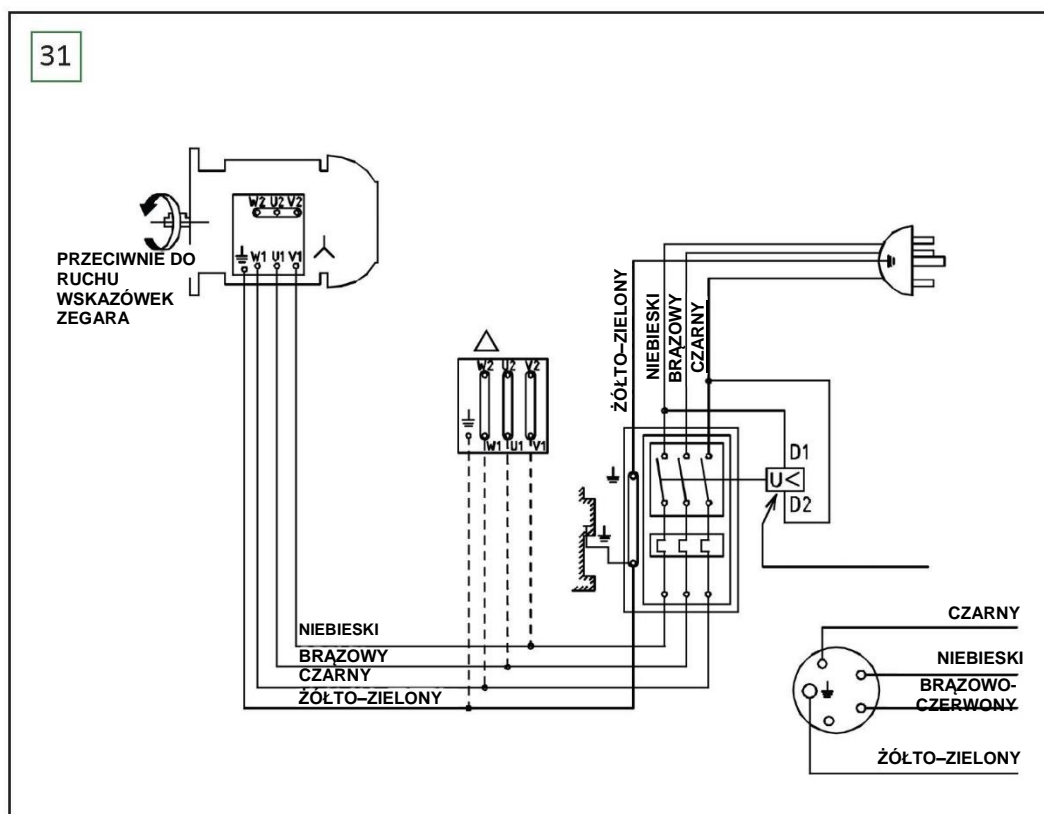


- Maszyna może być dostarczona z silnikami trójfazowymi i jednofazowymi, o różnych napięciach i częstotliwościach (patrz schematy połączeń na rys. 30 i 31).

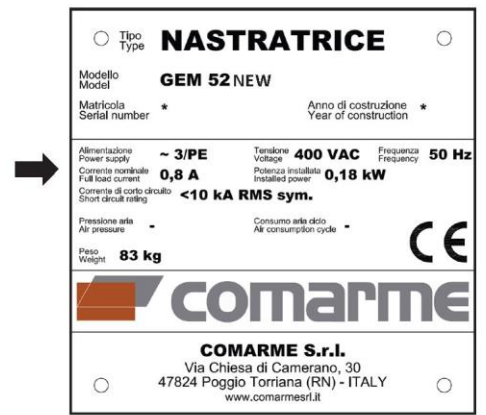
SCHEMAT POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH SILNIKA JEDNOFAZOWEGO



SCHEMAT POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH SILNIKA TRÓJFAZOWEGO



- Upewnij się, że silnik jest zgodny z wymaganą specyfikacją napięcia (napięcie silnika jest podane na tabliczce znamionowej – patrz strzałka z boku).



- Włącznik maszyny musi znajdować się w pozycji wyłączonej (wciśnięty przycisk awaryjny).
- Każdy przełącznik posiada regulowane zabezpieczenie termiczne, które zostało wstępnie ustawione dla określonych właściwości silnika (patrz tabele poniżej).

Silniki jednofazowe

V	Hz	A
220	50	2,5
220	60	2,5
240	50	2,5
110	60	6,0
100	50/60	5,0

Silniki trójfazowe

V	Hz	A
220	50	1,3
400	50	0,8
240	50	1,3
260	50	1,3
415	50	0,8
440	50	0,8
200	50/60	1,3

- Włożyć wtyczkę urządzenia (patrz rys. 32) do gniazdka sieciowego.

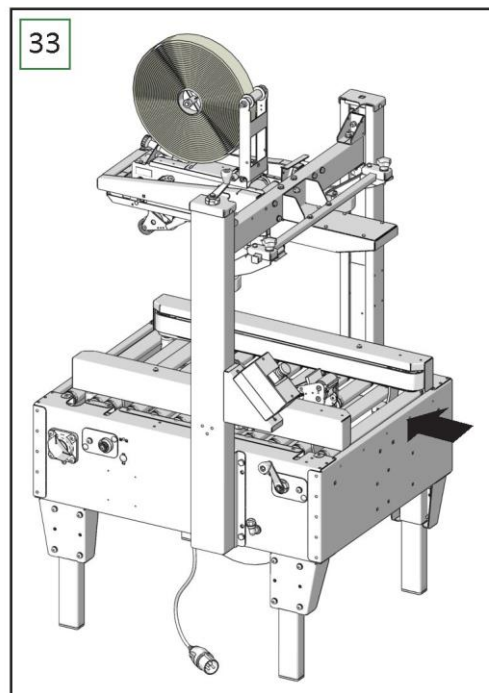


OSTRZEŻENIE

Maszynę można podłączać tylko za pomocą dostarczonej wtyczki. Nie należy odłączać wtyczki od kabla.



- Uruchom maszynę, naciskając wyłącznik główny.
- Sprawdzić prawidłowy kierunek obrotów pasów (podawanie pudełek) zgodnie ze strzałką widoczną na rys. 33. Jeśli zainstalowany jest silnik trójfazowy, w przypadku odwrócenia kierunku obrotów należy odwrócić dwa złącza przewodów fazowych na wtyczce. W przypadku silników jednofazowych dostarczanych przez firmę COMARME prawidłowe podłączenie do podawania pudełek jest przedstawione na schemacie elektrycznym na stronie 48.



4 NORMALNE UŻYTKOWANIE

4.1 Wprowadzenie

W tej sekcji przedstawiono wszystkie środki bezpieczeństwa, których należy przestrzegać podczas prawidłowego użytkowania maszyny, a także czynności, które należy wykonać podczas pierwszego uruchomienia i normalnej eksploatacji.

Należy dokładnie zapoznać się z tą sekcją.

4.2 Zasady bezpieczeństwa podczas użytkowania

PODCZAS UŻYTKOWANIA MASZINY **NALEŻY ŚCIŚLE PRZESTRZEGAĆ** następujących środków ostrożności i kryteriów bezpieczeństwa.

Producent zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności w przypadku, gdy użytkownik nie przestrzega środków ostrożności zgodnie z obowiązującymi normami. Ponadto producent nie ponosi odpowiedzialności w przypadku nieostrożności podczas użytkowania maszyny.

NIE WOLNO

- ☒ Zdejmować osłon zamontowanych na stałe.
- ☒ Odłączać ani uszkadzać urządzeń zabezpieczających w jakikolwiek sposób.
- ☒ Zmieniać ani dodawać jakiegokolwiek urządzenia do instalacji elektrycznej bez uprzedniej pisemnej zgody lub interwencji technicznej producenta, z potwierdzeniem wprowadzonej zmiany w opisie interwencji.
- ☒ Używać maszyny do celów innych niż opisane w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.
- ☒ Dopuścić do obsługi maszyny przez nieupoważnione osoby.
- ☒ Czyścić maszynę, gdy jest uruchomiona.

OSTRZEŻENIA

- ☞ Osoby odpowiedzialne za obiekt oraz operatorzy obsługujący maszynę muszą stosować się do wszystkich norm i przepisów prawnych dotyczących zapobiegania wypadkom i bezpieczeństwa pracy. Muszą oni znać zagrożenia występujące w miejscu pracy oraz uzgodnione plany awaryjne / plany bezpieczeństwa.
- ☞ Należy upewnić się, że skuteczne i zatwierdzone przenośne gaśnice są dostępne i można z nich łatwo skorzystać.
- ☞ Należy również upewnić się, że oświetlenie obszaru roboczego jest dostateczne, by zapewnić odpowiednią widoczność oraz zgodność z normami bezpieczeństwa i uniknąć ryzyka wystąpienia obrażeń ciała.
- ☞ Systemy bezpieczeństwa muszą być stosowane wyłącznie jako urządzenia do „zatrzymania bezpieczeństwa”, a nie jako urządzenia do zatrzymywania pracy maszyny.



OSTRZEŻENIE

- ☞ Przed uruchomieniem maszyny wszystkie jej osłony muszą być zamknięte.

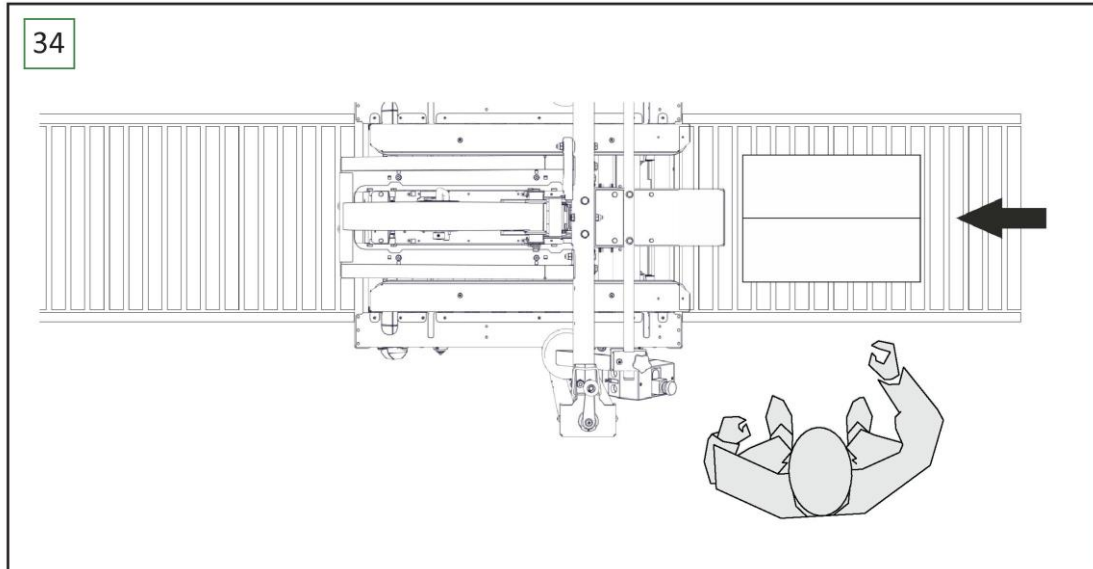
4.3 Pozycja operatora

Rys. 34 przedstawia obszar, w którym operator musi przebywać podczas obsługi maszyny.



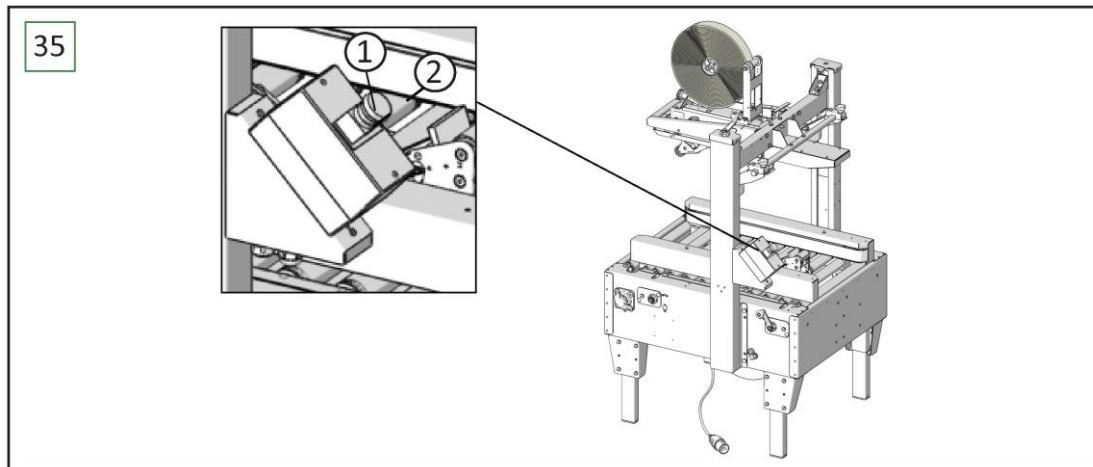
OSTRZEŻENIE

Przy maszynie może pracować jeden operator.



4,4 Sterowanie

Główne elementy sterujące maszyny znajdują się po jej lewej stronie.



Lp.	Opis	Funkcja
1	Przycisk awaryjny	Naciśnięcie powoduje zatrzymanie pracy maszyny
2	Przycisk uruchomienia	Naciśnięcie powoduje uruchomienie maszyny

4.5 Regulacja i pierwsze uruchomienie

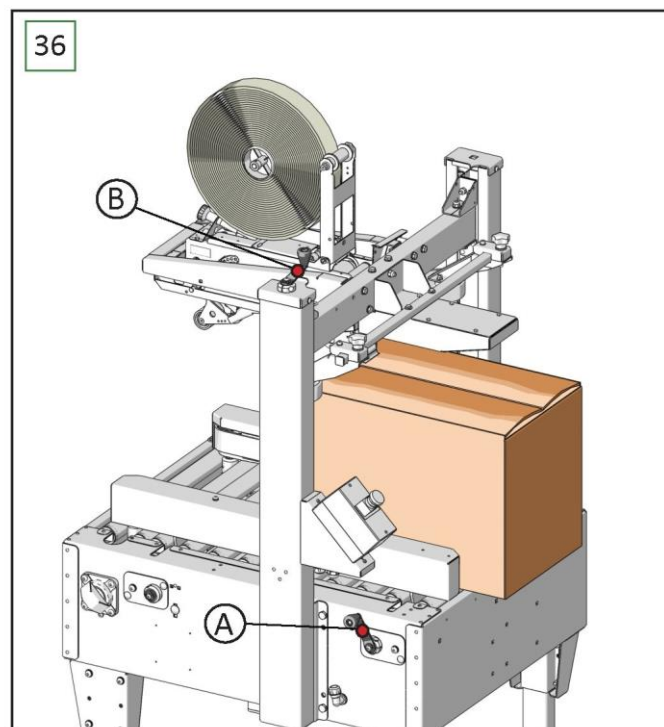
CZYNNOŚCI WSTĘPNE

Należy otworzyć na tyle, na ile to możliwe (patrz rys. 36):

- ramiona przenośnika za pomocą uchwytu **A**.
- górny wózek głowicy zaklejającej za pomocą uchwytu **B**, a następnie ustawić na stole rolkowym pudełko, które ma być zaklejone, oraz rozpocząć regulację.

REGULACJA GÓRNEJ GŁOWICY ZAKLEJAJĄCEJ

Przy ustawieniu pudełka, jak pokazano na rysunku 36, należy obniżyć wózek głowicy zaklejającej za pomocą uchwytu **B**, aż dolna część przedniego ślizgu delikatnie zetknie się z górną powierzchnią pudełka, które ma być zaklejone.



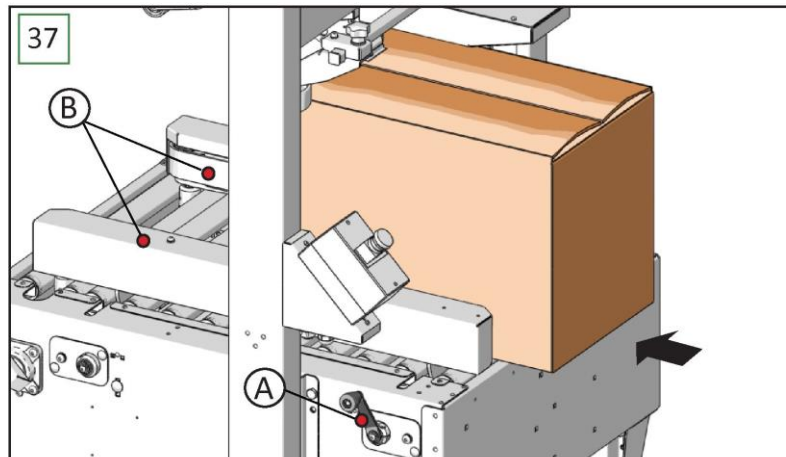
REGULACJA OTWARCIA RAMIENIA PRZENOŚNIKA

Po ustawieniu pudełka, które ma zostać zaklejone, jak pokazano na rysunku 37, należy rozsunąć ramiona przenośnika za pomocą uchwytu **A**, aż pasy napędowe **B** zetkną się z bokami pudełka, które ma zostać zaklejone (wywierając niewielki nacisk).



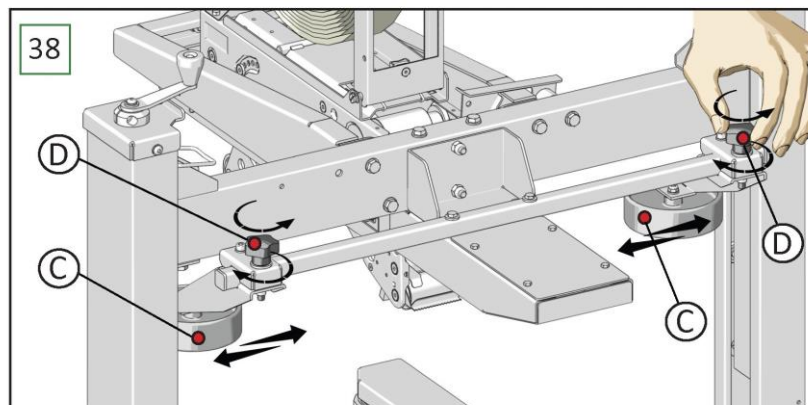
OSTRZEŻENIE

Zbyt duży nacisk zamknięcia ramion spowoduje zablokowanie maszyny i jej uszkodzenie, szczególnie w przypadku stosowania grubszych pudełek.



REGULACJA BOCZNYCH ROLEK DOCISKOWYCH

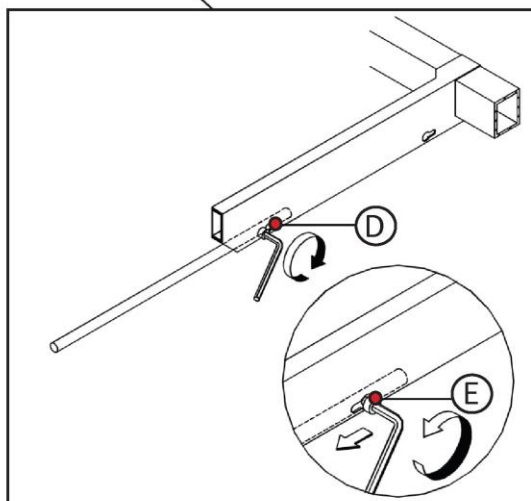
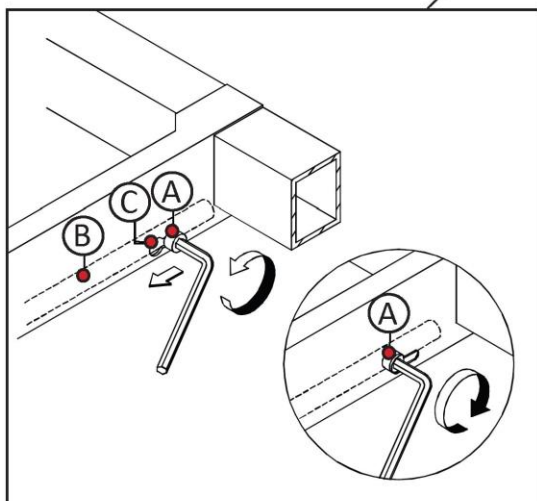
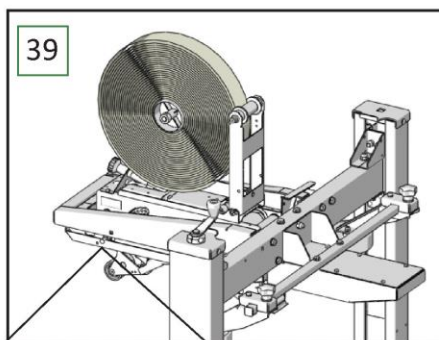
Przesuń boczne rolki dociskowe **C** do powierzchni pudełka, które ma zostać zaklejone, i zablokuj je, dokręcając pokrętkę **D** (patrz rys. 38).



REGULACJA DRAŻKA ZAPOBIEGAJĄCEGO PRZEWRAĆANIU SIĘ ZAKLEJANYCH PUDEŁEK (OPCJA)

Aby sprawić, by drążek zabezpieczał zaklejane pudełka przed przewracaniem się, należy wykonać następujące czynności (patrz rys. 39):

- poluzuj śrubę A,
- wyciągnij drążek B na tyle, na ile pozwala otwór C,
- całkowicie dokręć śrubę A i wyciągnij drążek, aż śruba zrówna się z otworem D znajdującym się na tylnym końcu wspornika,
- poluzuj śrubę E, włóż ją do otworu D, a następnie zablokuj.



PIERWSZE URUCHOMIENIE

Należy włączyć maszynę za pomocą wyłącznika głównego.

Po napełnieniu pudełka należy umieścić je w kierunku zaklejania (kierunek podawania). Następnie należy zamknąć górne kłapy pudełka i umieścić je ręcznie lub automatycznie na maszynie, co ukończy cykl roboczy poprzez całkowite zaklejenie pudełka.

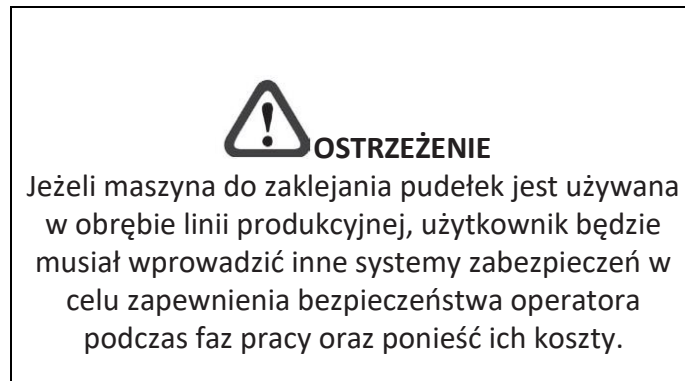


OSTRZEŻENIE

Pudełka muszą być prawidłowo wyśrodkowane, z zachowaniem odpowiednich odległości między nimi podczas załadunku na maszynę.

4.6 Ryzyko szczątkowe

- ⊗ Podczas przemieszczania skrzyń na przenośniku rolkowym niektóre ruchome części mogą być w zasięgu kończyn górnych. Obszary, których to dotyczy, nie mogą być odizolowane lub zablokowane przez niektóre osłony, ponieważ byłoby to sprzeczne z zasadą działania maszyny. Dlatego też pracownicy korzystający z maszyny i pracujący w dziale, w którym maszyna jest zainstalowana, muszą być odpowiednio przeszkoleni w zakresie tych zagrożeń.



- ⊗ Po zakończeniu pracy na niektórych elementach, takich jak silniki, mogą utrzymywać się wysokie temperatury, nawet po zatrzymaniu maszyny. Dlatego pod koniec pracy należy zapewnić, że nikt nie będzie dotykał maszyny do momentu, aż temperatura spadnie do poniżej ok. 40–50°C.

4.7 Nieprawidłowe i niebezpieczne zastosowania

Używanie maszyny do czynności innych niż wskazane przez producenta może spowodować uszkodzenie urządzenia i zagrożenie dla operatora. Praca ze specjalnymi materiałami, które nie zostały przewidziane w niniejszej instrukcji obsługi, wymaga uzyskania pisemnej zgody producenta.



OSTRZEŻENIE

Dobrowolne działania operatora, które są niezgodne z zasadami pracy wskazanymi w niniejszej instrukcji obsługi, stanowią niewłaściwe użytkowanie.

4.8 Odzież



OSTRZEŻENIE

Podczas pracy, kontroli lub konserwacji maszyny **SUROWO ZABRONIONE** jest noszenie naszyjników, bransoletek lub ubrań, które mogą zaplątać się w maszynie, takich jak szale lub koszule z szerokim rękawem.

4.9 Sytuacje awaryjne



POŻAR:

W obszarze roboczym muszą znajdować się gaśnice i wyjścia awaryjne zgodnie z wymogami PRAWA (lokalnych przepisów BHP); **NIE UŻYWAĆ WODY**.

Pracownicy powinni być przeszkoleni w zakresie postępowania w razie takich wypadków. Maszyna **NIE MOŻE** pracować w miejscach, w których występuje wysokie ryzyko pożaru.



OSTRZEŻENIE

W PRZYPADKU POŻARU NATYCHMIAST WYŁĄCZYĆ
ZASILANIE

5 KONSERWACJA



5.1 Konserwacja

Odpowiednia konserwacja jest bardzo ważna, aby zapewnić długi czas eksploatacji maszyny i bezpieczeństwo z funkcjonalnego punktu widzenia.

Zalecamy, aby czynności konserwacyjne były wykonywane przez wykwalifikowany i upoważniony personel. Zastosowana konstrukcja i użyte materiały ograniczają czynności konserwacyjne do minimum.

Personel musi być wyposażony w środki ochrony osobistej, które są zwykle używane do podobnych czynności, oraz musi przestrzegać norm bezpieczeństwa opisanych w następnym sekcji.

5.2 Normy bezpieczeństwa podczas konserwacji

Główne środki ostrożności, które należy podjąć podczas konserwacji maszyny, są następujące:

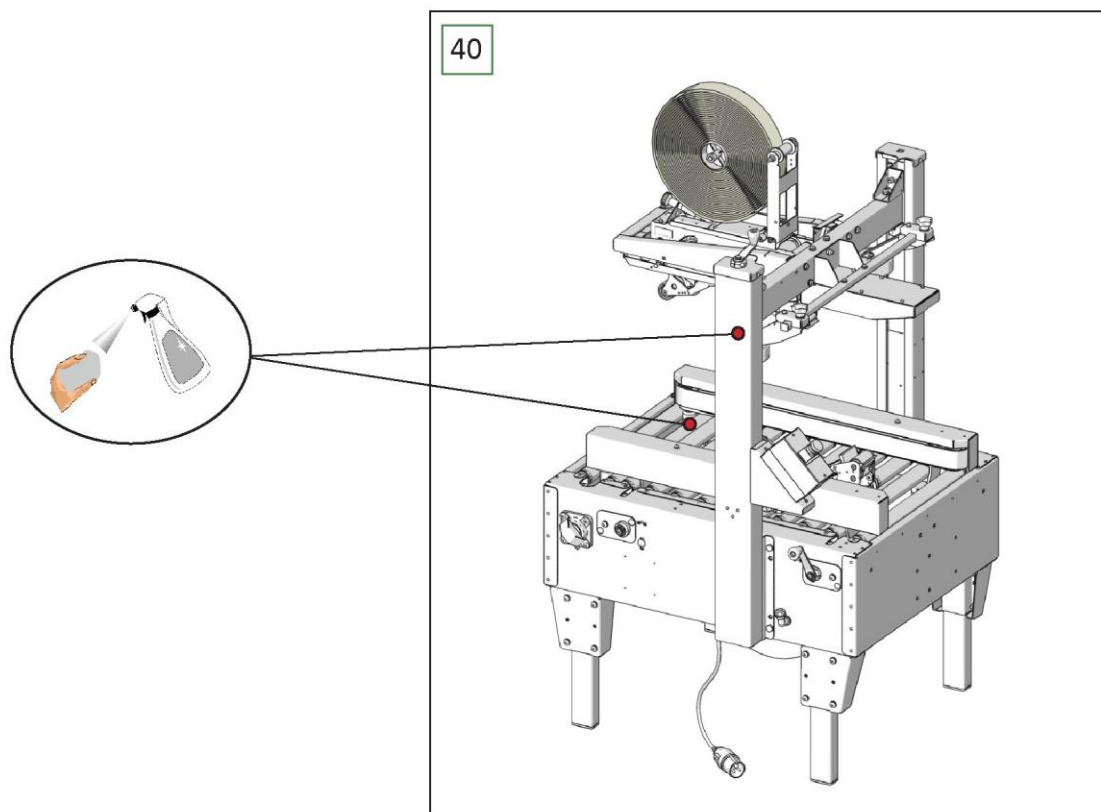
- ☞ Nie można rozpocząć żadnej pracy bez pisemnej zgody osoby odpowiedzialnej za konserwację.
- ☞ Zalecamy ustalenie określonych zasad bezpieczeństwa dla każdego rodzaju czynności konserwacyjnych, które muszą być przestrzegane przez każdego konserwatora.
- ☞ Przed rozpoczęciem pracy z maszyną należy upewnić się, że jest ona w bezpiecznym stanie.
- ☞ Po zakończeniu czynności konserwacyjnych należy wypełnić formularz konserwacyjny, zabrać wszystkie używane narzędzia i usunąć nagromadzony smar lub olej.
- ☞ W przypadku instalacji lub części mechanicznych, które mogą wymagać całkowitego lub częściowego demontażu, należy podjąć następujące środki ostrożności:
 - zamknij wyłącznik główny maszyny
 - unikaj wkładania rąk między obracające się części
- ☞ Przed wykonaniem jakiegokolwiek operacji należy odłączyć maszynę od zasilania, aby uniknąć przypadkowego włączenia, które mogłoby narazić na niebezpieczeństwo zarówno operatorów, jak i używane narzędzia.
- ☞ Należy umieścić na maszynie następujące ostrzeżenie: „OSTRZEŻENIE. KONSERWACJA W TOKU”.
- ☞ Podczas czynności konserwacyjnych nie wolno nosić pierścionków, zegarków, łańcuszków, bransoletek itp.
- ☞ Zawsze należy nosić środki ochrony osobistej (rękawice, okulary i buty ochronne itp.).
- ☞ Do czyszczenia nie należy używać otwartego płomienia, ostro zakończonych przyrządów ani szpilek.
- ☞ Nie palić.

5.3 Rutynowa konserwacja

Standardowe czyszczenie maszyny musi być wykonywane codziennie zgodnie z określoną procedurą jakości i przy wyłączonej maszynie. Pozwala to utrzymać maszynę w dobrym stanie techniczny.

W pobliżu maszyny lub wlotowych i wylotowych przenośników rolkowych mogą znajdować się pozostałości taśmy lub kartonu.

Podczas czyszczenia maszyny należy je usunąć.



5.4 Ogólne zasady konserwacji

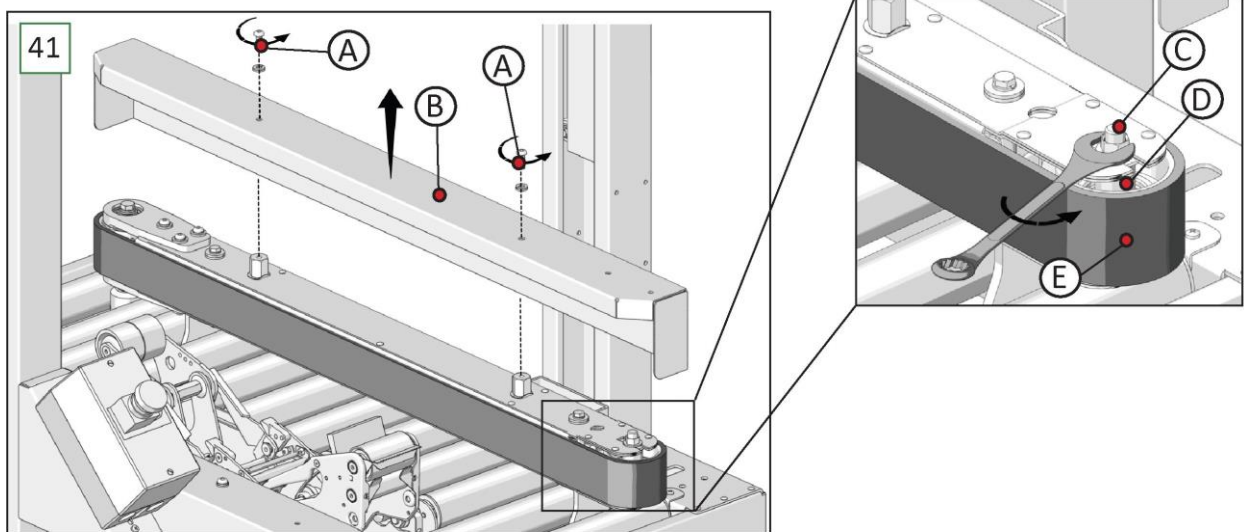
Nie jest wymagana żadna specjalna konserwacja zapobiegawcza. W każdym przypadku zalecamy sprawdzanie co pewien czas, czy śruby są dobrze dokręcone, aby uzyskiwać najlepsze rezultaty za każdym razem.

5.5 Wymiana pasa napędowego

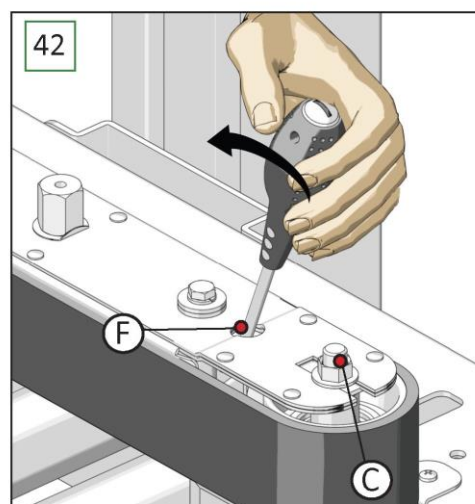
Z czasem pasy napędowe wprawiające pudełka w ruch będą się zużywać (w zależności od liczby godzin pracy).

Aby je wymienić, należy wykonać następujące czynności (patrz rys. 41):

- poluzuj śruby **A** i zdejmij osłony pasów **B**,
- poluzuj nakrętkę **C** mocującą przednie koło pasowe **D**, aby można je było przesunąć do wewnątrz,
- wymień pas **E**,



- włoż śrubokręt do odpowiedniego otworu **F** i wyreguluj napięcie pasa (patrz rys. 42),
- dokręć nakrętkę **C**,



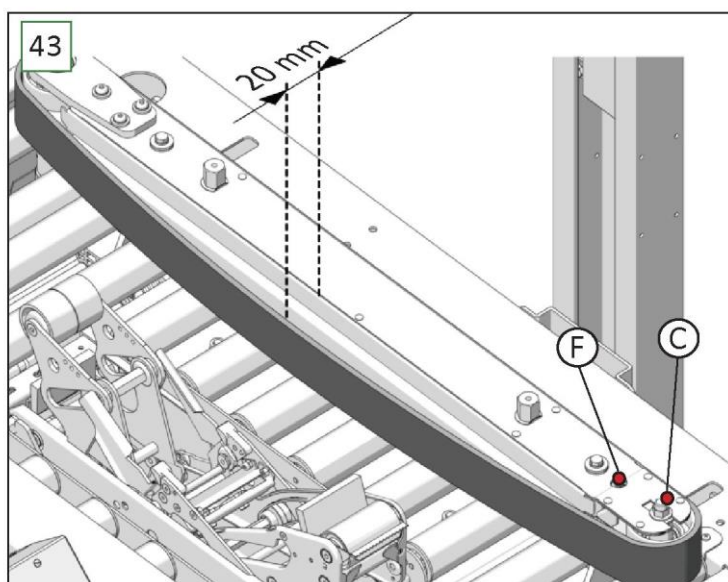
- sprawdź prawidłowe napięcie pasa, wyciągając go lekko mniej więcej w połowie długości ramienia (patrz rys. 43). Pas powinien odchodzić od prowadnicy o około 20 mm. Jeśli tak nie jest, należy wyregulować napięcie, luzując nakrętkę **C**, wkładając śrubokręt do odpowiedniego otworu **F**, i przesuwając go do przodu, aby napiąć pas, lub do tyłu, aby go poluzować, zależnie od potrzeb. Następnie dokręć nakrętkę **C**,
- załóż z powrotem osłonę **B** i zamocuj ją śrubami **A** (patrz poprzednia strona).



OSTRZEŻENIE

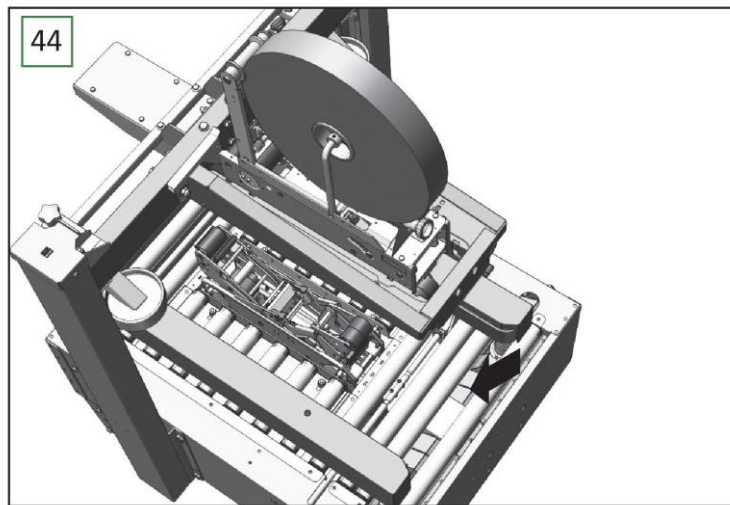
Operacja ta powinna być wykonywana przez wykwalifikowanych techników konserwacji mechanicznej.

W każdym przypadku zaleca się wymianę pasów co najmniej raz w roku.



5.6 Smarowanie

Zalecamy okresowe smarowanie wału napędzającego. Gdy maszyna jest w stanie spoczynku, należy rozprowadzić łożatką smar po szczelinach zabezpieczanych przez plastikowe „klapy” (patrz strzałka na rys. 44).

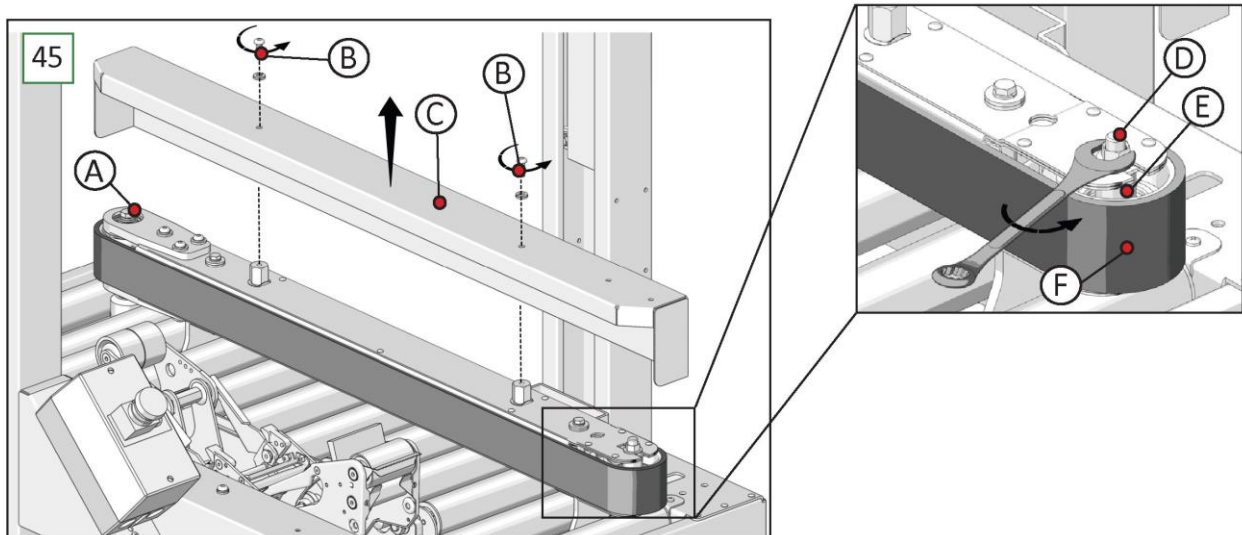


5.7 Sprawdzenie dokręcenia śruby blokującej wał napędzający

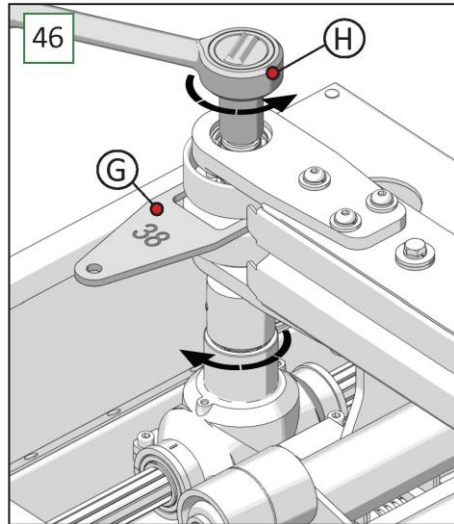
Zaleca się regularne sprawdzanie, czy śruba blokująca **A** na wale napędzającym jest prawidłowo dokręcona.

Aby wykonać tę operację, należy wykonać następujące czynności (patrz rys. 45):

- poluzuj śruby **B** i zdejmij osłony **C** z pasów,
- poluzuj nakrętkę blokującą **D** na przednim kole pasowym **E**, aby umożliwić przesunięcie w kierunku wnętrza maszyny,
- zdejmij pas **F**,



- włóż klucz 38 mm **G** dostarczony z maszyną w taki sposób, aby przytrzymać koło pasowe w miejscu podczas dokręcania śruby (patrz rys. 46),
- dokręć śrubę blokującą do oporu za pomocą klucza nasadowego 5 mm do śrub z łbem sześciokątnym **H**,
- ponownie zmontuj pas, sprawdzając jego właściwe napięcie zgodnie z para. 5.5.



5.8 Kontrola naprężenia i wymiana łańcucha napędowego

KONTROLA NAPRĘŻENIA ŁAŃCUCHA NAPĘDOWEGO

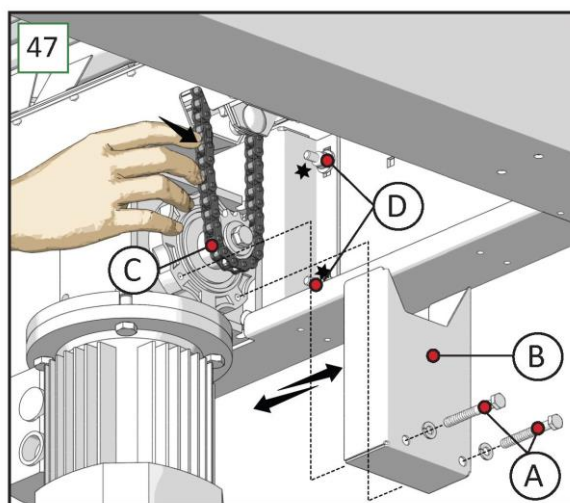
Aby sprawdzić naprężenie łańcucha napędowego, należy wykonać następujące czynności (patrz rys. 47):

- poluzuj śruby **A** i zdejmij osłonę pasa **B**,
- sprawdź prawidłowe naprężenie pasa **C**, delikatnie naciskając go palcami,
- w razie potrzeby wyreguluj naprężenie pasa poprzez poluzowanie nakrętek blokujących **D**, aby umożliwić wykonanie niezbędnych ruchów, a następnie ponownie dokręć je we właściwym położeniu,
- załóż z powrotem osłonę **B**.

WYMIANA PASA NAPĘDOWEGO

Aby wymienić pas napędowy, należy wykonać następujące czynności:

- poluzuj śruby **A** i zdejmij osłonę pasa **B**,
- poluzuj nakrętki zabezpieczające **D** i wymień pas **C**,
- ponownie wyreguluj naprężenie pasa, dokręcając nakrętki blokujące **D**,
- załóż z powrotem osłonę **B**.



5.9 Rozwiązywanie problemów

W tej sekcji opisano, jak rozwiązywać najczęstsze problemy, które mogą wystąpić w związku z maszyną.

PROBLEM	ROZWIĄZANIE
Maszyna nie uruchamia się	<ul style="list-style-type: none">• Sprawdź zasilanie• Sprawdź podłączenie gniazdka• Sprawdź, czy wyłącznik jest włączony• Sprawdź zabezpieczenie termiczne
Maszyna jest w stanie awarii	<ul style="list-style-type: none">• Sprawdź, czy przycisk awaryjny nie został naciśnięty• Sprawdź zabezpieczenie termiczne
Pasy nie uruchamiają się	<ul style="list-style-type: none">• Sprawdź zabezpieczenie termiczne• Sprawdź podłączenie gniazdka
Maszyna przerywa cykl automatyczny	<ul style="list-style-type: none">• Sprawdź poprzednie warunki i w razie potrzeby skontaktuj się z centrum obsługi technicznej.

W przypadku awarii należy skontaktować się z centrum obsługi technicznej (patrz punkt Pismo informacyjne).

5.10 Zalecane części zamienne




GEM 52 NEW			
NR	KOD	ILOŚĆ	OPIS
1	801-10-526	6	ROLKA L=516 Z TULEJKAMI MASZYNOWYMI S.500
2	851-01-913	20	WKRĘT SAMOGWINTUJĄCY TBIC d.3,9x9,5 UNI-6954 C15
3	851-03-474	4	STOPKA NOGI 60x40 ITEM MP57-60-40
4	801-10-527	6	ROLKA L=179,5 Z TULEJKAMI MASZYNOWYMI S.500
5	851-00-037	10	PIERŚCIEŃ SEGERA 8E – UNI7435 (zewnątrzny)
6	801-00-033	2	GAŁKA FORMOWANA W KOLORZE CZARNYM Z ABS
7	801-10-585	2	KOMPLETNY DRAŻEK PROWADNICY MASZINY SERIA 2004
8	851-00-730	6	ŁOŻYSKO D.32/15x9 6002 2 RS
9	851-01-161	10	KLAPA 5x5x15 UNI 6604-A
10	851-05-947	2	PASY NAPĘDOWE PUDEŁEK 1715x50 mm
11	851-03-881	1	REDUKTOR
12	851-03-879	1	ŁAŃCUCH PODZIAŁKA P=3/8" NR 40 CLOSE PRESTIR
13	851-03-880	10	KLAPA 6x6x50 UNI 6604-A
14	851-03-881	1	SILNIK T230/400 V 50 Hz 230/460 V 60 Hz
15	851-02-389	1	SILNIK JEDNOFAZOWY kW 0,3 220 V 60 Hz 4P 85 Cl.F
16	851-02-387	1	SILNIK JEDNOFAZOWY kW 0,3 4P 85 230 V 50 Hz Cl.F
17	851-02-390	1	SILNIK JEDNOFAZOWY kW 0,3 100V 50/60 Hz 4P 85
18	851-03-683	1	SILNIK JEDNOFAZOWY 120 V 60 Hz kW 0,29 85 4P IP55
19	851-01-081	1	PRZERYW. AUTOM. TYP Mbs25 1-1,6A AEG
20	851-01-082	1	AUT. WYŁĄCZNIK TYPU Mbs25 1,6–2,5 A AEG
21	851-01-083	1	AUT. WYŁĄCZNIK TYPU Mbs25 2,5–4 A AEG
22	851-01-084	1	AUT. WYŁĄCZNIK TYPU Mbs25 4–6,3 A AEG
23	851-02-931	1	MIN. WYZWALACZ ELEKTRYCZNY NAPIĘCIOWY 220 V 50 Hz
24	851-02-929	1	MIN. WYZWALACZ ELEKTRYCZNY NAPIĘCIOWY 380 V 50 Hz
25	851-02-933	1	PRZYCISK AWARYJNY AEG PS106M25



6 WYCOFANIE Z EKSPLOATACJI

6.1 Tymczasowe wyłączenie z eksploatacji

Jeśli maszyna nie będzie używana przez ponad 3 miesiące, zalecamy wykonanie następujących czynności:

-  Odłączenie maszyny od źródła zasilania.
-  Wyczyszczenie maszyny.
-  Zakrycie maszyny wodoodporną plandeką.

6.2 Demontaż

Jeżeli maszyna ma zostać wycofana z eksploatacji i zdemontowana, należy stosować się do norm ochrony środowiska oraz recyklingu surowców wtórnych.

Demontowane części muszą być przekazane wyspecjalizowanym firmom posiadającym należyte uprawnienia do ich transportu i utylizacji.

ZAŁĄCZNIKI

A01 – SCHEMAT POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH

A02 – WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH



Via dei Trivulzio, 5/6
20081 Cassinetta di Lugagnano (MI) - ITALY
Tel. +39 02 9422002
Fax +39 02 9422096
info@comarmesrl.it
www.comarmesrl.it