

паллетайзер



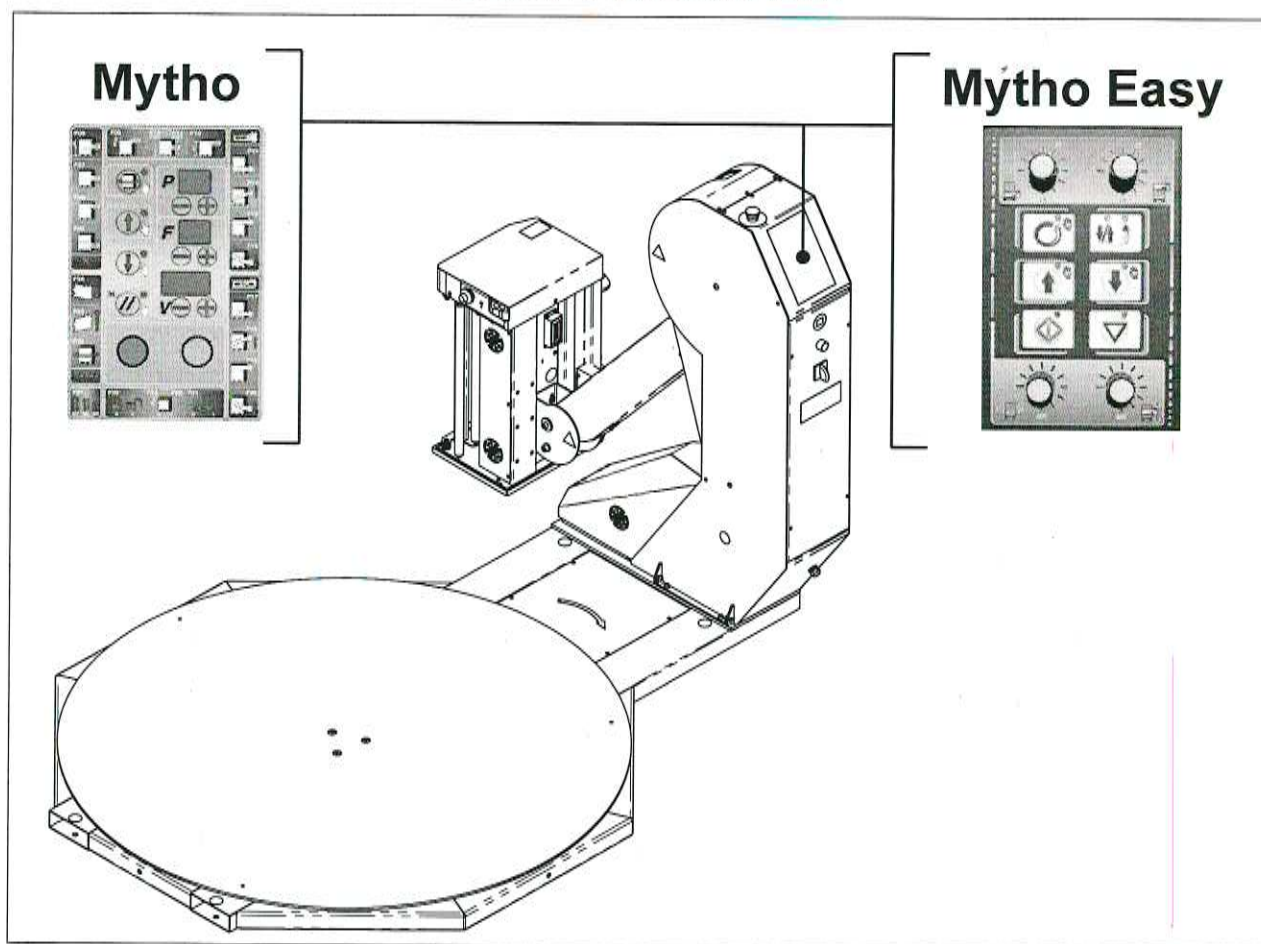
**ATLANTA**  
STRETCH

I

## MANUALE DI INSTALLAZIONE USO E MANUTENZIONE

RUS

## РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Codice	12000008708
Код руководства	
Revisione	01
Пересмотр	
Edizione	-
Издание	



Istruzioni originali in lingua italiana  
**Leggere con attenzione e  
conservare per futuri riferimenti.**

Перевод оригинала инструкций.  
**Внимательно прочитайте и  
сохраните для использования в  
будущем.**

Documento riservato ai termini di legge con DIVIETO di riproduzione o di renderlo noto a terzi senza esplicita autorizzazione del Costruttore. Le descrizioni e le illustrazioni fornite nella presente pubblicazione non sono impegnative. Il Costruttore si riserva il diritto di apportare tutte le modifiche che riterrà opportune.

Документ защищен согласно закону, имеется ЗАПРЕТ на воспроизведение или разглашение его содержания посторонним лицам без специального разрешения изготовителя. Описания и иллюстрации, имеющиеся в настоящей публикации, не носят обязывающего характера. Изготовитель оставляет за собой право вносить любые изменения, которые посчитает нужными.

DATI RIPORTATI SULLA TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA  
ДАННЫЕ, ПРИВЕДЕННЫЕ НА ИДЕНТИФИКАЦИОННОЙ ТАБЛИЧКЕ СТАНКА

<b>ATLANTA</b>		<b>CE</b>	
STRETCH		S.p.a	
Via Chiesa di Camerano, 30 - 47824 Poggio Berni (RN) Italy			
Tipo Type	AVVOLGITORE		ОБМОТЧИК
Modello Model	MYTHO EASY		
Matricola Serial number	S102277	Anno Year	2010
		Peso Weight	420 kg
Tensione Voltage	230 VAC	Frequenza Frequency	50/60 Hz
		Fasi Phases	1+N/PE
Corrente nominale Full load current	6 A	Corrente di corto circuito Short circuit rating	10 kA RMS Sym
Pressione aria Air pressure	/ bar	Consumo aria Air consumption	/ NI/min

CONFIGURAZIONE DELLA MACCHINA  
КОНФИГУРАЦИЯ МАШИНЫ

	<b>MYTHO EASY</b> <input checked="" type="checkbox"/>	<b>MYTHO</b> <input type="checkbox"/>
<b>CARRELLO DI PRESTIRO:</b>	<b>FM</b> <input checked="" type="checkbox"/>	<b>FE</b> <input type="checkbox"/>
<b>KAPETKA :</b>	<b>PRS</b> <input type="checkbox"/>	<b>PS</b> <input type="checkbox"/>
<b>BASAMENTO:</b>	<b>1500</b> <input type="checkbox"/>	<b>1650</b> <input checked="" type="checkbox"/>
<b>ОСНОВАНИЕ:</b>	<b>TP</b> <input type="checkbox"/>	<b>TP</b> <input type="checkbox"/>
<b>PRESSORE PNEUMATICO:</b>	<b>SI</b> <input type="checkbox"/>	<b>NO</b> <input checked="" type="checkbox"/>
<b>ПРИЖИМНАЯ РАМКА:</b>	<b>ДА</b> <input type="checkbox"/>	<b>НЕТ</b> <input checked="" type="checkbox"/>



**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'**

Secondo l'allegato IIA della 2006/42/CE

**Il fabbricante:** ATLANTA STRETCH S.p.a.

via Chiesa di Camerano, 30 - 47824 Poggio Berni (RN) - italy

**DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITA'****CHE LA MACCHINA IDENTIFICATA**

Tipo	/
Modello	/
Matricola	
Anno di costruzione	

**È CONFORME ALLE DIRETTIVE COMUNITARIE INERENTI**

LE MACCHINE	LA COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA	LA BASSA TENSIONE
2006/42/CE	2004/108/CE	2006/95/CE

**E PER QUANTO APPLICABILI ALLE NORME**

EN ISO 12100-1 : 2003 EN ISO 12100-2 : 2003	EN 60439-1 : 1999	EN 60204-1 : 2006
-	-	EN 60439-1 : 1999 EN 60439-1/A1 : 2004

Inoltre dichiara il Sig. Angelo Forni, in qualità di legale rappresentante della stessa, persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico.

Data: Poggio Berni

ATLANTA STRETCH S.p.a.  
Il legale rappresentante

**ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ**



Согласно Приложению IIA Директивы ЕС 2006/42/CE

**Производитель:** ATLANTA STRETCH S.p.a.

via Chiesa di Camerano, 30 - 47824 Poggio Berni (RN) - Italy

**ЗАЯВЛЯЕТ ПОД СОБСТВЕННУЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ**

**ЧТО СТАНОК, ИДЕНТИФИЦИРОВАННЫЙ, КАК:**

Тип	ОБМОТЧИК
Модель	МУТНО
Серийный номер	S102277
Год выпуска	2010

**СООТВЕТСТВУЕТ ДИРЕКТИВАМ ЕВРОПЕЙСКОГО  
СООБЩЕСТВА, КАСАЮЩИМСЯ**

СТАНКОВ	ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ	НИЗКОГО НАПРЯЖЕНИЯ
2006/42/CE	2004/108/CE	2006/95/CE

**И В ТОЙ ЖЕ МЕРЕ ПРИМЕНИМЫМ К НОРМАМ**

EN ISO 12100-1 : 2003 EN ISO 12100-2 : 2003	EN 60439-1 : 1999	EN 60204-1 : 2006
-	-	EN 60439-1 : 1999 EN 60439-1/A1 : 2004

Кроме того, назначает г-на Анджело Форни, выступающего в качестве юридического представителя компании, лицом, уполномоченным на составление технического досье

Дата: Poggio Berni 20/10/2010

ATLANTA STRETCH S.p.a.  
Юридический представитель  
ATLANTA STRETCH S.p.a.  
Via Chiesa di Camerano, 30  
47824 POGGIO BERNI (RN)  
Tel. 0541.627145 - Fax 0541.627220

ATLANTA STRETCH S.p.a. tel.+39 0541 627145 - fax +39 0541 627220  
[www.atlantastretch.com](http://www.atlantastretch.com) - [info@atlantastretch.com](mailto:info@atlantastretch.com)



## SOMMARIO

<b>0</b>	<b>INFORMAZIONI PRELIMINARI .....</b>	<b>7</b>
0.1	Come leggere ed utilizzare il manuale d'istruzioni .....	7
0.1.1	<i>Importanza del manuale</i> .....	7
0.1.2	<i>Conservazione del manuale</i> .....	7
0.1.3	<i>Consultazione del manuale</i> .....	7
0.1.4	<i>Copyright</i> .....	7
0.1.5	<i>Informazioni su immagini e contenuti</i> .....	8
0.1.6	<i>Aggiornamento manuale di istruzioni</i> .....	8
0.1.7	<i>Simboli - Significato ed impiego</i> .....	8
0.2	Destinatari del manuale .....	9
<b>1</b>	<b>SICUREZZA E ANTINFORTUNISTICA. 10</b>	
1.1	Avvertenze generali di sicurezza .....	10
1.2	Segnaletica di sicurezza .....	12
1.2.1	<i>Avvertenze in merito ai rischi residui</i> .....	13
1.3	Dispositivi di sicurezza .....	14
1.4	Servizio di assistenza .....	15
<b>2</b>	<b>DESCRIZIONE DELLA MACCHINA .....</b>	<b>16</b>
2.1	Dati di identificazione del costruttore e della macchina .....	16
2.2	Descrizione generale .....	17
2.3	Usato Inteso - Usato previsto Destinazione d'uso .....	20
2.4	Usato non previsto e non consentito - Usato improprio prevedibile e non prevedibile .....	21
2.5	Dati tecnici e rumore .....	21
2.6	Postazioni di lavoro e di comando .....	23
2.7	Carrelli porta-bobina .....	24
<b>3</b>	<b>TRASPORTO- MOVIMENTAZIONE-IMMAGAZZINAMENTO .....</b>	<b>30</b>
3.1	Imballo e disimballo .....	30
3.2	Trasporto e movimentazione macchina imballata .....	31
3.3	Trasporto e movimentazione macchina disimballata .....	32
3.4	Immagazzinamento macchina imballata e disimballata .....	33
<b>4</b>	<b>INSTALLAZIONE .....</b>	<b>33</b>
4.1	Condizioni ambientali consentite .....	33
4.2	Spazio necessario per l'uso e la manutenzione .....	34
4.3	Piazzamento della macchina .....	34
4.3.1	<i>Macchina standard</i> .....	34
4.3.2	<i>Macchina incassata al pavimento</i> .....	42
4.4	Allacciamento elettrico .....	43
4.5	Collegamento pneumatico .....	44

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>0</b>	<b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ..</b>	<b>7</b>
0.1	Как читать и применять руководство с инструкциями .....	7
0.1.1	<i>Важность руководства</i> .....	7
0.1.2	<i>Хранение руководства</i> .....	7
0.1.3	<i>Пользование руководством</i> .....	7
0.1.4	<i>Авторские права</i> .....	7
0.1.5	<i>Информация об изображениях и содержании</i> .....	8
0.1.6	<i>Обновление руководства с инструкциями</i> .....	8
0.1.7	<i>Символы, значение и применение</i> .....	8
0.2	Адресат руководства .....	9
<b>1</b>	<b>БЕЗОПАСНОСТЬ И ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ .....</b>	<b>10</b>
1.1	Общие требования безопасности .....	10
1.2	Сигналы безопасности .....	12
1.2.1	<i>Предупреждения об остаточной опасности</i> .....	13
1.3	Средства безопасности .....	14
1.4	Сервисная служба .....	15
<b>2</b>	<b>ОПИСАНИЕ СТАНКА .....</b>	<b>16</b>
2.1	Идентификационные данные изготовителя и станка .....	16
2.2	Общее описание .....	17
2.3	Предназначенная эксплуатация, предусмотренная эксплуатация, назначенная .....	20
2.4	Непредусмотренная и неразрешенная эксплуатация, предусматриваемая и непредусматриваемая эксплуатация не по назначению .....	21
2.5	Технические данные - уровень шума .....	21
2.6	Места для работы и для управления .....	23
2.7	Корпус-держатель бобины .....	24
<b>3</b>	<b>ТРАНСПОРТИРОВКА, ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, СКЛАДИРОВАНИЕ .....</b>	<b>30</b>
3.1	Упаковка и распаковка .....	30
3.2	Транспортировка и перемещение упакованного станка .....	31
3.3	Транспортировка и перемещение распакованного станка .....	32
3.4	Складирование упакованного и распакованного станка .....	33
<b>4</b>	<b>МОНТАЖ .....</b>	<b>33</b>
4.1	Разрешенные условия окружающей среды .....	33
4.2	Пространство, необходимое для эксплуатации и технического обслуживания .....	34
4.3	Размещение станка .....	34
4.3.1	<i>Стандартный станок</i> .....	34
4.3.2	<i>Станок, встроенный в пол</i> .....	42
4.4	Электрическое подключение .....	43
4.5	Пневматическое подключение .....	44



<b>5</b>	<b>MESSA IN SERVIZIO .....</b>	<b>46</b>	<b>5</b>	<b>ПУСК СТАНКА .....</b>	<b>46</b>
5.1	Quadro elettrico.....	46	5.1	Электрический щит.....	46
5.2	VERSIONE MYTHO EASY .....	47	5.2	МОДЕЛЬ MYTHO EASY.....	47
5.2.1	Pannello comandi Mytho Easy.....	47	5.2.1	Панель управления - Mytho Easy .....	47
5.2.2	Cicli operativi automatici Mytho Easy.....	48	5.2.2	Автоматические циклы работы - Mytho Easy.....	48
5.2.3	Ciclo operativo semiautomatico Mytho Easy .....	49	5.2.3	Полуавтоматический цикл работы. - Mytho Easy.....	49
5.2.4	Settaggio parametri supplementari Mytho Easy .....	50	5.2.4	Настройка дополнительных параметров - Mytho Easy .....	50
5.3	VERSIONE MYTHO.....	51	5.3	МОДЕЛЬ MYTHO .....	51
5.3.1	Pannello comandi Mytho.....	51	5.3.1	Панель управления - Mytho .....	51
5.3.2	Cicli operativi automatici Mytho .....	52	5.3.2	Автоматические циклы работы - Mytho ..	52
5.3.3	Ciclo operativo semiautomatico Mytho ..	56	5.3.3	Полуавтоматический цикл работы. - Mytho.....	56
5.3.4	Settaggio parametri supplementari Mytho .....	57	5.3.4	Настройка дополнительных параметров - Mytho .....	57
5.4	Caricamento bobina film .....	58	5.4	Загрузка бобины с пленкой.....	58
5.5	Avviamento macchina .....	58	5.5	Пуск станка.....	58
5.6	Arresto macchina a fine lavorazione .....	59	5.6	Остановка станка в конце работы .....	59
5.7	Arresto di emergenza.....	59	5.7	Аварийная остановка .....	59
5.8	Arresto ciclo .....	60	5.8	Остановка цикла.....	60
5.9	Arresto in fase tavola rotante .....	60	5.9	Остановка в фазе работы поворотного стола и каретки.....	60
<b>6</b>	<b>MANUTENZIONE .....</b>	<b>61</b>	<b>6</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....</b>	<b>61</b>
6.1	Avvertenze generali.....	61	6.1	Общие сведения.....	61
6.1.1	Isolamento della macchina.....	61	6.1.1	Изолирование станка.....	61
6.1.2	Precauzioni particolari.....	61	6.1.2	Особые предосторожности .....	61
6.1.3	Pulizia.....	61	6.1.3	Чистка .....	61
6.2	Manutenzione programmata .....	61	6.2	Плановое техническое обслуживание .....	61
6.2.1	Manutenzione protezioni attive .....	62	6.2.1	Обслуживание активных средств защиты. 62	
6.2.2	Manutenzione giornaliera.....	63	6.2.2	Ежедневное техническое обслуживание .....	63
6.2.3	Manutenzione trimestrale.....	63	6.2.3	Ежеквартальное техническое служивание. ....	63
6.2.4	Manutenzione semestrale .....	65	6.2.4	Техническое обслуживание раз в полгода .....	65
<b>7</b>	<b>MESSA FUORI SERVIZIO.....</b>	<b>66</b>	<b>7</b>	<b>ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ .....</b>	<b>66</b>
7.1	Smantellamento, rottamazione e smaltimento.....	66	7.1	Демонтаж, списание и утилизация.....	66
<b>8</b>	<b>CATALOGO RICAMBI.....</b>	<b>67</b>	<b>8</b>	<b>КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.....</b>	<b>67</b>
-	Gruppo Basamenti .....	68	-	Основание.....	68
-	Gruppo Colonna .....	75	-	Колонна .....	75
-	Gruppo Carrelli prestiro mod. FM – FE .....	77	-	Каретки предварительной вытяжки модель FM - FE .....	77
-	Gruppo Carrelli prestiro mod. PRS – PS.....	80	-	Каретки предварительной вытяжки модель PRS - PS.....	80
-	Gruppi Optionals .....	84	-	Дополнительные узлы.....	84



## **0. INFORMAZIONI PRELIMINARI**

### **0.1 COME LEGGERE ED UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI**

#### **0.1.1 IMPORTANZA DEL MANUALE**

Il manuale istruzioni è parte integrante della macchina e deve essere conservato per tutta la durata della stessa e trasmesso a eventuale altro utente o successivo proprietario.

Tutte le istruzioni contenute nel manuale sono rivolte sia all'operatore che al tecnico qualificato per compiere l'installazione, la messa in marcia, l'utilizzo e la manutenzione della macchina in modo corretto e sicuro.

In caso di dubbi o problemi contattare l'assistenza.

#### **0.1.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE**

Maneggiare il manuale con cura e mani pulite, per evitare di danneggiarne i contenuti.

Non asportare, o strappare o riscrivere per alcun motivo parti del manuale.

Conservare il manuale in zone protette da umidità e calore.

Conservare il presente manuale e con tutte le pubblicazioni allegate in un luogo accessibile e noto a tutti gli Operatori.

Tutte le operazioni di Uso e Manutenzione dei componenti commerciali della macchina non riportati nel presente Manuale sono contenute nelle relative pubblicazioni allegate alla presente.

#### **0.1.3 CONSULTAZIONE DEL MANUALE**

Questo manuale istruzioni è composto da:

- COPERTINA CON IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA
- INSTALLAZIONE E MONTAGGIO DEL PRODOTTO
- AVVERTENZE, ISTRUZIONI SULLA SICUREZZA E SUL FUNZIONAMENTO DEL PRODOTTO
- ALLEGATI

#### **0.1.4 COPYRIGHT**

Il presente manuale contiene informazioni industriali riservate di proprietà il COSTRUTTORE.

Tutti i diritti sono riservati e possono essere tutelati dal Copyright da altre leggi e trattati sulla proprietà.

E' vietata la riproduzione, completa o in parte, dei testi e delle illustrazioni presenti nel manuale d'istruzioni, senza l'autorizzazione scritta del COSTRUTTORE.

## **0. ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ**

### **0.1 КАК ЧИТАТЬ И ПРИМЕНЯТЬ РУКОВОДСТВО С ИНСТРУКЦИЯМИ**

#### **0.1.1 ВАЖНОСТЬ РУКОВОДСТВА**

РУКОВОДСТВО С ИНСТРУКЦИЯМИ - это неотъемлемая часть СТАНКА. Его необходимо хранить на протяжении всего срока эксплуатации станка и передать любому другому пользователю или последующему владельцу.

Все инструкции, содержащиеся в руководстве, должны помочь оператору или квалифицированному технику производить монтаж, наладку, эксплуатацию и техническое обслуживание СТАНКА правильным и безопасным способом. В случае сомнений или проблем связаться с отделом техобслуживания.

#### **0.1.2 ХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА**

Использовать руководство так, чтобы не нанести ущерб его содержанию. Не удалять, не вырывать и не переписывать ни под каким предлогом отдельные части руководства. Хранить руководство в местах, защищенных от сырости и тепла.

Хранить настоящее руководство и все приложенные печатные документы в доступном месте, известном всем ОПЕРАТОРАМ. Все операции по эксплуатации и техническому обслуживанию коммерческих компонентов станка, не приведенные в настоящем руководстве, содержатся в соответствующих публикациях, приложенных к настоящей.

#### **0.1.3 ПОЛЬЗОВАНИЕ РУКОВОДСТВОМ**

Настоящее руководство с инструкциями состоит из следующих частей:

- ОБЛОЖКА С ИДЕНТИФИКАЦИОННЫМИ ДАННЫМИ СТАНКА
- УСТАНОВКА И МОНТАЖ СТАНКА
- ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И ПО РАБОТЕ СТАНКА
- ПРИЛОЖЕНИЯ

#### **0.1.4 АВТОРСКИЕ ПРАВА**

Настоящее руководство содержит промышленные сведения, не подлежащие разглашению, так как являются собственностью ПРОИЗВОДИТЕЛЯ. Все права сохранены и защищаются авторским правом и другими законами и соглашениями о правах собственности. Запрещено воспроизводить полностью или частично это руководство, без специального разрешения ПРОИЗВОДИТЕЛЯ.



### 0.1.5 INFORMAZIONI SULLE IMMAGINI E CONTENUTI

Le immagini contenute nel presente manuale sono fornite a scopo esemplificativo in modo da rendere all'utente maggiormente chiara la trattazione di quanto è esposto. La presente documentazione può essere soggetta a variazioni senza alcun preavviso da parte del Costruttore, ma le informazioni sulla sicurezza d'impiego restano comunque garantite.

### 0.1.6 AGGIORNAMENTO DEL MANUALE DI ISTRUZIONI

Ferme restando le caratteristiche essenziali del tipo di macchina descritta, il Costruttore si riserva in futuro il diritto di apportare in qualunque momento eventuali modifiche di organi, dettagli ed accessori che riterrà convenienti per un miglioramento del prodotto, o per esigenze di carattere costruttivo o commerciale.

### 0.1.7 SIMBOLI - SIGNIFICATO ED IMPIEGO

Nel presente manuale vengono utilizzati alcuni simboli per richiamare l'attenzione del lettore e sottolineare alcuni aspetti particolarmente importanti nella trattazione.



#### Pericolo

Indica un pericolo con rischio di infortunio anche mortale.

Il mancato rispetto delle avvertenze contrassegnate con questo simbolo può comportare una situazione di grave pericolo per l'incolumità dell'operatore e/o delle persone esposte.



#### Avvertenza

Indica un pericolo con rischio di danneggiamento della macchina o del prodotto in lavorazione.

Il mancato rispetto delle avvertenze contrassegnate con questo simbolo può comportare un malfunzionamento o un danno alla macchina.



#### Informazioni

Indica note e consigli per l'uso pratico della macchina nelle varie modalità operative.

### 0.1.5 ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗОБРАЖЕНИЯХ И СОДЕРЖАНИИ

Изображения, содержащиеся в настоящем руководстве, служат иллюстрациями, цель которых – помощь в понимании изложенного. Настоящая документация может быть изменена производителем без какого-либо специального уведомления, но информация о безопасности эксплуатации остается в любом случае действительной.

### 0.1.6 ОБНОВЛЕНИЕ РУКОВОДСТВА С ИНСТРУКЦИЯМИ

Сохраняя неизменными основные характеристики описанного типа оборудования, производитель оставляет за собой право в любой момент внести возможные изменения в механизмы, детали и аксессуары, которые посчитает нужными для улучшения изделия или же в силу необходимости конструкторского или коммерческого характера.

### 0.1.7 СИМВОЛЫ, ЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

В данном руководстве использованы некоторые символы, предназначенные для привлечения внимания читателя и для обращения внимания на некоторые наиболее важные аспекты.



#### **Опасность**

Обозначает опасность, связанную с риском несчастного случая или даже смерти.

Несоблюдение предупреждений, обозначенных данным символом, может привести к серьезной опасности для здоровья оператора и/или подверженных опасности людей.



#### **Предупреждение**

Обозначает опасность с риском повреждения станка или обрабатываемой продукции.

Несоблюдение предупреждений, обозначенных данным символом, может привести к неисправности или повреждению станка.



#### **Информация**

Обозначает примечания и рекомендации по практической эксплуатации станка в различных режимах работы.



## 0.2 DESTINATARI DEL MANUALE

### OPERATORE CONDUTTORE DI MACCHINA:

Operatore addestrato. Previo un opportuno corso d'addestramento all'utilizzo della macchina, è in grado di svolgere le più semplici regolazioni sulla macchina.

### MANUTENTORE MECCANICO:

Tecnico qualificato in grado di fare funzionare la macchina come il conduttore, di intervenire sugli organi meccanici per regolazioni, manutenzioni, riparazioni. Non è abilitato ad interventi su impianti elettrici sotto tensione.

### MANUTENTORE ELETTRICISTA:

Tecnico qualificato in grado di fare funzionare la macchina come il conduttore, di intervenire sulle regolazioni e sugli impianti elettrici per manutenzione e riparazione.

### TECNICO SPECIALIZZATO DEL COSTRUTTORE:

Tecnico qualificato del costruttore o del suo distributore in grado di fare funzionare la macchina come il conduttore, di intervenire sugli organi meccanici e sugli impianti elettrici per regolazioni, manutenzioni, riparazioni e per operazioni complesse, quando concordato con l'utilizzatore.

### PERSONA ESPOSTA:

Qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.

## 0.2 АДРЕСАТ РУКОВОДСТВА

### ОБЫЧНЫЙ ОПЕРАТОР СТАНКА:

Обученный оператор. После прохождения соответствующего курса обучения пользования станком, оператор будет в состоянии осуществлять самые простые настройки на станке.

### МЕХАНИК-РЕМОНТНИК:

Квалифицированный техник, способный работать на станке как обычный оператор, работать с механическими частями для настройки, техобслуживания, ремонта. Ему не разрешается работать с электрооборудованием под напряжением.

### ЭЛЕКТРИК-РЕМОНТНИК:

Квалифицированный специалист, способный работать на станке как обычный оператор, выполнять регулировку, работать с электрическими системами и производить ремонт даже при наличии напряжения.

### СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ТЕХНИК ИЗГОТОВИТЕЛЯ:

Квалифицированный техник фирмы-изготовителя или ее дистрибьютора, способный запустить станок так же, как и обычный оператор, работать с механическими частями и электрическими системами для выполнения регулировки, обслуживания, ремонта и сложных операций, по договоренности с пользователем.

### ЧЕЛОВЕК, ПОДВЕРГАЮЩИЙСЯ РИСКУ:

Любой человек, который полностью или частично находится в опасной зоне.

## 1. SICUREZZA E ANTINFORTISTICA

### 1.1 AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

- Prima di iniziare il lavoro l'operatore deve essere perfettamente a conoscenza della posizione e del funzionamento di tutti i comandi e delle caratteristiche della macchina; verificare quotidianamente tutti i dispositivi di sicurezza presenti sulla macchina.
- L'operatore, prima di procedere alla partenza del ciclo di lavorazione, deve assicurarsi dell'assenza di **PERSONE ESPOSTE** nelle **ZONE PERICOLOSE**.
- Il datore di lavoro deve disporre e fare impiegare dispositivi di protezione individuale conformemente a quanto indicato sulla direttiva 89/686/CEE (e successive modifiche). Durante l'uso e la manutenzione della macchina è Obbligatorio l'uso di dispositivi di protezione individuale (DPI) quali calzature e tuta di sicurezza, approvati per fini antinfortunistici.
- Le zone di stazionamento dell'operatore vanno mantenute sempre sgombre e pulite da eventuali residui oleosi.
- E' vietato avvicinarsi agli elementi mobili della macchina, quali carrello e tavola rotante, quando la macchina è in lavorazione.
- E' assolutamente vietato far funzionare la macchina in modo automatico con le protezioni fisse e/o mobili smontate.
- E' assolutamente vietato inibire le sicurezze installate sulla macchina.
- Le operazioni di regolazione a sicurezze ridotte devono essere effettuate da una sola persona e durante il loro svolgimento è necessario vietare l'accesso alla macchina a persone non autorizzate.
- Il locale di installazione della macchina non deve avere zone d'ombra, luci abbaglianti fastidiose, nè effetti stroboscopici pericolosi dovuti all'illuminazione fornita.
- La macchina può lavorare in aria libera a temperature ambientali da + 5°C a + 40°C.
- La macchina deve essere usata esclusivamente da personale qualificato.



**LAMACCHINA DEVE ESSERE UTILIZZATA DA UN UNICO OPERATORE ALLA VOLTA, VI È IL DIVIETO ASSOLUTO DI OPERARE CONTEMPORANEAMENTE IN PIÙ DI UN OPERATORE.**

## 1. БЕЗОПАСНОСТЬ И ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ

### 1.1 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- Прежде чем начать работу, оператор должен тщательно ознакомиться с расположением и работой всех органов управления и характеристик станка; ежедневно проверять все защитные устройства, имеющиеся на станке;
- Оператор, прежде чем приступать к пуску рабочего цикла, должен удостовериться в отсутствии **ЛЮДЕЙ, ПОДВЕРГАЮЩИХ СЕБЯ РИСКУ В ОПАСНЫХ ЗОНАХ.**
- Работодатель должен предоставить и принуждать к использованию средств индивидуальной защиты в соответствии с Законодательным постановлением 89/686/CE (и последующими изменениями). Во время эксплуатации и обслуживания станка следует обязательно использовать средства индивидуальной защиты (СИЗ), такие как спецобувь, спецодежда, одобренные в целях защиты.
- Зоны нахождения оператора не должны быть загромождены и должны содержаться в чистоте, без следов масла на полу.
- Запрещается приближаться к подвижным элементам станка, таким как каретка и поворотный стол, во время работы станка.
- Запрещено запускать работу **СТАНКА** в автоматическом режиме со снятыми фиксированными и/или подвижными защитными устройствами.
- Запрещено отключать предохранительные средства, установленные на станке.
- Операции по регулировке при сниженном уровне защиты должны производиться только одним человеком, и во время их проведения должен быть запрещен доступ к станку посторонних.
- В месте размещения станка не должно быть теней, слепящего света и не должны возникать опасные стробоскопические эффекты, вызванные имеющимся освещением.
- Станок может работать в открытом месте при температуре окружающей среды от +5° С до +40° С.
- Станок должен эксплуатироваться исключительно квалифицированным персоналом.



**ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК ЛИШЬ В ОДИНОЧКУ, ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА ОДНОВРЕМЕННО 2 ИЛИ НЕСКОЛЬКИМИ ОПЕРАТОРАМИ.**





DURANTE TUTTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE, RIPARAZIONE O REGISTRAZIONE È SEMPRE **OBBLIGATORIO** RUOTARE L'INTERRUTTORE GENERALE IN POSIZIONE 'O'-OFF.

SI CONSIGLIA DI APPORRE UN CARTELLO DI SEGNALAZIONE SUL PANNELLO DI CONTROLLO A BORDO MACCHINA O SULL'INTERRUTTORE GENERALE DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA (SECONDO I CASI); IL SUDETTO CARTELLO PUÒ RIPORTARE LA SEGUENTE INDICAZIONE:



**NON RIMUOVERE I RIPARI FISSI CON MACCHINA IN MOTO, RIMONTARE SEMPRE I RIPARI FISSI AL TERMINE DI QUALSIASI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE.**

Dopo un'operazione di regolazione a sicurezze ridotte lo stato della macchina con protezioni attive deve essere ripristinato al più presto.

Non modificare per alcun motivo parti di macchina (come attacchi, forature, finiture, ecc.) per adattarvi ulteriori dispositivi. Per qualunque necessità o modifica consultare sempre il Costruttore.



VO VREMIA PROVEDENIYA VSEKH BEZ ISKLYUCHENIYA OPERACIY PO TEHNIЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, РЕМОНТУ ИЛИ РЕГУЛИРОВКЕ НЕОБХОДИМО ОБЯЗАТЕЛЬНО ПОВЕРНУТЬ ОБЩИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ В ПОЛОЖЕНИЕ 0-OFF. РЕКОМЕНДУЕТСЯ РАЗМЕЩАТЬ НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ, РАСПОЛОЖЕННОЙ НА СТАНКЕ, ИЛИ НА ОБЩЕМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПИТАНИЯ (ПО МЕСТУ), ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЙ ПЛАКАТ; НА ДАННОМ ПЛАКАТЕ МОЖЕТ БЫТЬ ПРИВЕДЕНО СЛЕДУЮЩЕЕ УКАЗАНИЕ: ВНИМАНИЕ! ПРОВОДИТСЯ ОБСЛУЖИВАНИЕ.



**НЕ СНИМАТЬ ФИКСИРОВАННЫЕ КОЖУХИ С РАБОТАЮЩЕГО СТАНКА, ВСЕГДА ЗАНОВО УСТАНАВЛИВАТЬ ФИКСИРОВАННЫЕ КОЖУХИ ПО ОКОНЧАНИИ ЛЮБОЙ ОПЕРАЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ.**

После проведения операций по регулированию при сниженном уровне защиты нужно как можно быстрее вернуть станок в состояние активированных защитных устройств.

Ни под каким предлогом не видоизменять части станка (такие, как крепления, отверстия, отделка и т.д.), чтобы приспособить к нему затем какие-либо устройства. По поводу любых потребностей или изменений всегда обращайтесь к производителю.

## 1.2 SEGNALETICA DI SICUREZZA

I segnali di sicurezza (Fig. 1.1) descritti in questo manuale, sono riportati sulla struttura della macchina nei punti opportuni e segnalano la presenza di situazioni di pericolo potenziale dovute a rischi residui.

Le targhe adesive contraddistinte da bande giallo nere, segnalano un'area in cui sono presenti rischi per il personale addetto, in prossimità di tali segnali occorre prestare la massima attenzione.

Le targhe adesive poste sulla macchina devono essere mantenute pulite e leggibili.

-  Pericolo per la presenza di alta tensione.
-  Togliere la tensione di alimentazione prima di aprire il quadro elettrico.
-  È vietato rimuovere i ripari fissi di protezione.
-  È vietato il passaggio o la sosta nelle zone ove sono presenti organi in movimento.
-  È obbligatorio leggere attentamente il manuale d'istruzioni prima di operare sulla macchina.
-  Punti di presa per sollevamento e movimentazione con carrello elevatore.
-  È obbligatorio spegnere la macchina e staccare la spina prima di iniziare i lavori di manutenzione o riparazione.
- 
-  Pericolo di caduta dalla tavola in rotazione.
-  Pericolo urto con carrello in discesa.

## 1.2 СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Сигналы безопасности (Рис. 1.1), описываемые в данном руководстве, приводятся на конструкции станка в необходимых местах и обозначают потенциально опасные ситуации, вызванные остаточными рисками. Самоклеющиеся таблички с желтыми и черными полосами, обозначают зону, в которой имеется остаточная опасность для персонала. Рядом с данными сигналами следует быть особенно осторожными. Самоклеющиеся таблички, находящиеся на станке, должны содержаться в чистоте и быть разборчивыми.

-  Опасность ввиду наличия высокого напряжения.
-  Отключить напряжение питания перед тем, как открыть электрический щит.
-  Запрещается снимать фиксированные защитные части.
-  Запрещается проходить или останавливаться в зонах, в которых имеются движущиеся органы.
-  Необходимо внимательно прочитать руководство по эксплуатации до начала работы на станке.
-  Точки захвата для подъема и перемещения погрузчиком.
-  Необходимо обязательно выключить станок и вынуть вилку из розетки до начала обслуживания или ремонта.
- 
-  Опасность падения с поворотного стола.
-  Опасность нанесения удара при опускании каретки

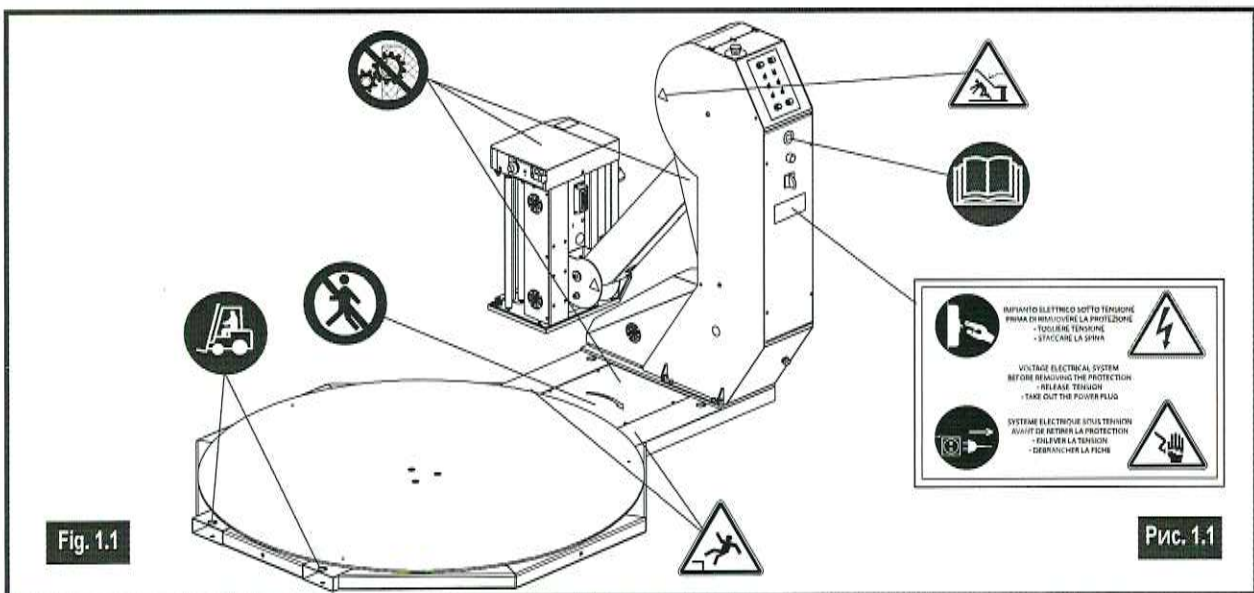


Fig. 1.1

Рис. 1.1



## 1.2.1 AVVERTENZE IN MERITO AI RISCHI RESIDUI

La macchina è stata progettata e costruita in modo da permettere all'operatore un uso in condizioni di sicurezza, eliminando o riducendo al minimo livello possibile i rischi residui presenti mediante l'adozione di dispositivi di sicurezza. Tuttavia non è stato possibile rimuovere completamente alcuni rischi, di seguito elencati, perché questi sono insiti nel funzionamento della macchina stessa (Fig. 1.2):



### *Rischio di intrappolamento*

Non salire mai sulla tavola rotante (1) in movimento in quanto permane il rischio di caduta o di intrappolamento con la zona di avvolgimento film.



### *Rischio di schiacciamento*

Non stazionare nella zona di rotazione della tavola rotante munita di vano inserimento transpallet, in quanto vi è il rischio di schiacciamento. L'operatore può rischiare di interporre un piede tra la tavola ed il basamento nel punto (2).



### *Rischio di schiacciamento*

Non stazionare o transitare nella zona di movimentazione del carrello. In fase di discesa, vi è il rischio di urto e schiacciamento tra la piastra di sicurezza (3) del carrello e il terreno.



### *Rischio di schiacciamento*

Non stazionare o transitare nella zona di movimentazione del carrello. In fase di discesa vi è il rischio di urto e schiacciamento tra il carrello e il riparo mobile (4) e tra braccio e colonna.

## 1.2.1 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОСТАТОЧНОЙ ОПАСНОСТИ

Станок был разработан и изготовлен таким образом, чтобы позволить оператору эксплуатировать его в условиях безопасности, устраняя или сводя до минимального уровня возможно имеющиеся остаточные риски путем использования средств защиты. Тем не менее, невозможно полностью устранить некоторые перечисленные ниже риски, так как они присущи самой работе станка (Рис. 1.2).



### *Риск захватывания*

Никогда не подниматься на движущийся ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ (1), так как имеется риск падения или попадания в зону обмотки пленкой.



### *Риск раздавливания*

Не стоять в зоне вращения ПОВОРОТНОГО СТОЛА, снабженного гнездом для подъемной тележки, поскольку есть риск раздавливания. Оператор в этом случае рискует тем, что его ступня может оказаться между столом и основанием поддона в месте их стыка (2).



### *Опасность раздавливания*

Не останавливайтесь и не ходите в зоне движения каретки. Во время ее опускания существует опасность удара или защемления между предохранительной пластиной (3) каретки и полом.



### *Опасность раздавливания*

Не останавливайтесь и не ходите в зоне движения каретки. Во время ее опускания существует опасность удара или защемления между кареткой и подвижным ограждением (4) и между рычагом и колонной.

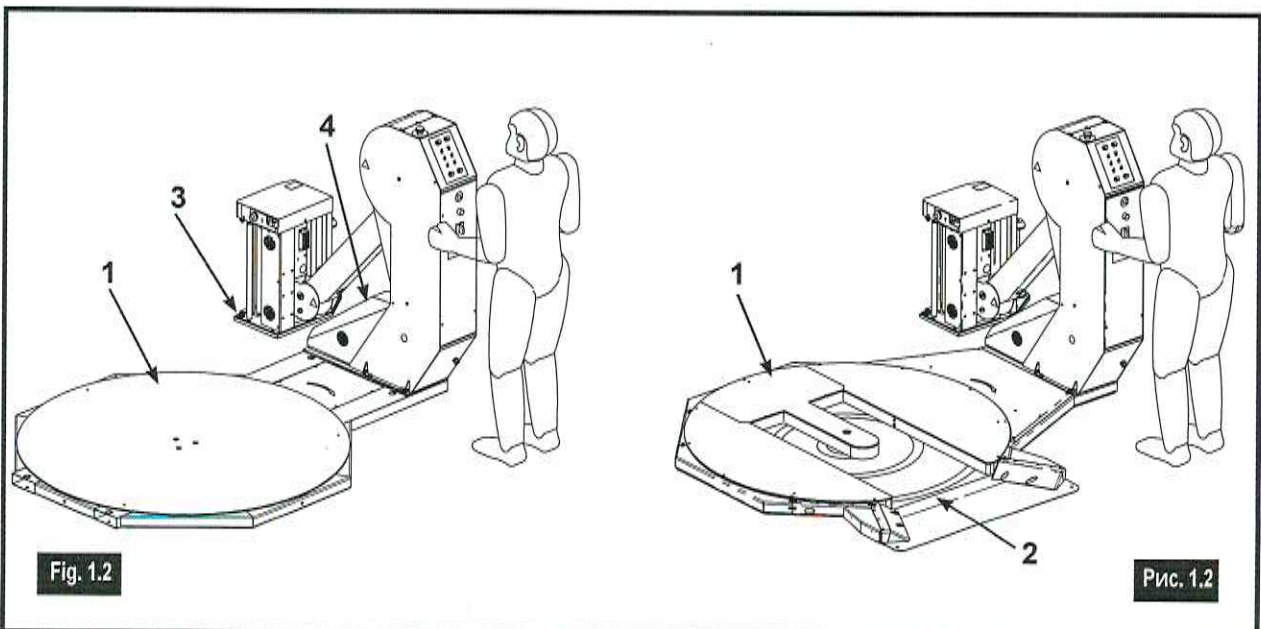


Fig. 1.2

Рис. 1.2



## 1.3 DISPOSITIVI DI SICUREZZA



LA MACCHINA È STATA PROGETTATA E COSTRUITA IN MODO DA PERMETTERNE UN USO SICURO IN TUTTE LE CONDIZIONI PREVISTE DAL COSTRUTTORE, ISOLANDO LE PARTI MOBILI E GLI MEDIANTE L'ADOZIONE DI PROTEZIONI E DISPOSITIVI DI SICUREZZA PER L'ARRESTO DELLA MACCHINA.

IL COSTRUTTORE DECLINA OGNI E QUALSIASI RESPONSABILITÀ PER DANNI CAUSATI A PERSONE, ANIMALI O COSE, DOVUTI ALLA MANOMISSIONE DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA.

- Pulsante di emergenza (A) sul quadro elettrico.
- La zona superiore del carrello, dove sono presenti gli ingranaggi di trasmissione moto è protetta dal riparo fisso (B).
- Gli organi di movimentazione della tavola rotante sono protetti dal riparo fisso (C).
- Il quadro elettrico è protetto dal riparo fisso (D).
- Sotto al carrello è presente una piastra mobile (E) interbloccata per mezzo di un interruttore di sicurezza che, in caso di contatto con un oggetto estraneo, arresta la macchina e comanda la salita del braccio per 2 secondi.
- Il riparo di protezione inferiore (F) è del tipo basculante interbloccato per mezzo di un interruttore di sicurezza che, in caso di pressione sul riparo, arresta la macchina e comanda la salita del braccio per 2 secondi.

**N.B:** in caso di arresto per l'intervento dei due dispositivi (E)-(F), si può comandare la salita del braccio per rimuovere l'oggetto estraneo che li ha fatti intervenire.

## 1.3 СРЕДСТВА БЕЗОПАСНОСТИ



СТАНОК БЫЛ РАЗРАБОТАН И ИЗГОТОВЛЕН ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТОБЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ЕГО БЕЗОПАСНУЮ ЭКСПЛУАТАЦИЮ ВО ВСЕХ УСЛОВИЯХ, ПРЕДУСМОТРЕННЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ, ИЗОЛИРУЯ ПОДВИЖНЫЕ ЧАСТИ И ЭЛЕМЕНТЫ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ ПРИ ПОМОЩИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОГРАЖДЕНИЙ И СРЕДСТВ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ОСТАНОВКИ СТАНКА.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА УЩЕРБ, НАНЕСЕННЫЙ ЛЮДЯМ, ЖИВОТНЫМ ИЛИ ИМУЩЕСТВУ, ВЫЗВАННЫЙ ВЫВОДОМ ИЗ СТРОЯ ЗАЩИТНЫХ СРЕДСТВ.

- Кнопка аварийной остановки (A) на электрическом щите.
- Верхняя часть каретки, где находятся зубчатые колеса привода в движение, защищена неподвижным ограждением (B).
- Движущиеся органы поворотного стола защищаются неподвижным ограждением (C).
- Электрический щит защищается неподвижным ограждением (D).
- Под кареткой имеется подвижная пластина (E), взаимоблокированная с предохранительным выключателем, который в случае контакта с посторонним предметом останавливает станок и поднимает каретку на 2 секунды.
- Нижнее защитное ограждение (F) – качающегося, взаимоблокированного типа при помощи предохранительного выключателя, который в случае нажатия на защитное ограждение останавливает машину и дает команду на подъем рычага на 2 секунды.

**ПРИМ.:** в случае остановки ввиду срабатывания устройства (E)-(F) можно включить подъем каретки, чтобы удалить посторонний предмет, вызвавший срабатывание.

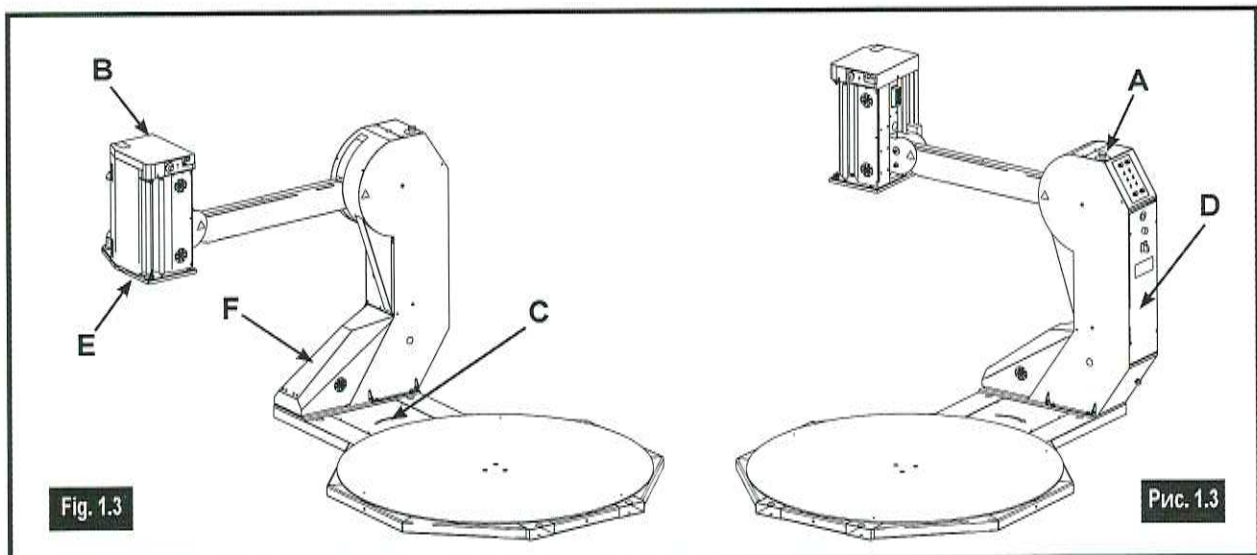


Fig. 1.3

Рис. 1.3



## VERSIONE TAVOLA ROTANTE CON VANO TRANSPALLET

In ingresso del vano d'inserimento transpallet è presente una fotocellula (G) (Fig. 1.4) che, se oscurata, non consente l'azionamento della macchina in fase di partenza, o la arresta immediatamente in fase di lavorazione.



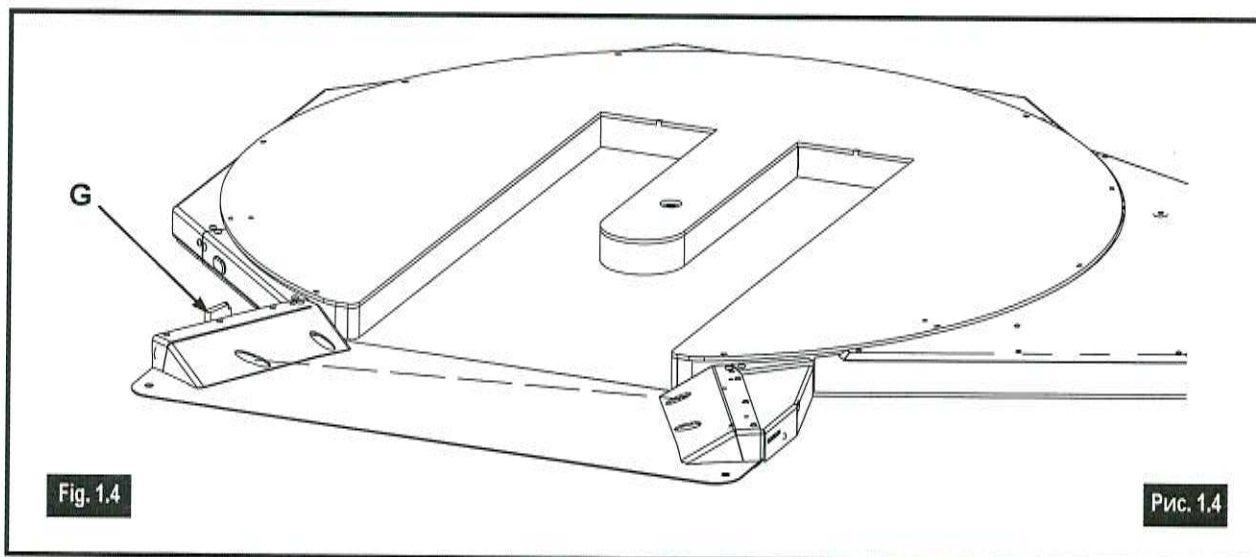
**VERIFICARE L'EFFICIENZA DELLA FOTOCCELLULA DI SICUREZZA PRIMA DI INIZIARE LA LAVORAZIONE.**

## ВЕРСИЯ ПОВОРОТНОГО СТОЛА С ГНЕЗДОМ ДЛЯ ПОДЪЕМНОЙ ТЕЛЕЖКИ

На входе в гнездо введения подъемной тележки имеется фотозлемент (G) (Рис. 1.4), который, в случае затемнения, не дает сработать сигналу пуска станка в фазе начала работы или же немедленно его останавливает во время работы.



**ПРОВЕРИТЬ ЭФФЕКТИВНОСТЬ РАБОТЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ФОТОЭЛЕМЕНТА, ПРЕЖДЕ ЧЕМ НАЧАТЬ РАБОТУ.**



## 1.4 SERVIZIO DI ASSISTENZA

Per qualsiasi richiesta, necessità o informazione, l'utilizzatore dovrà comunicare al Costruttore, i seguenti dati:

- Modello della macchina
- Numero di matricola
- Anno di fabbricazione
- Data di acquisto
- Numero ore di servizio, approssimativo
- Indicazioni dettagliate, inerenti una particolare lavorazione da eseguire, o il difetto riscontrato.

### SERVIZIO ASSISTENZA ATLANTA STRETCH

TEL. +39 0541 627145  
FAX +39 0541 627220  
info@atlantastretch.com

Soltanto con l'impiego di ricambi originali è possibile garantire il mantenimento dei migliori rendimenti delle nostre macchine.

## 1.4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

По поводу любых требований, необходимостей или для получения информации пользователь должен сообщить производителю следующие данные:

- Модель станка
- Заводской номер
- Год выпуска
- Дату покупки
- Приблизительное количество моточасов
- Детальное описание, касающееся особенной работы, которая должна выполняться, или описание обнаруженной неисправности.

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ATLANTA STRETCH

TEL. +39 0541 627145  
FAX +39 0541 627220  
info@atlantastretch.com

Только при использовании оригинальных запасных частей можно гарантировать сохранение наивысшей отдачи от работы наших станков.

## 2. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA E INFORMAZIONI TECNICHE

### 2.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA

#### ATLANTA STRETCH S.p.A.

Via Chiesa di Camerano, 30  
47828 - Poggio Berni - RN - ITALIA  
TEL. +39 0541 627145 - FAX +39 0541 627220  
www.atlantastretch.com - info@atlantastretch.com

La targa d'identificazione (Fig. 2.1), fissata al telaio della macchina, riporta i seguenti dati:

- Nome e indirizzo del Costruttore
- Denominazione del tipo
- Modello macchina
- Numero di serie
- Anno di costruzione
- Peso (kg)
- Tensione nominale (Un)
- Frequenza di funzionamento (Hz)
- N° fasi
- Corrente nominale (In)
- Corrente di cortocircuito (Icu)
- Pressione aria (bar)
- Consumo aria (Nl/ciclo).

## 2 ОПИСАНИЕ СТАНКА

### 2.1 ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ИЗГОТОВИТЕЛЯ И СТАНКА

#### ATLANTA STRETCH S.p.A.

Via Chiesa di Camerano, 30  
47828 - Poggio Berni - RN - ITALIA  
TEL. +39 0541 627145 - FAX +39 0541 627220  
www.atlantastretch.com - info@atlantastretch.com

Идентификационная табличка (Рис. 2.1), закрепленная на раме станка, содержит в себе следующие данные:

- Название и адрес производителя
- Название типа
- Модель станка
- Заводской номер
- Год выпуска
- Вес (кг)
- Номинальное напряжение (Un)
- Рабочая частота (Гц)
- Количество фаз
- Номинальный ток (In)
- Ток короткого замыкания (Icu)
- Давление воздуха (бар)
- Расход воздуха (Нл/цикл).

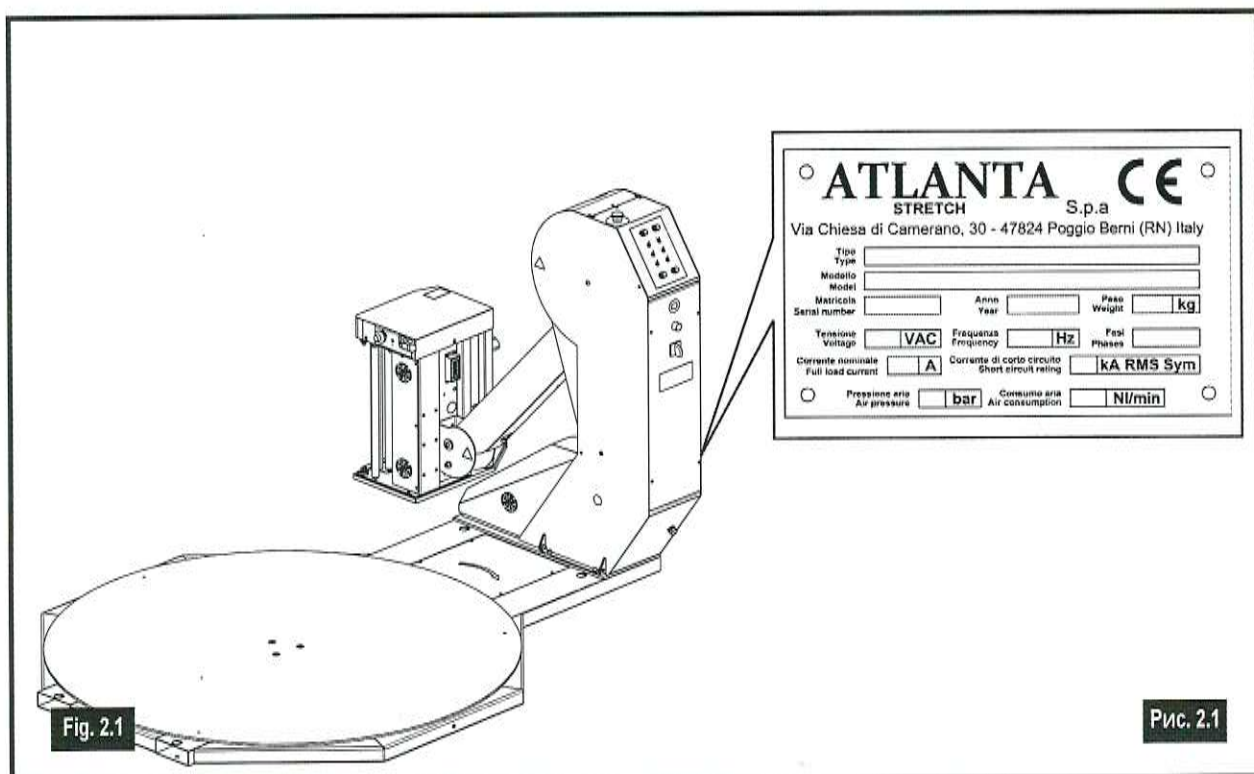


Fig. 2.1

Рис. 2.1



## 2.2 DESCRIZIONE GENERALE

MYTHO / MYTHO EASY è una macchina avvolgitrice semiautomatica progettata per l'avvolgimento e la stabilizzazione con film estensibile di prodotti pallettizzabili. La macchina, in **versione standard**, è composta dalle seguenti parti (vedi Fig. 2.2):

- 1 **Tavola rotante** su cui viene depositato il prodotto pallettizzato che deve essere avvolto.
- 2 **Braccio oscillante** a cui è fissata una attrezzatura di avvolgimento (carrello di avvolgimento versione FM - FE - PRS e PS ).  
Il braccio compie un movimento verticale di salita e discesa; il movimento verticale del braccio con carrello di avvolgimento, combinato con la rotazione della tavola, consente l'avvolgimento del prodotto.
- 3 **Colonna di base** è la struttura contenente l'interruttore generale, la pulsantiera di comando ed i comandi relativi al braccio oscillante.

### Gruppi optional

Su richiesta possono essere forniti i seguenti optional.

- 4 **Rampa di salita e discesa** sulla tavola rotante (non per versione incassata).  
Consente di caricare la tavola mediante un carrello sollevatore (transpallet manuale o elettrico) salendo sulla tavola rotante.
- 5 **Pressore** è un dispositivo che blocca, dall'alto, il prodotto da pallettizzare. Tale dispositivo è utile quando il prodotto da pallettizzare è instabile.

## 2.2 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

MYTHO / MYTHO EASY- это полуавтоматический станок-обмотчик, разработанный для обмотки тянущейся пленкой и придания устойчивости изделиям, подлежащим укладке на поддоны. Станок состоит из стандартной **ВЕРСИИ**, состоит из следующих частей (см. Рис. 2.2):

- 1 **Поворотный стол**: это стол, на который устанавливается изделие, уже уложенное на поддон и подлежащее обмотке.
- 2 **Качающийся кронштейн**, на котором закреплено устройство обмотки (КАРЕТКА обмотки ВЕРСИЯ FM - FE - PRS и PS )  
Кронштейн, выполняющий вертикальное движение ПОДЪЕМА и СПУСКА; Вертикальное движение кронштейна с КАРЕТКОЙ обмотки, в соединении с вращением стола, позволяет осуществлять обмотку изделия.
- 3 **Электрический щит**: это структура, несущая общий выключатель, панель управления и электрические компоненты.

### Дополнительно устанавливаемые узлы (optional)

По требованию могут быть предоставлены следующие дополнительные узлы:

- 4 **Пандус для заезда и съезда** с поворотного стола (не для встроенной версии)  
Позволяет загружать поддон на стол посредством погрузчика (ручной или электрический погрузчик), поднимая его на поворотную часть.
- 5 **Прижимная рамка** устройство, которое блокирует сверху изделие, подлежащее упаковке на поддоне. Такое устройство необходимо, когда изделие, размещаемое на поддоне, неустойчиво.

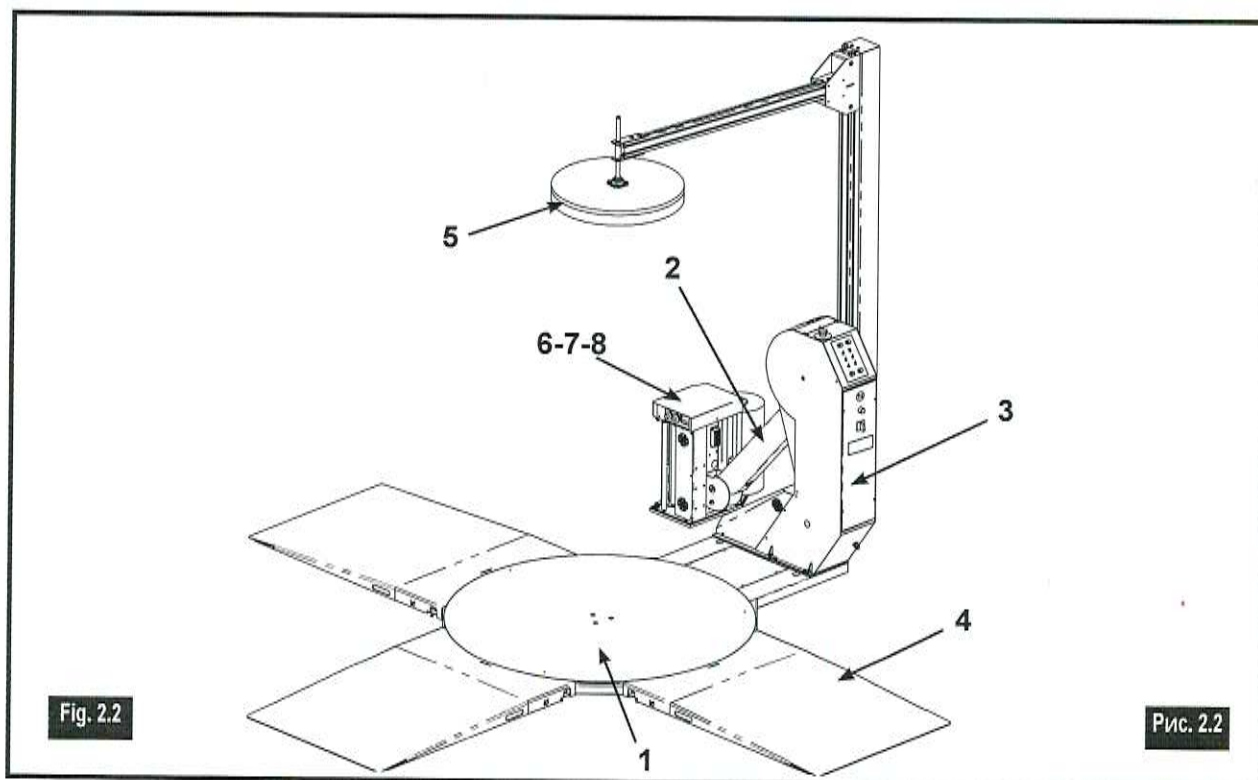


Fig. 2.2

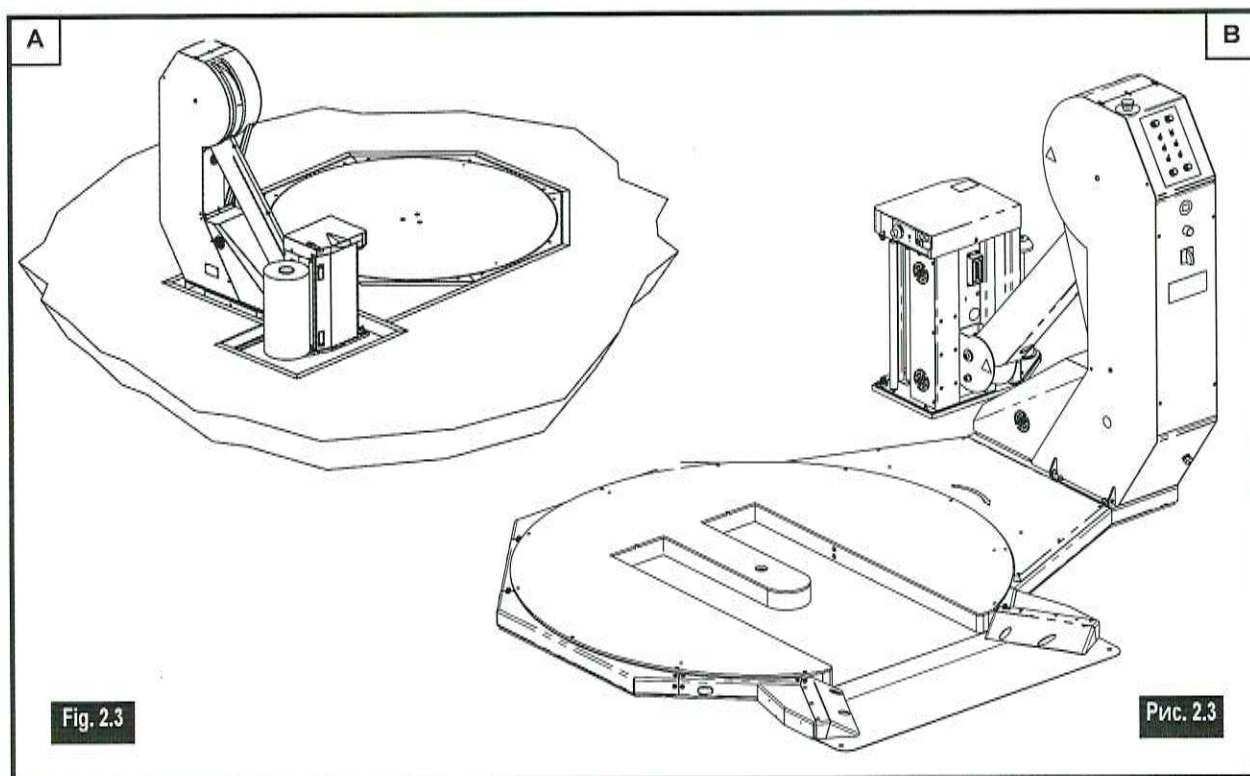
Рис. 2.2

La macchina può essere fornita, su richiesta, nelle seguenti versioni:

- basamento con vano transpallet **B** (Fig. 2.3) che consente di caricare la tavola mediante un carrello sollevatore (transpallet manuale o elettrico) entrando nel vano del basamento dovendo salire un piccolo dislivello.
- incassata **A** (Fig. 2.3) che consente di facilitare la procedura di carico e scarico pallet in quanto la tavola rotante si trova a filo pavimento. Il cliente deve provvedere a ricavare nel pavimento una sede, opportunamente dimensionata, pronta a ricevere la macchina in versione incassata.

По заказу станок может поставляться в следующих версиях:

- основание с гнездом для подъемной тележки **B** (Рис.2.3), которое позволяет загружать поддон на стол посредством погрузчика (ручной или электрический погрузчик), помещая его в гнездо основания с преодолением небольшой разницы в уровне.
- встроенная **A** (Рис.2.3) версия, которая позволяет облегчить процедуру загрузки и разгрузки поддона, поскольку поворотный стол находится на одном уровне с полом. Для установки станка во встроенной версии клиент должен осуществить углубление в полу соответствующего размера.



La macchina è dotata di quattro diversi programmi di lavoro denominati P1, P2, P3 e P4 selezionabili da pannello operatore.

- programma P1: esegue il ciclo di salita e discesa del carrello,
- programma P2: esegue un solo ciclo di salita o di discesa del carrello,
- programma P3: consente la movimentazione manuale del carrello,
- programma P4: esegue il ciclo di salita e discesa del carrello con pausa a metà ciclo.

Станок имеет четыре разные программы работы, называемые P1, P2, P3 и P4, которые можно выбрать на панели управления.

- программа P1: выполняет цикл подъема и опускания каретки.
- программа P2: выполняет лишь только один цикл подъема и опускания каретки.
- программа P3: выполняет ручное перемещение каретки.
- программа P4: выполняет цикл подъема и опускания каретки с паузой по середине цикла.



La macchina può essere equipaggiata con uno dei seguenti quattro carrelli di avvolgimento: FM - FE - PRS e PS (Fig. 2.4).

**Carrello FM:** carrello in grado di erogare film durante l'avvolgimento regolando la tensione di applicazione del film stesso. La tensione è regolata tramite un rullo dotato di freno meccanico registrabile manualmente tramite manopola presente sul carrello.

**Carrello FE:** carrello in grado di erogare film durante l'avvolgimento regolando la tensione di applicazione del film stesso. La tensione è regolata tramite un rullo dotato di freno elettromagnetico registrabile manualmente tramite manopola presente sul carrello.

**Carrello PRS:** carrello in grado di erogare film durante l'avvolgimento regolando la tensione di applicazione del film al carico tramite manopola presente sul carrello. Il carrello è in grado di effettuare il prestiro del film con comando meccanico generato da una coppia di ingranaggi (rapporto meccanico fisso). La tensione di applicazione, comandata manualmente, viene controllata tramite un sensore che ne misura il valore.

**Carrello PS:** carrello in grado di erogare film durante l'avvolgimento regolando la tensione di applicazione del film al carico tramite manopola presente sul carrello. Il carrello è in grado di effettuare il prestiro a rapporto variabile da pannello operatore. La tensione di applicazione, comandata manualmente, viene controllata tramite un sensore che ne misura il valore.

Per maggiori informazioni specifiche sui carrelli, vedi punto paragrafo 2.7.

Станок может быть оборудована одним из следующих четырех видов КАРЕТОК обмотки: FM - FE - PRS e PS (Рис.2.4).

**Каретка FM:** КАРЕТКА способна выдавать пленку ВО РЕМЯ обмотки, регулируя НАТЯЖЕНИЕ наложения самой пленки. НАТЯЖЕНИЕ регулируется посредством валика, снабженного механическим тормозом, настраиваемого вручную посредством Рукоятки, имеющейся на КАРЕТКЕ.

**КАРЕТКА FE:** КАРЕТКА способна выдавать пленку ВО ВРЕМЯ обмотки, регулируя НАТЯЖЕНИЕ наложения самой пленки. НАТЯЖЕНИЕ регулируется посредством валика, снабженного электромагнитным тормозом, настраиваемого вручную посредством Рукоятки, имеющейся на КАРЕТКЕ.

**КАРЕТКА PRS:** КАРЕТКА, способная выдавать пленку ВО ВРЕМЯ обмотки, регулируя НАТЯЖЕНИЕ наложения самой пленки на груз посредством Рукоятки, имеющейся на КАРЕТКЕ. КАРЕТКА способна осуществлять предварительную вытяжку пленки при помощи механической команды, подаваемой парой зубчатых колес (фиксированное механическое отношение). НАТЯЖЕНИЕ наложения, управляемое вручную, контролируется посредством датчика, который измеряет его параметр.

**КАРЕТКА PS:** КАРЕТКА, способная выдавать пленку ВО ВРЕМЯ обмотки, регулируя НАТЯЖЕНИЕ наложения самой пленки на груз посредством Рукоятки, имеющейся на КАРЕТКЕ. КАРЕТКА способна осуществлять предварительную вытяжку в нужном соотношении (его может менять оператор на панели управления). НАТЯЖЕНИЕ наложения, управляемое вручную, контролируется посредством датчика, который измеряет его параметр.

Для получения более подробной информации по КАРЕТКАМ см. пункт параграфа 2.7.

Carrelli di avvolgimento disponibili:

Имеющиеся обматывающие каретки:

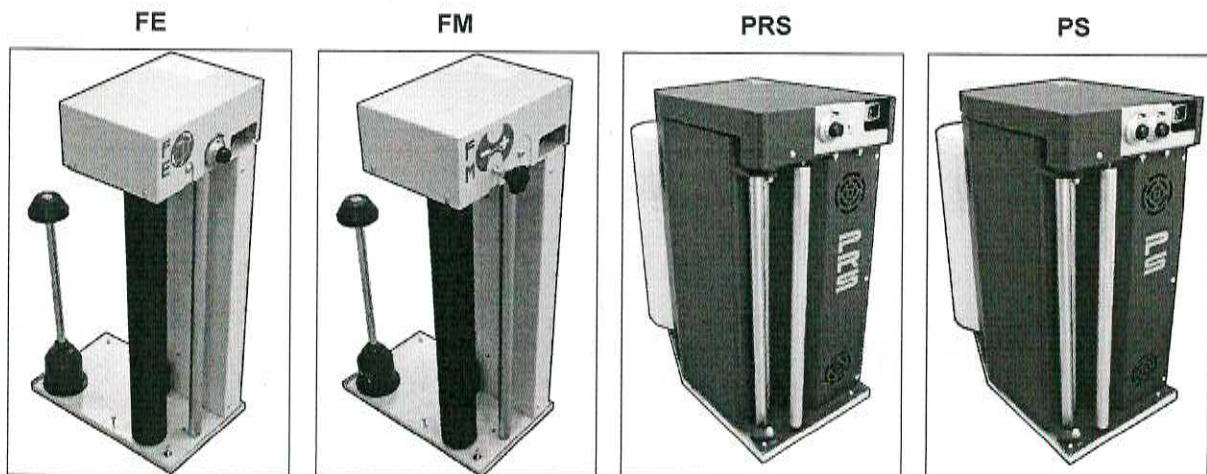


Fig. 2.4

Рис. 2.4



## 2.3 USO INTESO - USO PREVISTO - DESTINAZIONE D'USO

La macchina avvolgitrice, prevista per essere vincolata al suolo, è progettata e realizzata per la fasciatura tramite film estensibile di prodotti di varia natura impilati su pallet, al fine di renderne stabile l'imballaggio e protetto da umidità e polvere durante le fasi di trasporto e stoccaggio.

Per mezzo di un dispositivo di sollevamento, il pallet con i prodotti da imballare viene collocato sulla tavola rotante; il film estensibile viene distribuito tramite un apposito carrello che si sposta sull'asse verticale a seconda dell'altezza del prodotto da imballare.

### Limiti di lavoro

Per motivi di sicurezza sono previste opportune limitazioni d'impiego, relazionate alle misure della macchina e della relativa tavola rotante. I prodotti da imballare devono rientrare nei limiti di lavoro della macchina in proprio possesso, specificati per carico massimo e ingombro massimo, in funzione del diametro ( $\emptyset$ ) della tavola rotante, come illustrato nella tabella in Fig. 2.5.

### Film estensibile

Utilizzare un film con caratteristiche idonee al tipo di carrello a disposizione e al tipo di applicazione di imballaggio per la quale è destinato l'uso della macchina; valutare sempre la scelta del film in relazione alla scheda di sicurezza dello stesso.

Utilizzare un film traforato, nel caso sia richiesta la ventilazione dei prodotti imballati che altrimenti generano condensa (prodotti organici freschi: frutta, verdura, piante, ecc...).

Utilizzare un film coprente, nel caso sia richiesta la protezione dalla luce di prodotti fotosensibili.

## 2.3 ПРЕДНАЗНАЧЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПРЕДУСМОТРЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, НАЗНАЧЕНИЕ

Обмоточная машина, которая должна крепиться к полу, разработана и изготовлена для обмотки растягивающейся пленкой разнообразной продукции, уложенной на поддоны, чтобы сделать упаковку устойчивой и защищенной от влаги и пыли во время перевозки и хранения.

При помощи подъемного устройства поддон с упаковываемой продукцией помещается на поворотный стол, растягивающаяся пленка распределяется при помощи специальной каретки, которая смещается по вертикальной оси, в зависимости от высоты упаковываемой продукции.

### Рабочие ограничения

По соображениям безопасности предусматриваются необходимые рабочие ограничения, соответствующие размерам станка и поворотному столу. Упаковываемая продукция должна соответствовать рабочим ограничениям станка, указанным для максимального веса и максимальных габаритных размеров, в зависимости от диаметра ( $\emptyset$ ) поворотного стола, как показано на Рис. 2.5.

### Растягивающаяся пленка

Используйте пленку с такими характеристиками, которые соответствуют типу имеющейся каретки и типу выполняемой упаковки, для которой предназначена станок. Всегда проверяйте выбор пленки, соотносясь с ее характеристиками безопасности. Если требуется вентиляция продукции, то используйте перфорированную пленку, в противном случае может образовываться конденсат (свежие органические продукты: фрукты, овощи, растения и т.д.). Используйте светонепроницаемую пленку, если требуется защита от света светочувствительной продукции.

Dimensioni max prodotto avvolgibile  
МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ОБМАТЫВАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ

$\emptyset$	X	Z	Y	W (Kg)
1500	1200	800	2400	1500
1650	1200	1000	2400	2000
1800	1200	1200	2400	2000
	1400	1000		
2200	1500	1500	2400	2000
	2000	800		

Fig. 2.5

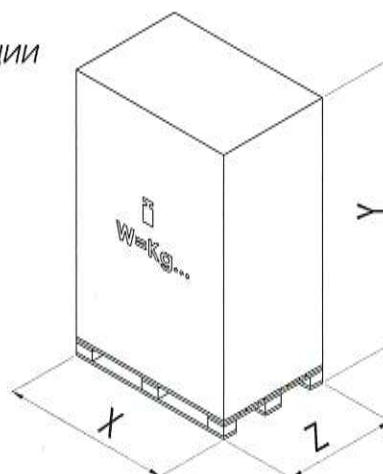


Рис. 2.5



## 2.4 USO NON PREVISTO E NON CONSENTITO - USO IMPROPRIO PREVEDIBILE E NON PREVEDIBILE

L'utilizzo della macchina avvolgitrice di pallet per operazioni non consentite, il suo uso improprio e la carenza di manutenzione possono comportare rischi di grave pericolo per la salute e l'incolumità dell'operatore e delle persone esposte, nonché pregiudicare la funzionalità e la sicurezza della macchina.

Le azioni di seguito descritte forniscono un elenco di alcune possibilità, ragionevolmente più prevedibili, di "cattivo uso" della macchina.

- MAI fare salire persone sulla tavola rotante.
- MAI azionare il ciclo di lavoro quando vi è presenza di persone nelle immediate vicinanze della macchina.
- MAI consentire l'uso della macchina a personale non qualificato o a minori di anni 16.
- MAI abbandonare la postazione di comando durante la fase di lavoro.
- MAI caricare sulla macchina contenitori con prodotti tossici, corrosivi, esplosivi e infiammabili.
- MAI avviare il ciclo di lavoro con il carico non centrato sulla tavola rotante.
- MAI avviare il ciclo di lavoro quando il prodotto caricato è vincolato all'esterno della macchina.
- MAI impiegare la macchina all'aperto o in condizioni ambientali non previste.

## 2.5 DATI TECNICI E RUMORE

• Dimensioni di ingombro	Fig. 2.6
• Peso netto corpo macchina	420 kg
• Tensione di Alimentazione	230 Volt
• Frequenza	50/60 Hz
• Fasi	1+N/PE
• Corrente nominale	6 A
• Potenza installata	1 kW (std) 1,2 kW (carrello PS)
• Film estensibile	17/30 µm
• Ø interno tubo bobina	Ø 75 mm
• Altezza bobina	500 mm
• Peso bobina max.	18 kg
• Velocità carrello	1 + 4 mt/min
• Velocità tavola rotante	4 + 12 giri/min.

### Rumore

In ottemperanza all'allegato 1 della direttiva macchine **2006/42/CE** il costruttore dichiara che le emissioni di rumore, in postazione operatore, sono inferiori a 70 dB(A).

## 2.4 НЕПРЕДУСМОТРЕННАЯ И НЕРАЗРЕШЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПРЕДУСМАТРИВАЕМАЯ И НЕПРЕДУСМАТРИВАЕМАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Использование станка для обмотки поддонов в неразрешенных целях, его эксплуатация не по назначению и недостаточное обслуживание могут вызвать риск серьезной опасности для здоровья и безопасности оператора и подверженных опасности людей, а также нарушить работоспособность и безопасность станка. Приведенные ниже действия являются перечнем наиболее предвидимых действий, являющихся "плохой эксплуатацией" станка.

- НИКОГДА не позволять людям вставать на поворотный стол.
- НИКОГДА не включать рабочий цикл при наличии людей в непосредственной близости с станком.
- НИКОГДА не допускать использование станка силами неквалифицированного персонала или же лиц, не достигших 16-летнего возраста.
- НИКОГДА не покидать место управления во время работы станка.
- НИКОГДА не помещать на станок контейнеры с токсичными, коррозионными, взрывоопасными и воспламеняющимися продуктами.
- НИКОГДА не включать рабочий цикл, если груз не отцентрирован на рабочем столе.
- НИКОГДА не включать рабочий цикл, если загруженная продукция взаимодействует с внешней частью станка.
- НИКОГДА не использовать станок на открытом воздухе или в непредусмотренных условиях окружающей среды.

## 2.5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И УРОВЕНЬ ШУМА

• Габариты	Рис. 2.6
• Чистый вес корпуса станка	420 кг
• Напряжение питания	230 Вольт
• Частота	50/60 Гц
• Фазы	(1 фаза + нейтральная + заземление)
• Номинальный ток	6 А
• Установленная мощность	1 кВт
• Растягиваемая пленка	17/30 мкм
• Сердечник бобины	Ø 75 мм
• Высота бобины	500 мм
• Максимальный вес бобины	18 кг
• Скорость каретки	1 + 4 м/мин
• Мин.-макс. скорость стола	4 + 12 об/мин.

### УРОВЕНЬ ШУМА

В целях соблюдения приложения 1 директивы по машиностроению **2006/42/CE** изготовитель заявляет, что уровень шума, издаваемый данным станком, ниже 70 дБ(А).

**INGOMBRI:**

**ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ :**

Ø	A	B	C	D	E	F	G
1500	1510	2300	2100	2700	75	1480	2700
1650	1660	2300	2150	2700			
1800	1810	2600	2250	3000			
2200	2220	3000	2450	3400			

**OPTIONAL ОПЦИИ**

H	I	L	M	N	O
1000	1300	3100	2400/2600	1400/1600	1000

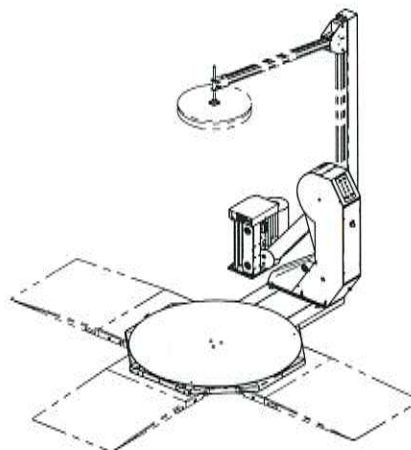
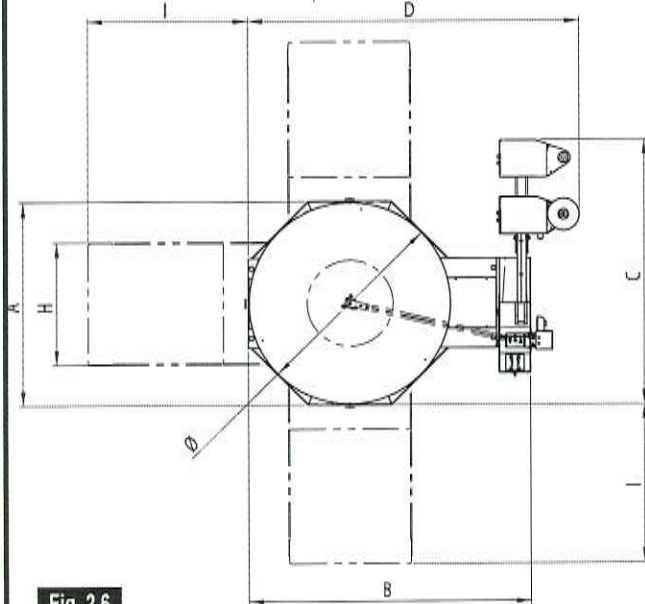
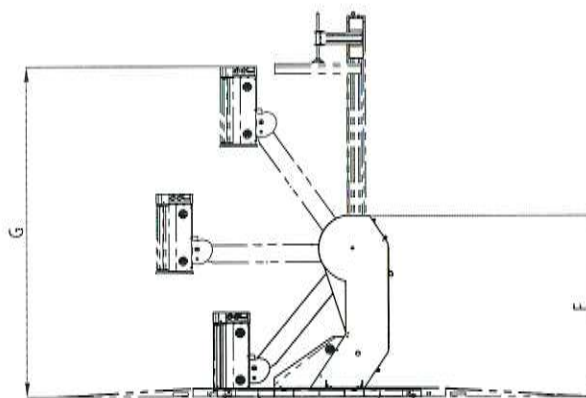
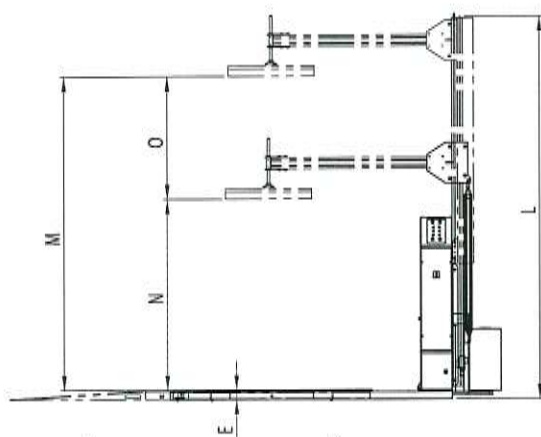


Fig. 2.6

Рис. 2.6



## 2.6 POSTAZIONI DI LAVORO E DI COMANDO

**POSTAZIONE A** - Area di comando - Fig. 2.7

Deve essere occupata dall'operatore quando la macchina esegue il ciclo di lavoro.

È la postazione da cui l'operatore comanda l'avvio, l'arresto e le modalità di lavoro della macchina. Inoltre permette il controllo visivo del ciclo di lavoro, in modo che l'operatore possa azionare il dispositivo d'arresto d'emergenza in caso di situazioni potenzialmente pericolose.

**POSTAZIONE B** - Area di lavoro - Fig. 2.7

Nell'area di lavoro l'operatore esegue le operazioni seguenti:

- aggancio del film ad un angolo del pallet per inizio del ciclo di lavoro;
- taglio del film per fine ciclo di lavoro.



**L'aggancio e il taglio del film devono essere eseguite con macchina in stato di arresto ciclo e tavola rotante ferma.**

**POSTAZIONE C** - Area di manutenzione - Fig. 2.7

Nell'area di manutenzione l'operatore esegue le operazioni seguenti:

- cambio bobina film;
- regolazione tiro film, se montata a bordo carrello.



**Tutte le operazioni effettuabili in posizione "C" devono essere eseguite con carrello tutto basso e macchina arrestata (fare riferimento al prf. 5.6 del presente manuale).**



**E' VIETATO ATTRAVERSARE LA ZONA CENTRALE DELLA MACCHINA INDICATA CON "D"**

## 2.6 МЕСТА ДЛЯ РАБОТЫ И УПРАВЛЕНИЯ

**МЕСТО А** – Зона управления – Рис. 2.7

В ней должен находиться оператор, когда станок выполняет рабочий цикл.

Это место, из которого оператор управляет запуском, остановкой и режимом работы станка. Кроме того, отсюда можно выполнять наблюдение за работой, чтобы оператор мог включить устройство аварийной остановки при возникновении потенциально опасной ситуации.

**МЕСТО В** – Рабочая зона – Рис. 2.7

В рабочей зоне оператор выполняет следующие действия:

- зацепление пленки за угол поддона для начала рабочего цикла;
- резку пленки в конце рабочего цикла.



**Зацепление и резка пленки должны выполняться, когда станок и поворотный стол находятся в остановленном состоянии.**

**МЕСТО С** – Зона обслуживания – Рис. 2.7

В зоне обслуживания оператор выполняет следующие действия:

- замена бобины пленки;
- регулировка натяжения пленки, если она устанавливается на каретку.



**Все действия, выполняемые на месте "С", должны выполняться при нахождении каретки в самом низком положении и остановленном станке (см. пункт 5.3 данного руководства).**



**ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПЕРЕСЕКАТЬ ЦЕНТРАЛЬНУЮ ЗОНУ СТАНКА, ОБОЗНАЧЕННУЮ БУКВОЙ "D".**

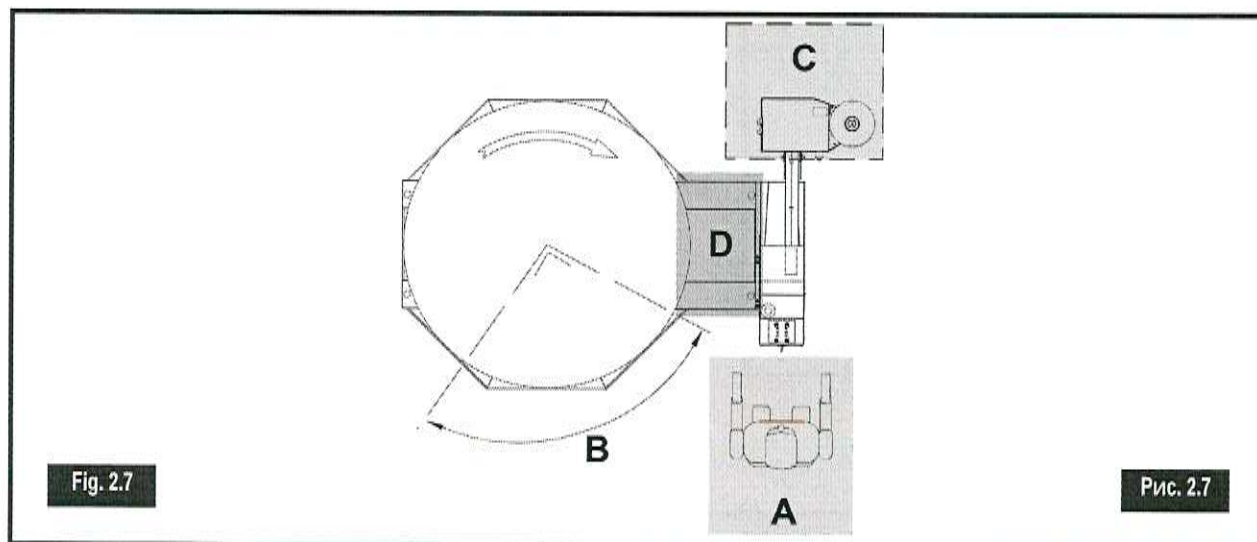


Fig. 2.7

Рис. 2.7

## 2.7 CARRELLI PORTA-BOBINA

### Carrello versione FM

Con questa versione di carrello è possibile regolare la tensione di applicazione del film sul bancale.

Il carrello **FM** (Fig. 2.8) è composto da un rullo gommato (1), munito di freno meccanico, e da rulli folli (2). Agendo sulla manopola (3) si regola l'azione del freno e di conseguenza la tensione del film. All'avviamento occorre caricare il film sul carrello come segue.

Portare il carrello in posizione bassa per facilitare l'inserimento della bobina.  
 Ruotare l'interruttore generale in posizione 'O'-OFF.  
 Inserire la bobina (4) sulla spina di centraggio (5).  
 Inserire il film tra i rulli secondo il percorso illustrato nello schema **A**, il simbolo con i triangoli identifica il lato del film su cui è applicato il collante (se presente).  
 Lo schema **A** è una targa adesiva presente anche sul carrello.  
 Ruotare l'interruttore generale in posizione 'I' -ON.

## 2.7 КАРЕТКА-ДЕРЖАТЕЛЬ БОБИНЫ

### Бобинные каретки версия FM

С данной ВЕРСИЕЙ КАРЕТКИ можно регулировать НАТЯЖЕНИЕ нанесения пленки на раму.

КАРЕТКА **FM** (Рис. 2.8) состоит из прорезиненного валика (1), снабженного механическим тормозом, и холостыми валиками (2). Воздействуя на Рукоятку (3), можно отрегулировать действие тормоза и, следовательно, НАТЯЖЕНИЕ пленки. При ЗАПУСКЕ следует ЗАПРАВИТЬ КАРЕТКУ пленкой.

Для облегчения установки бобины переведите каретку в нижнее положение.  
 Переведите общий выключатель в положение 'O'-ВЫКЛ.  
 Надеть бобину (4) на штырь центрирования (5).  
 Вставить пленку между валиками согласно пути прохождения, показанному на Рисунке **A**. Символ с треугольниками обозначает ту сторону пленки, на которую нанесено клейкое покрытие (если таковое имеется).  
 Данная схема **A** имеется также и на КАРЕТКЕ.  
 Переведите общий выключатель в положение 'I' -ВКЛ.

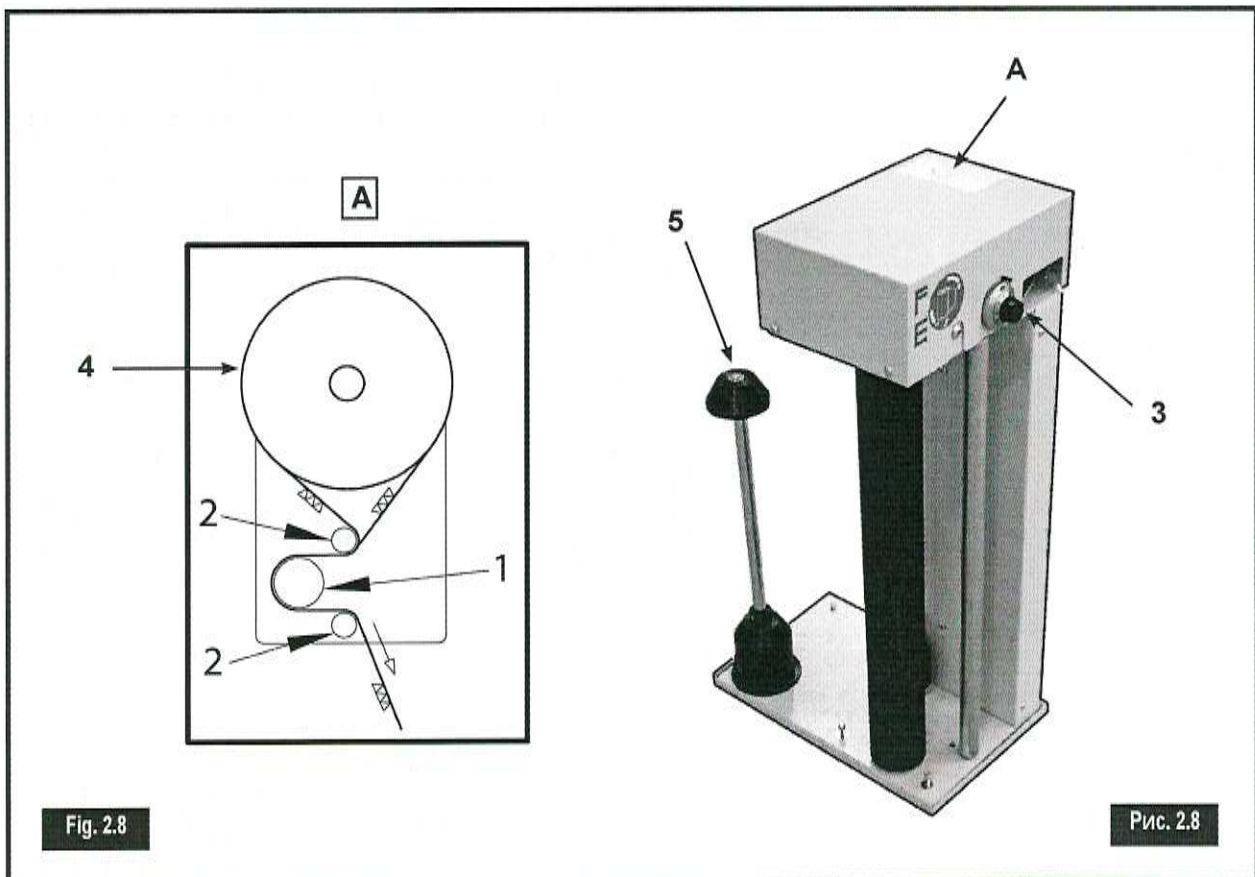


Fig. 2.8

Рис. 2.8



## Carrello versione FE

Con questa versione di carrello è possibile regolare la tensione di applicazione del film sul bancale.

Il carrello FE (Fig. 2.9) è composto da un rullo gommato (1), munito di freno elettromagnetico, e da rulli folli (2). Agendo sulla manopola (3) si regola l'azione del freno e di conseguenza la tensione del film. All'avviamento occorre caricare il film sul carrello come segue.

Portare il carrello portabobina in posizione bassa per facilitare l'inserimento della bobina.

Ruotare l'interruttore generale in posizione 'O'-OFF. Inserire la bobina (4) sulla spina di centraggio (5). Inserire il film tra i rulli secondo il percorso illustrato nello schema A, il simbolo con i triangoli identifica il lato del film su cui è applicato il collante (se presente).

Lo schema A è una targa adesiva presente anche sul carrello.

Ruotare l'interruttore generale in posizione 'I' -ON.

## Бобинные каретки версия FE

С данной ВЕРСИЕЙ КАРЕТКИ можно регулировать НАТЯЖЕНИЕ нанесения пленки на раму.

КАРЕТКА FE (Рис. 2.9) состоит из прорезиненного валика (1), снабженного электромагнитным тормозом, и холостых валиков (2).

Воздействуя на Рукоятку (3), можно отрегулировать действие тормоза и, следовательно, НАТЯЖЕНИЕ пленки.

При ЗАПУСКЕ следует ЗАПРАВИТЬ КАРЕТКУ пленкой.

Для облегчения установки бобины переведите каретку в нижнее положение.

Переведите общий выключатель в положение 'O'-ВЫКЛ.

Надеть бобину (4) на штырь центрирования (5). Вставить пленку между валиками согласно пути прохождения, показанному на Рисунке А. Символ с треугольниками показывает ту сторону пленки, на которую нанесено клейкое покрытие (если таковое имеется).

Данная схема А имеется также и на КАРЕТКЕ. Переведите общий выключатель в положение 'I' -ВКЛ.

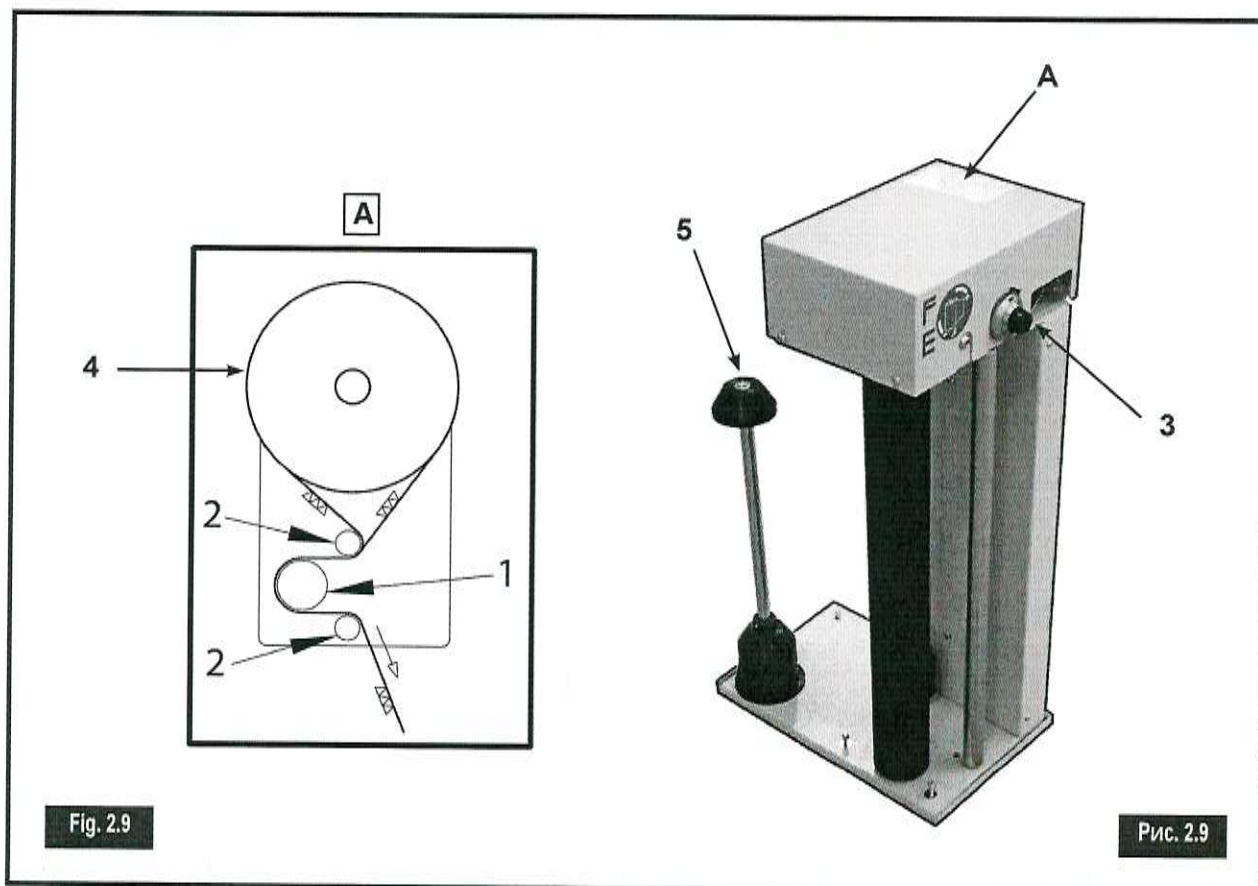


Fig. 2.9

Рис. 2.9

### Carrello versione PRS

Con questa versione di carrello (Fig. 2.10) è possibile regolare la tensione di applicazione del film sul bancale tramite la manopola (5).

Questo carrello consente di prestirare il film estensibile secondo rapporti fissi determinati da ingranaggi intercambiabili.

I rapporti di prestiro utilizzabili sono:

- 150% (1 metro di film diventa 2.5 metri per azione del prestiro);
- 200% (1 metro di film diventa 3.0 metri per azione del prestiro);
- 250% (1 metro di film diventa 3.5 metri per azione del prestiro).

Il carrello è dotato di un sensore (4), collegato al rullo di uscita, in grado di rilevare la tensione del film applicato sul bancale e di una manopola (5) per regolarne il valore.

Una scheda elettronica specifica, integra il segnale del sensore (4) e la regolazione impostata tramite la manopola (5) per controllare dinamicamente la velocità del motore di traino dei rulli di prestiro e quindi la tensione del film.

Il carrello è dotato di un motoriduttore che traina, tramite delle trasmissioni ad ingranaggi, tre rulli gommati (1), (2) e (3).

I rapporti di trasmissione diversi generano velocità diverse dei rulli (1), (2) e (3) creando l'azione di prestiro. Nel carrello sono presenti una serie di 3 rulli folli con lo scopo di aumentare l'angolo di avvolgimento del film sui rulli gommati.

All'avviamento occorre caricare il film sul carrello come segue:

Portare il carrello portabobina in posizione bassa per facilitare l'inserimento della bobina.

Ruotare l'interruttore generale in posizione 'O'-OFF.

Inserire la bobina (7) sulla spina di centraggio (8).

Aprire il portello ed inserire il film tra i rulli secondo il percorso illustrato nello schema A, il simbolo con i triangoli identifica il lato del film su cui è applicato il collante (se presente).

Lo schema A è una targa adesiva presente anche sul carrello.

Richiudere il portello assicurandosi che le serrature siano completamente inserite.

Ruotare l'interruttore generale in posizione 'I' -ON.

### Бобинные каретки версия PRS

С данной ВЕРСИЕЙ КАРЕТКИ (Рис. 2.10) можно отрегулировать НАТЯЖЕНИЕ наложения пленки на раму посредством Рукоятки (5).

Эта КАРЕТКА позволяет предварительно вытягивать тянущуюся пленку согласно фиксированным соотношениям, определяемым сменными зубчатыми колесами.

Возможные соотношения ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ таковы:

- 150% (1 метр пленки растягивается до 2,5 метров под действием предварительной вытяжки);
- 200% (1 метр пленки растягивается до 3,0 метров под действием предварительной вытяжки);
- 250% (1 метр пленки растягивается до 3,5 метров под действием предварительной вытяжки).

КАРЕТКА снабжена датчиком (4), который соединен с выходным валиком и способен показывать НАТЯЖЕНИЕ пленки, наносимой на раму, а также Рукояткой (5) для регулирования показателя.

Специальная электронная карточка интегрирует сигнал датчика (4) и регулирования Рукояткой (5), чтобы в динамике контролировать скорость мотора тяги валиков ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ и, следовательно, скорость НАТЯЖЕНИЯ пленки.

КАРЕТКА снабжена моторедуктором, который посредством зубчатых передач, трёх прорезиненных валиков (1), (2) и (3). Разные соотношения передачи дают разную скорость валиков (1), (2) и (3), создавая эффект ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ.

На КАРЕТКЕ имеется ряд из 3 холостых валиков, цель которых – увеличить угол обмотки пленки на прорезиненных валиках.

Перед ПУСКОМ необходимо заправить пленку в КАРЕТКУ.

Для облегчения установки бобины переведите каретку в нижнее положение.

Переведите общий выключатель в положение 'O'-ВЫКЛ.

Надеть бобину (7) на штырь центрирования (8).

Открыть дверцу и вставить пленку между валиками, согласно пути прохождения, показанному на Рисунке А. Символ с треугольниками обозначает ту сторону пленки, на которую нанесено клейкое покрытие (если таковое имеется).

Данная схема А имеется также и на КАРЕТКЕ. Закрыть дверцу, убедившись, что замки полностью закрылись.

Переведите общий выключатель в положение 'I' -ВКЛ.



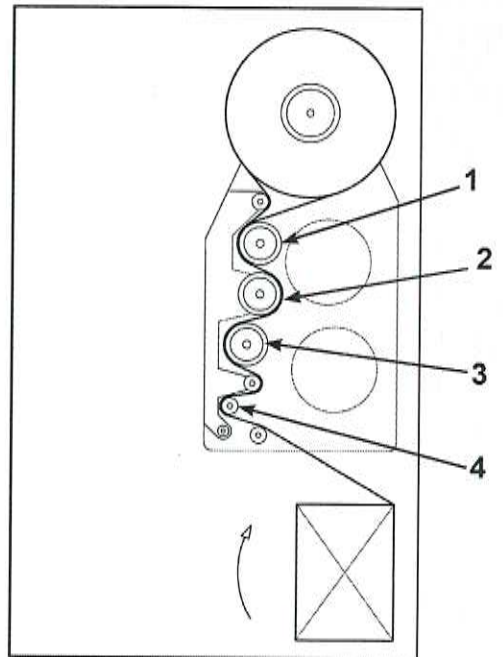
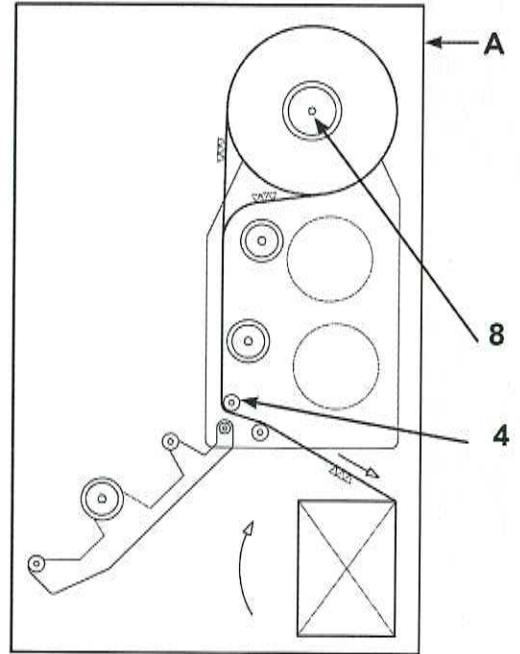
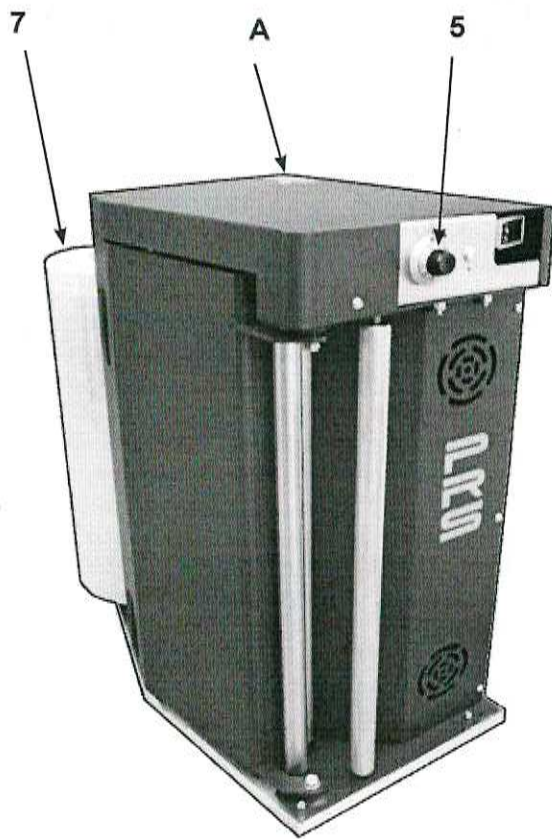


Fig. 2.10

Рис. 2.10

### Carrello versione PS

Con questa versione di carrello (Fig. 2.11) è possibile regolare la tensione di applicazione del film sul bancale tramite la manopola (5).

Questo carrello consente di prestirare il film estensibile. Il valore di prestiro è regolabile tramite la manopola (6).

Il carrello è dotato di:

- un sensore (4), collegato al rullo di uscita, in grado di rilevare la tensione del film applicato sul bancale e di una manopola (5) per regolarne il valore;
- due motoriduttori che trainano, tramite una trasmissione ad ingranaggi, i rulli gommati (1), (2) e (3);
- tre rulli folli con lo scopo di aumentare l'angolo di avvolgimento del film sui rulli gommati.

Una scheda elettronica specifica, integra il segnale del sensore (4) e la regolazione impostata tramite la manopola (5) per controllare dinamicamente la velocità del motore di traino dei rulli di prestiro e quindi la tensione del film.

La manopola (6) controlla la rotazione del rullo (1) e (2). La differenza di velocità che si genera tra i rulli gommati (1), (2) e (3) crea l'azione di prestiro.

All'avviamento occorre caricare il film sul carrello come segue:

Portare il carrello portabobina in posizione bassa per facilitare l'inserimento della bobina.

Ruotare l'interruttore generale in posizione 'O'-OFF.

Inserire la bobina (7) sulla spina di centraggio (8).

Aprire il portello ed inserire il film tra i rulli secondo il percorso illustrato nello schema A, il simbolo con i triangoli identifica il lato del film su cui è applicato il collante (se presente).

Lo schema A è una targa adesiva presente anche sul carrello.

Richiudere il portello assicurandosi che le serrature siano completamente inserite.

Ruotare l'interruttore generale in posizione 'I' -ON.

### БОБИННЫЕ ТЕЛЕЖКИ ВЕРСИЯ PS

С данной ВЕРСИЕЙ КАРЕТКИ (Рис. 2.11) можно отрегулировать НАТЯЖЕНИЕ наложения пленки на раму посредством Рукоятки (5).

Эта КАРЕТКА позволяет производить предварительную вытяжку тянущейся пленки. Параметр ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ регулируется посредством Рукоятки (6).

КАРЕТКА снабжена:

- датчиком (4), который соединен с выходным валиком и способен считывать степень НАТЯЖЕНИЯ пленки, наносимой на раму, и Рукояткой (5) для регулирования его показателя;
- 2 моторедукторами, которые посредством зубчатой передачи приводят в движение прорезиненные валики (1), (2) и (3);
- 3 холостыми валиками, цель которых – увеличить угол обмотки пленки на прорезиненных валиках;

Специальная электронная карточка интегрирует сигнал датчика (4) и регулирования Рукояткой (5), чтобы в динамике контролировать скорость мотора тяги валиков ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ и, следовательно, скорость НАТЯЖЕНИЯ пленки.

Рукоятка (6), для того чтобы проверить вращение валиков (1) и (2). Разница в скорости, появляющаяся между прорезиненными валиками (1), (2) и (3), создает действие ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ.

При ЗАПУСКЕ следует ЗАПРАВИТЬ КАРЕТКУ пленкой.

Для облегчения установки бобины переведите каретку в нижнее положение.

Переведите общий выключатель в положение 'O'-ВЫКЛ.

Открыть дверцу и вставить пленку между валиками, согласно пути прохождения, показанному на Рисунке А. Данная схема А имеется также и на КАРЕТКЕ. Закрыть дверцу, убедившись, что замки полностью закрылись.

Символ с треугольниками обозначает ту сторону пленки, на которую нанесено клейкое покрытие (если таковое имеется).

Переведите общий выключатель в положение 'I' -ВКЛ.



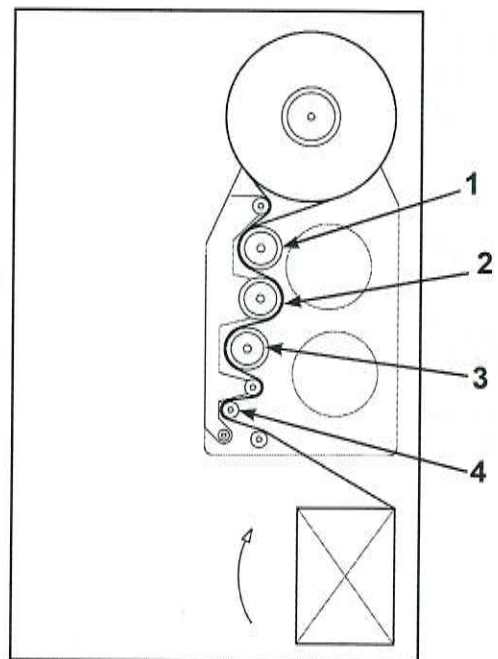
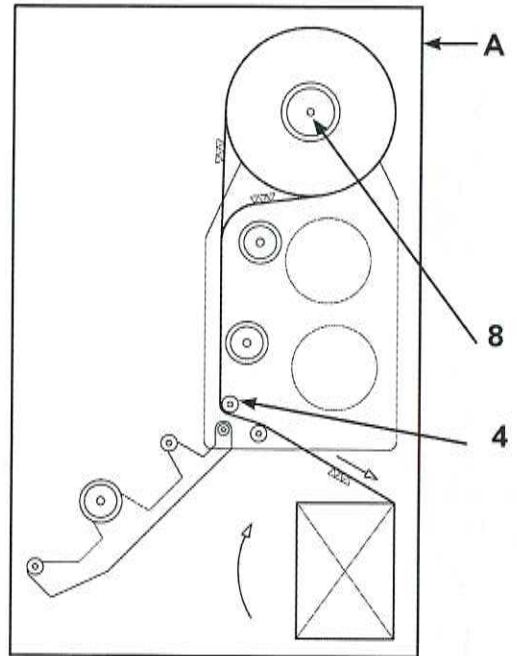


Fig. 2.11

Рис. 2.11

## 3 TRASPORTO MOVIMENTAZIONE IMMAGAZZINAMENTO

### 3.1 IMBALLO E DISIMBALLO

La macchina può venire spedita con modalità diverse a seconda delle esigenze del tipo di trasporto:

- Macchina priva di imballaggio e protetta da involucro in plastica trasparente.
- Macchina su pianale in legno e protetta da involucro in plastica trasparente.
- Macchina imballata in cassa di legno opportunamente dimensionata.
- Macchina su pianale in legno e protetta da involucro portante in cartone (**imballo standard**)

Al ricevimento della macchina accertarsi che l'imballo non abbia subito danni durante il trasporto o che non sia stato manomesso con conseguente probabile asportazione di parti contenute all'interno. Portare la macchina imballata il più vicino possibile al luogo previsto per l'installazione e procedere al disimballo avendo cura di verificare che la fornitura corrisponda alle specifiche dell'ordine.



**IMEZZI DI SOLLEVAMENTO E TRASPORTO DEVONO ESSERE SCELTI IN BASE ALLE DIMENSIONI, AI PESI, ALLA FORMA DELLA MACCHINA E AI SUOI COMPONENTI. LA CAPACITÀ DEI MEZZI DI SOLLEVAMENTO DEVE ESSERE SUPERIORE (CON UN MARGINE DI SICUREZZA) AL PESO PROPRIO DEI COMPONENTI DA TRASPORTARE.**

**N.B.:** Nel caso si riscontrassero danni o parti mancanti, comunicarlo immediatamente al Servizio Assistenza Clienti ed al Vettore presentando documentazione fotografica.

Assicurarsi che non rimangano nei cartoni parti della macchina di piccole dimensioni.

Eseguire una accurata verifica delle condizioni generali.

Per lo smaltimento dei vari materiali costituenti l'imballaggio attenersi alle normative vigenti per la tutela dell'ambiente.



**NELLE OPERAZIONI DI SCARICO E MOVIMENTAZIONE È NECESSARIA LA PRESENZA DI UN AIUTANTE PER EVENTUALI SEGNALAZIONI DURANTE IL TRASPORTO.**



**IL COSTRUTTORE NON SI ASSUME ALCUNA RESPONSABILITÀ DEI DANNI PROVOCATI DA OPERAZIONI SCORRETTE, DA PERSONALE NON QUALIFICATO O DALL'USO DI MEZZI NON ADEGUATI.**

## 3 TRANSPORTИРОВКА, ПЕРЕ- МЕЩЕНИЕ, СКЛАДИРОВА- НИЕ

### 3.1 УПАКОВКА И РАСПАКОВКА

Станок может быть отправлен разными способами в зависимости от требований вида транспорта:

- Станок без упаковки, защищенный оболочкой из прозрачной пленки.
- Станок на деревянной платформе, защищенный оболочкой из прозрачной пленки.
- Станок, упакованный в деревянный ящик соответствующих размеров.
- Станок на деревянной платформе, защищенный несущей оболочкой из картона. (стандартная упаковка).

При получении станка удостовериться, что упаковка не была повреждена или вскрыта во время перевозки, чтобы исключить вероятность последовавшей вслед за этим потери содержавшихся внутри неё частей. Подвезти упакованный станок как можно ближе к месту, отведенному для монтажа, и приступить к распаковыванию, проверяя, что поставка соответствует спецификации заказа.



**СРЕДСТВА ДЛЯ ПОДЪЕМА И ПЕРЕВОЗКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВЫБРАНЫ СООТВЕТСТВЕННО ГАБАРИТАМ, ВЕСУ, ФОРМАМ СТАНКА И ЕГО КОМПОНЕНТОВ. МОЩНОСТЬ ПОДЪЕМНЫХ СРЕДСТВ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ (С ЗАПАСОМ) СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ТРАНСПОРТИРУЕМЫХ КОМПОНЕНТОВ.**

**Прим.:** в случае обнаружения ущерба или отсутствия некоторых деталей немедленно сообщить об этом в Отдел обслуживания клиентов и Перевозчику, представив соответствующую фотодокументацию. Удостовериться, что в коробках не осталось мелких деталей станка. Провести подобающую проверку общего состояния. В вопросе утилизации различных материалов упаковки придерживаться действующих нормативов по охране окружающей среды.



**ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ОПЕРАЦИЙ ПО РАЗГРУЗКЕ И ПЕРЕМЕЩЕНИЮ НЕОБХОДИМО ПРИСУТВИЕ ПОМОЩНИКА, ДЛЯ ВОЗМОЖНОЙ ПОДАЧИ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ СИГНАЛОВ ВО ВРЕМЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ.**



**ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ВСЯКУЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА УЩЕРБ, ПРИЧИНЕННЫЙ В РЕЗУЛЬТАТЕ НЕПРАВИЛЬНОГО ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ, ИЗ-ЗА ДЕЙСТВИЙ НЕКВАЛИФИЦИРОВАННОГО ПЕРСОНАЛА И ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НЕСООТВЕТСТВУЮЩИХ СРЕДСТВ.**



## 3.2 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA



PER IL SOLLEVAMENTO ED IL TRASPORTO DELLA MACCHINA IMBALLATA SERVIRSI ESCLUSIVAMENTE DI UN CARRELLO ELEVATORE DI PORTATA ADEGUATA. OGNI ALTRO SISTEMA VANIFICA LA GARANZIA ASSICURATIVA PER EVENTUALI DANNI RIPORTATI ALLA MACCHINA



IL PESO DELL'IMBALLO E' GENERALMENTE INDICATO SULLA CASSA.



ASSICURARSI SEMPRE PRIMA DI QUALSIASI OPERAZIONE CHE NON VI SIANO PERSONE ESPOSTE IN ZONE PERICOLOSE (IN QUESTO CASO L'AREA CIRCOSTANTE LE PARTI MACCHINA E' DA CONSIDERARSI INTERAMENTE ZONA PERICOLOSA).

Inserire le forche del carrello elevatore in corrispondenza delle frecce rappresentate in (Fig. 3.1).

## 3.2 ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ УПАКОВАННОГО СТАНКА



ДЛЯ ПОДНЯТИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ УПАКОВАННОГО СТАНКА ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ПОГРУЗЧИКОМ АДЕКВАТНОЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ. ЛЮБОЙ ДРУГОЙ СПОСОБ СВОДИТ НА НЕТ СТРАХОВУЮ ГАРАНТИЮ ОТ ВЕРОЯТНОГО УЩЕРБА, ПРИЧИНЕННОГО СТАНКУ.



ВЕС УПАКОВКИ ОБЫЧНО УКАЗАН НА КОРОБКЕ.



КАЖДЫЙ РАЗ ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБОЙ ОПЕРАЦИИ УДОСТОВЕРИТЬСЯ, ЧТО В ОПАСНЫХ ЗОНАХ НЕТ ЛЮДЕЙ (В ЭТОМ СЛУЧАЕ ВСЯ ПЛОЩАДКА, ОКРУЖАЮЩАЯ ЧАСТИ СТАНКА, ДОЛЖНА СЧИТАТЬСЯ ОПАСНОЙ ЗОНОЙ).

Вставить вилы погрузчика согласно указаниям стрелок, приведенным на Рис. 3.1.

Dimensioni imballo: 2400x1750x560 mm

Peso imballo: 600 kg

\* Macchina STD (basamento Ø 1650-carrello mod. FM)

Размеры упаковки: 2400x1750x560 mm

Вес брутто: 600 кг

\* Станок STD (Ø основания 1650-каретка мод. FM)

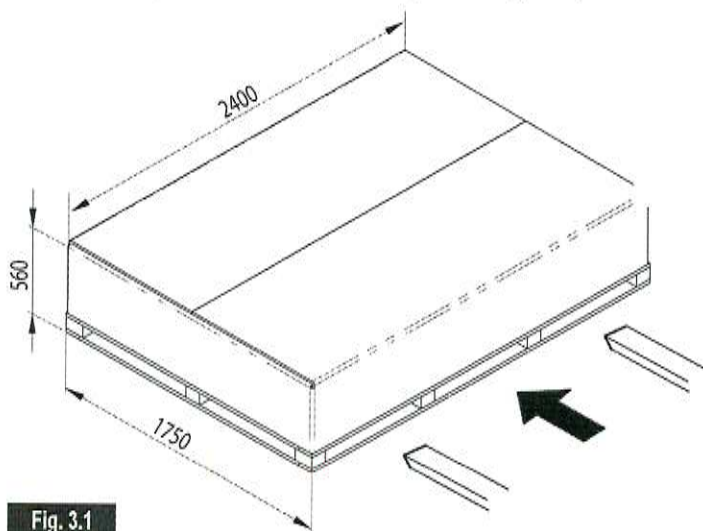


Fig. 3.1

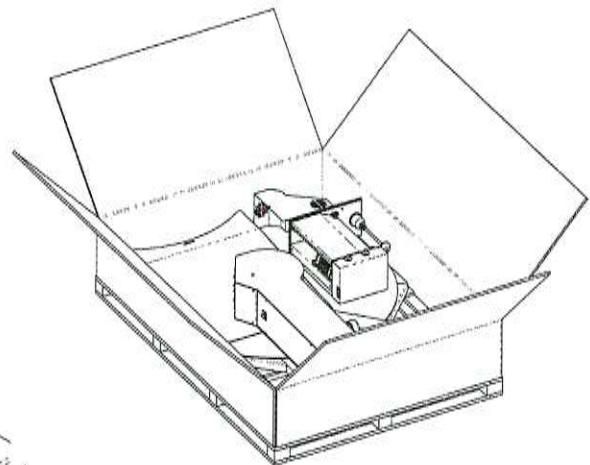


Рис. 3.1

### 3.3 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA

Liberare la macchina dall'involucro in cartone come rappresentato in (Fig. 3.1). Procedere al sollevamento A (Fig. 3.2) ed al trasferimento nel luogo di installazione.



**PER IL SOLLEVAMENTO ED IL TRASPORTO DELLA MACCHINA, SERVIRSI ESCLUSIVAMENTE DI UN CARRELLO ELEVATORE DI PORTATA ADEGUATA. OGNI ALTRO SISTEMA VANIFICA LA GARANZIA ASSICURATIVA PER EVENTUALI DANNI RIPORTATI ALLA MACCHINA.**



**PERMANE COMUNQUE IL RISCHIO D'URTO DA MOVIMENTO IMPROVVISO PER SBILANCIAMENTO DELLE PARTI MACCHINA IN CASO DI CEDIMENTO O SLITTAMENTO DELLE CINGHIE. IL SOLLEVAMENTO DEVE ESSERE ESEGUITO A BASSA VELOCITÀ E CON CONTINUITÀ (ESENTE DA STRAPPI O IMPULSI).**



**ASSICURARSI SEMPRE PRIMA DI QUALSIASI OPERAZIONE CHE NON VI SIANO PERSONE ESPOSTE IN ZONE PERICOLOSE (IN QUESTO CASO L'AREA CIRCOSTANTE LE PARTI MACCHINA È DA CONSIDERARSI INTERAMENTE ZONA PERICOLOSA).**

Per il sollevamento della macchina montata procedere come segue:

Inserire con la massima cura e fino alla massima profondità possibile, le forche del carrello elevatore dentro alle apposite guide B (Fig. 3.2).

### 3.3 ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ РАСПАКОВАННОГО СТАНКА

Освободить станок от картонной упаковки, как показано на Рис. 3.1.

Поднимите А (Рис. 3.2), в точках захвата (1) или (2), и переместите в место установки.



**ДЛЯ ПОДНЯТИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ УПАКОВАННОГО СТАНКА ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ПОГРУЗЧИКОМ АДЕКВАТНОЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ. ЛЮБОЙ ДРУГОЙ СПОСОБ СВОДИТ НА НЕТ СТРАХОВУЮ ГАРАНТИЮ ОТ ВЕРОЯТНОГО УЩЕРБА, ПРИЧИНЕННОГО СТАНКУ.**

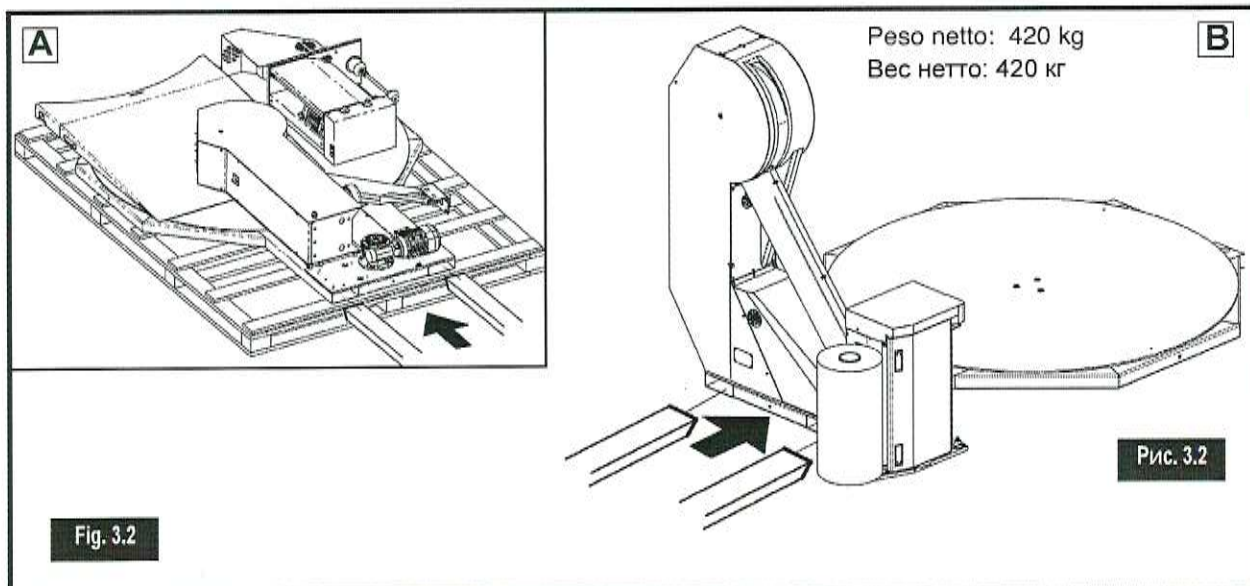


**В ЛЮБОМ СЛУЧАЕ, СОХРАНЯЕТСЯ РИСК УДАРА ПРИ РЕЗКОМ ДВИЖЕНИИ ИЗ-ЗА РАЗБАЛАНСИРОВАНИЯ ОДНОЙ ИЗ ЧАСТЕЙ СТАНКА В СЛУЧАЕ ОБРЫВА ИЛИ СОСКАКИВАНИЯ РЕМНЕЙ. ПОДЪЕМ ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬСЯ С НЕБОЛЬШОЙ СКОРОСТЬЮ И РАВНОМЕРНО (БЕЗ РЫВКОВ И ТОЛЧКОВ).**



**КАЖДЫЙ РАЗ ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБОЙ ОПЕРАЦИИ УДОСТОВЕРИТЬСЯ, ЧТО В ОПАСНЫХ ЗОНАХ НЕТ ЛЮДЕЙ (В ЭТОМ СЛУЧАЕ ВСЯ ПЛОЩАДКА, ОКРУЖАЮЩАЯ ЧАСТИ СТАНКА, ДОЛЖНА СЧИТАТЬСЯ ОПАСНОЙ ЗОНОЙ).**

Для поднятия действовать следующим образом: Очень аккуратно и на максимально возможную глубину вставить вилы погрузчика внутрь специальных направляющих B (Рис. 3.2).





### 3.4 IMMACAZZINAMENTO MACCHINA IMBALLATA E DISIMBALLATA

In caso di una lunga inattività della macchina, il cliente dovrà accertarsi dell'ambiente in cui è stata posizionata e in relazione al tipo di imballo (cassa, container, ecc.) verificare la condizione di mantenimento.

Nel caso di inutilizzo del macchinario e di stoccaggio di quest'ultimo in ambiente secondo specifiche tecniche, è necessario ingrassare le parti di scorrimento. In caso di dubbi contattare il Servizio Assistenza del costruttore.

Il costruttore declina ogni responsabilità nel caso che l'utilizzatore non specifichi o non richieda le sopra citate informazioni.

## 4 INSTALLAZIONE

### 4.1 CONDIZIONI AMBIENTALI CONSENTITE

• **Temperatura:**

La macchina deve funzionare regolarmente in ambienti a temperature comprese fra + 5°C a + 40°C con umidità relativa non superiore al 50% a temperatura di 40°C e al 90% con temperatura fino a 20°C senza condensa.

• **Condizioni atmosferiche:**

L'equipaggiamento elettrico è in grado di funzionare correttamente in condizioni atmosferiche con umidità relativa non superiore al 50% a temperatura di 40°C e al 90% con temperatura non superiore a 20°C (senza condensa). Nel caso che le condizioni ambientali non siano idonee al funzionamento della macchina, Il Costruttore può fornire, se richiesto, le soluzioni per ovviare al problema.



La macchina standard non è predisposta e studiata per lavorare in ambienti ad atmosfera esplosiva oppure con rischio d'incendio.

### 3.4 СКЛАДИРОВАНИЕ УПАКОВАННОГО И РАСПАКОВАННОГО СТАНКА

В случае долгого простаивания станка клиент должен будет проверить условия помещения, в котором он будет храниться, в том числе в связи с типом упаковки (ящик, контейнер и т.д.) проверять условия хранения. В случае неиспользования оборудования и его складирования в помещении согласно техническим спецификациям необходимо смазать движущиеся части. В случае возникновения сомнений или проблем связаться с Сервисной службой производителя. Производитель снимает с себя всякую ответственность в случае, если пользователь не уточняет или не запрашивает вышеуказанной информации.

## 4 МОНТАЖ

### 4.1 РАЗРЕШЕННЫЕ УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

- **Температура:**

Станок должен работать надлежащим образом в помещениях при температуре в пределах от + 5°C до + 45°C с относительной влажностью не выше 50% при температуре 40°C и 90% при температуре не выше 20°C без конденсата.

- **Атмосферные условия:**

Электрическое оборудование способно работать надлежащим образом в атмосферных условиях с относительной влажностью не выше 50% при температуре 40°C и 90% при температуре не выше 20°C (без конденсата). В случае, если условия в помещении не пригодны для функционирования станка, производитель может предоставить по заказу варианты и способы решения данной проблемы (например, кондиционеры, термостатические сопротивления и т.д.).



Станок в стандартной версии не подготовлен и не предназначен для работы во взрывоопасных или пожароопасных условиях.

## 4.2 SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Lo spazio libero più ampio dovrà essere riservato sul lato della tavola adibito alle operazioni di carico e scarico, dovrà consentire il passaggio di carrelli elevatori o altri mezzi necessari per la manutenzione ed il caricamento delle bobine di film.

I restanti lati della macchina devono essere avvicinati il più possibile a pareti laterali o barriere fisse, per impedire il facile accesso (un esempio in Fig. 4.1).

Fare comunque sempre riferimento allo schema concordato all'ordine con il Costruttore.

## 4.2 ПРОСТРАНСТВО, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Более просторное свободное место должно быть подготовлено на той стороне станка, с которой будет выполняться загрузка и разгрузка, оно должно, кроме того, обеспечивать проезд погрузчика или других средств, необходимых для технического обслуживания и загрузки бобин пленки. Остальные стороны станка должны быть как можно больше приближены к боковым стенам или неподвижным ограждениям, чтобы предотвратить доступ (пример на Рис. 4.1). В любом случае, нужно ссылаться на схему, согласованную с производителем в момент составления заказа.

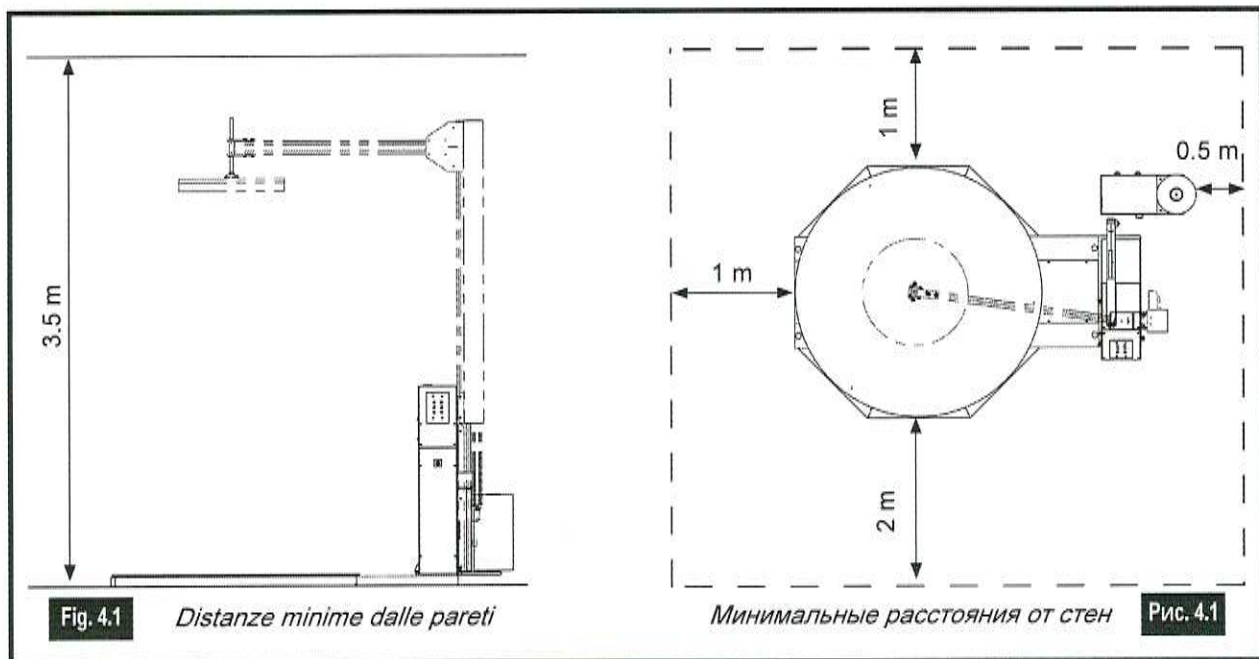


Fig. 4.1

Distanze minime dalle pareti

Минимальные расстояния от стен

Рис. 4.1

## 4.3 PIAZZAMENTO DELLA MACCHINA

### 4.3.1 MACCHINA STANDARD

La macchina, in versione standard, viene spedita nel modo seguente:

- colonna di base ribaltata sulla tavola rotante;
- carrello di avvolgimento smontato;
- pressore (se fornito) smontato.

Non si richiede una particolare preparazione della superficie di appoggio. La superficie deve essere liscia e piana nei due sensi (pendenza massima consentita 1‰) e di consistenza tale da sopportare il peso della macchina a pieno carico.

Procedere al riposizionamento della colonna di base ed all'assemblaggio delle parti smontate.

## 4.3 РАЗМЕЩЕНИЕ СТАНКА

### 4.3.1 СТАНДАРТНЫЙ СТАНОК

СТАНОК, в стандартной ВЕРСИИ, отправляется следующим образом:

- КОЛОННА основания опрокинута на ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ;
- КАРЕТКА обмотки демонтирована;
- прижимная рамка (если есть в комплекте) демонтирована.

Специальной подготовки опорной поверхности не требуется. Поверхность должна быть гладкой и горизонтальной в двух направлениях (максимальный разрешенный уклон 1‰) и такой плотности, чтобы выдерживать вес станка с полной загрузкой.

Приступить к размещению колонны основания и к сборке демонтированных деталей.



## Riposizionamento colonna di base (Fig. 4.2-Fig. 4.3)

- a) Procurarsi le viti a corredo per il fissaggio della colonna di base.



Il sollevamento della colonna di base deve essere effettuato da due persone oppure fasciando la stessa con delle cinghie e facendo uso di una gru a carro ponte.

- b) Sollevare la colonna di base (1).  
c) Inserire le sette viti (2) e procedere al fissaggio della colonna alla base della macchina (3);

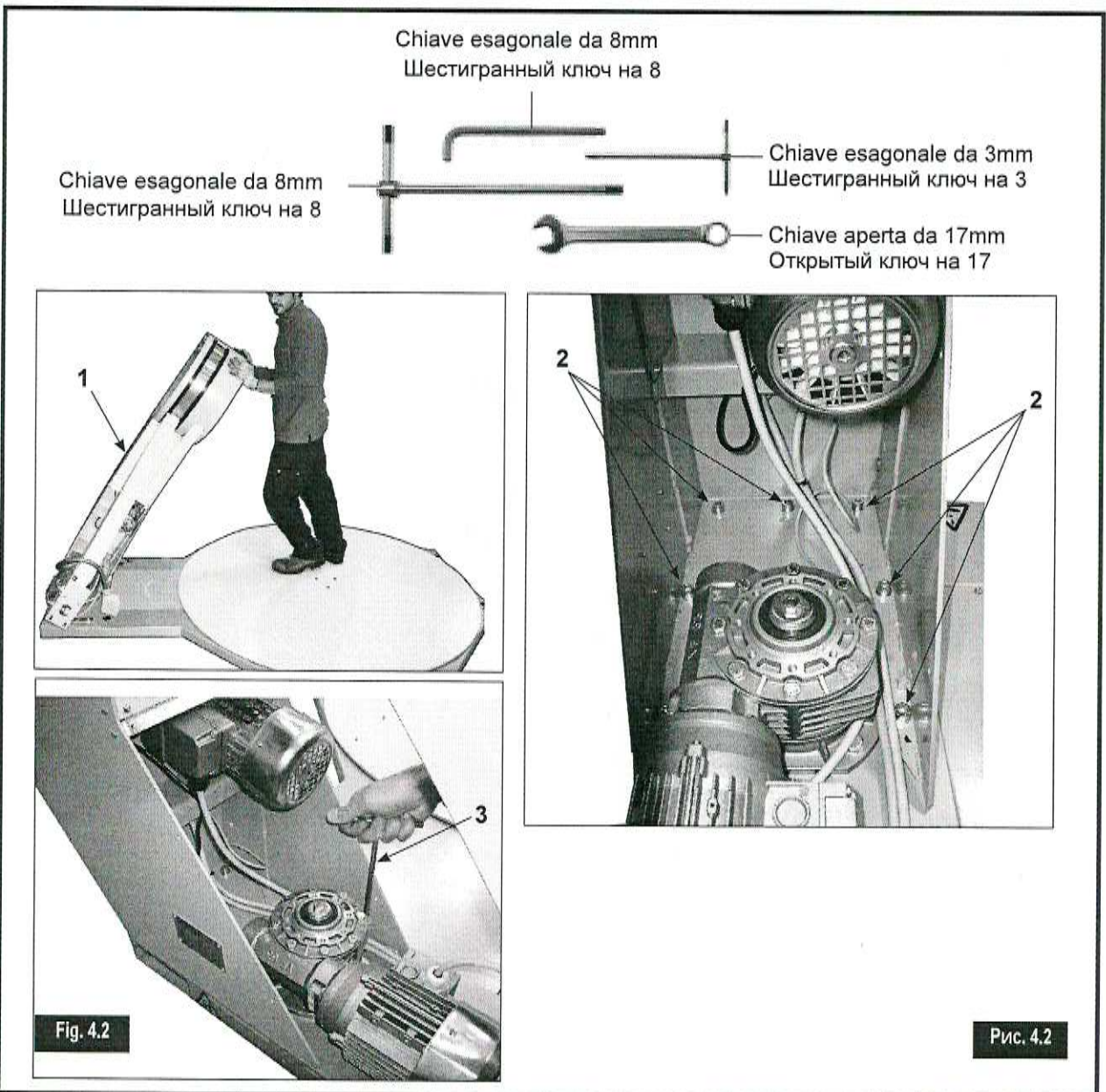
## Размещение КОЛОННЫ основания (Рис. 4.2-Рис. 4.3)

- a) Подобрать винты из комплекта для закрепления КОЛОННЫ основания;



Подъем колонны основания должен выполняться вдвоем или же поднимая ее ремнем при помощи мостового крана.

- b) поднять КОЛОННУ основания (1);  
c) вставить семь винтов (2) и приступить к закреплению КОЛОННЫ у основания СТАНКА (3);





d) montare il riparo di protezione inferiore (4), inserire prima le appendici (5) all'interno della colonna spingendo il riparo dal lato posteriore (6) fino all'allineamento dei fori di collegamento nelle appendici. Quindi abbassare il riparo fino a portarlo in appoggio sul telaio (7). Incernierare il riparo alla colonna tramite le due viti (8).

A montaggio ultimato verificare il sistema basculante di sicurezza del riparo, facendo pressione sullo stesso viene premuto il micro-interruttore di sicurezza, rilasciando il riparo torna in posizione di riposo in alto.

d) Установите нижнее защитное ограждение (4), вставьте сначала выступы (5) в колонну, толкая ограждение с задней стороны (6), вплоть до выравнивания соединительных отверстий в выступах. Затем опустите ограждение, чтобы оно легло на раму (7). Закрепите ограждение на колонне двумя болтами (8).

После завершения монтажа проверьте предохранительную плавающую систему ограждения. Нажимая на него, нажимается предохранительный микровыключатель, отпуская, ограждение возвращается в исходное положение вверх.

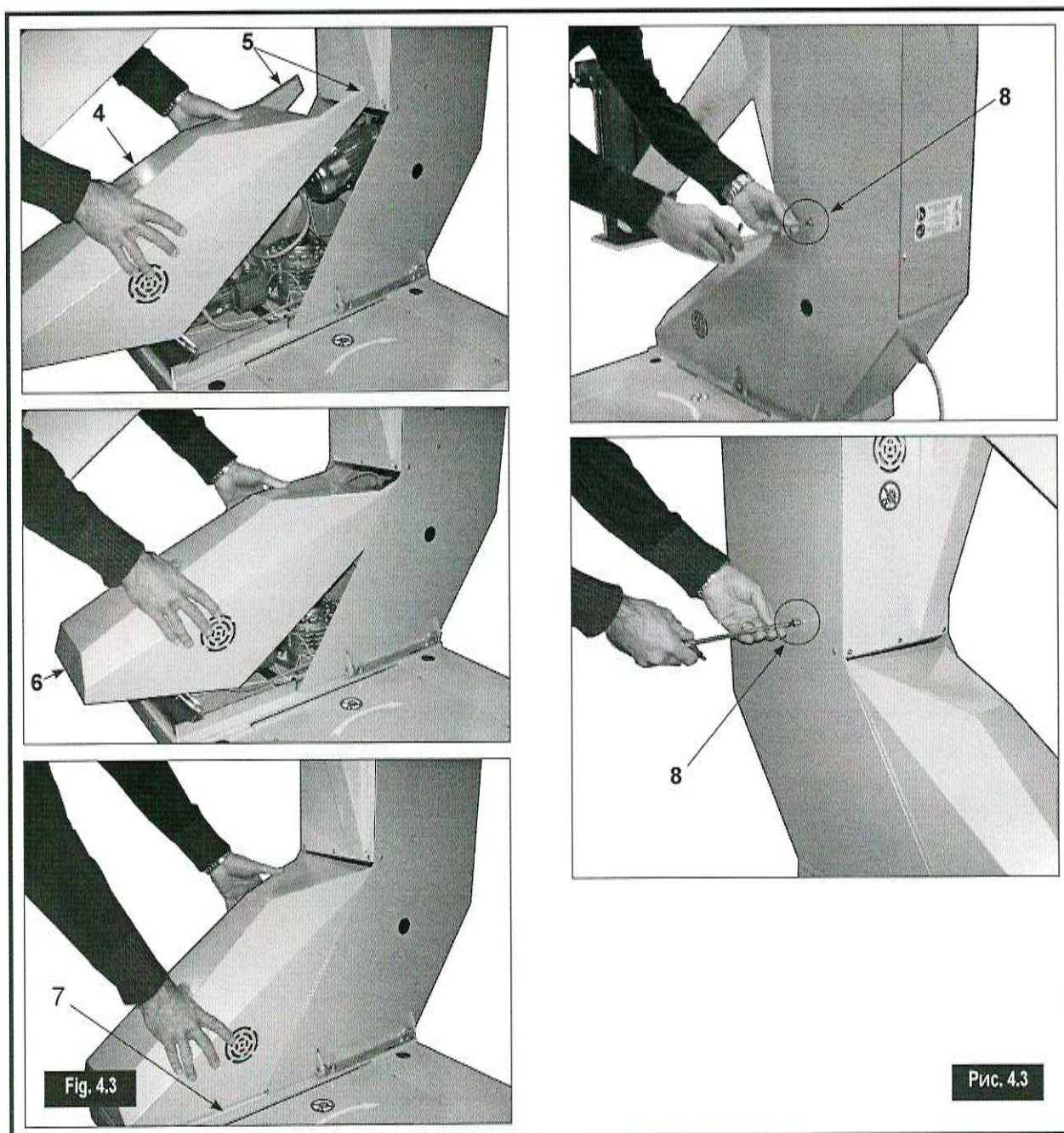


Fig. 4.3

Рис. 4.3



## Montaggio carrello (Fig. 4.4)

- Portare il carrello (1) vicino alla piastra (2) del braccio oscillante;
- togliere le quattro viti (3);
- fissare la piastra (2) al carrello (1) e serrare le viti (3);
- innestare il connettore (4) alla presa (5).

## Монтаж КАРЕТКИ (Рис. 4.4)

- Перевести КАРЕТКУ (1) ближе к плите (2) качающегося кронштейна;
- убрать четыре винта (3);
- закрепить плиту (2) на КАРЕТКЕ (1) и закрутить винты (3);
- произвести сцепление соединителя (4) с розеткой (5).

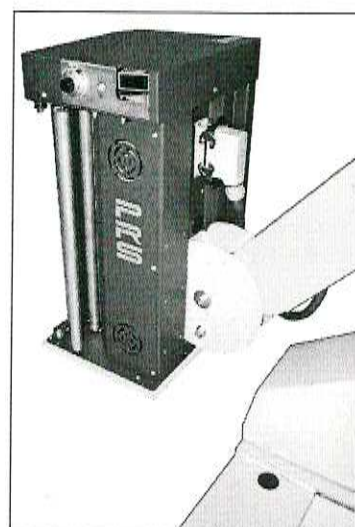
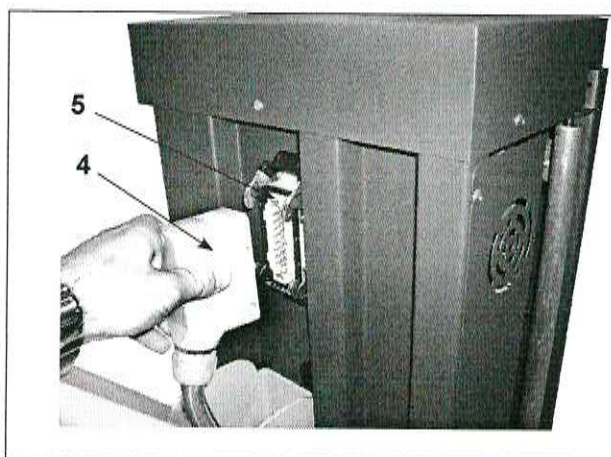
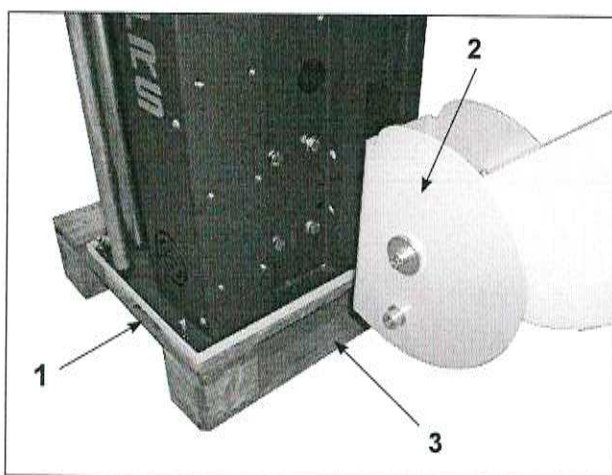


Fig. 4.4

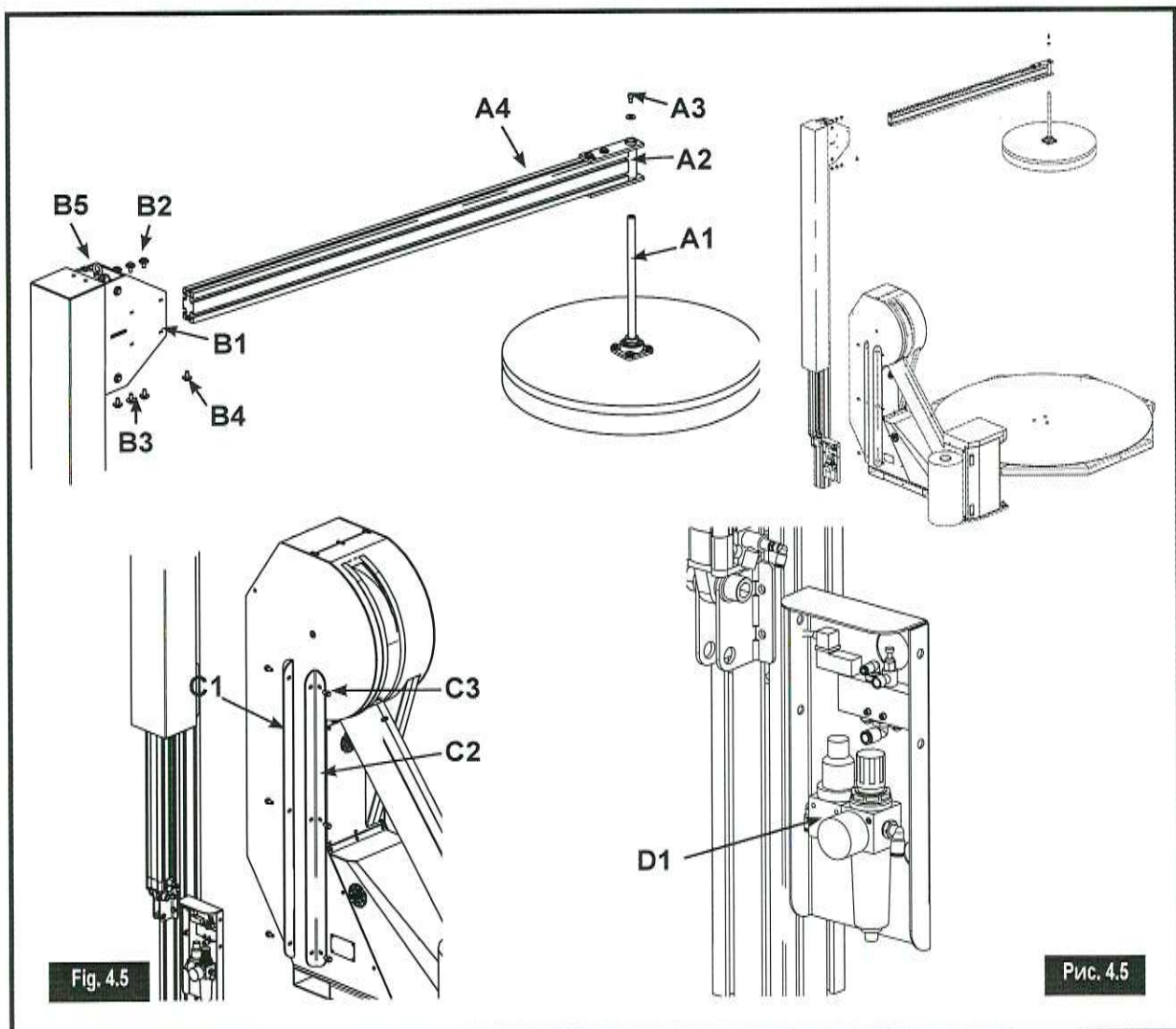
Рис. 4.4

### Montaggio pressore (optional) (Fig. 4.5)

- Inserire il perno (A1) nel cannotto (A2);
- avvitare la vite (A3);
- bloccare con le viti laterali all'altezza voluta;
- inserire il profilo in alluminio (A4) nel supporto (B1);
- avvitare la vite spina (B4) nella parte inferiore;
- avvitare e bloccare le viti superiori ed inferiori (B2 e B3);
- sollevare, con mezzo opportuno (es. carro ponte), il pressore inserendo un gancio per sollevamento al golfare (B5); in posizione verticale, avvicinare il gruppo ed inserire il profilo in alluminio tra i due supporti (C1 e C2) ed avvitare le viti di fissaggio (es. C3);
- connettere l'alimentazione pneumatica al regolatore + filtro (D1) (pressione di esercizio: 6 bar).

### Монтаж прижимной рамки (optional) (Рис. 4.5)

- Вставить штифт (A1) во втулку (A2);
- закрутить винт (A3);
- заблокировать боковыми винтами на желаемой высоте;
- вставить алюминиевый профиль (A4) в подставку (B1);
- закрутить винт штыря (B4) в нижней части;
- закрутить и заблокировать верхние и нижние винты (B2 и B3);
- поднять, используя подходящее средство (напр., кран-балку), прижимную рамку, продев крюк в хомут (B5); в вертикальном положении приблизить узел, вставить алюминиевый профиль между двумя подставками, (C1 и C2), и закрутить крепежные винты (напр. C3);
- подсоединить пневматическое питание к регулятору + фильтру (D1) (рабочее давление: 6 бар).





## Fissaggio a terra (Fig. 4.6)

- Togliere i quattro tappi in plastica (5);
- eseguire i fori nel pavimento, nei punti (1-2-3-4), passando attraverso i fori presenti sulla base della macchina;
- inserire nei fori i tasselli in acciaio e stringere;
- rimontare i tappi di plastica (5).

## Закрепление к полу стандартного станка

Прикрепить станок к полу следующим образом (Рис. 4.6):

- убрать четыре пластиковые заглушки (5);
- просверлить отверстия в полу, в точках (1-2-3-4), проходя сквозь отверстия, имеющиеся в основании станка;
- вставить в отверстия стальные дюбели и затянуть;
- вновь установить пластмассовые пробки (5).

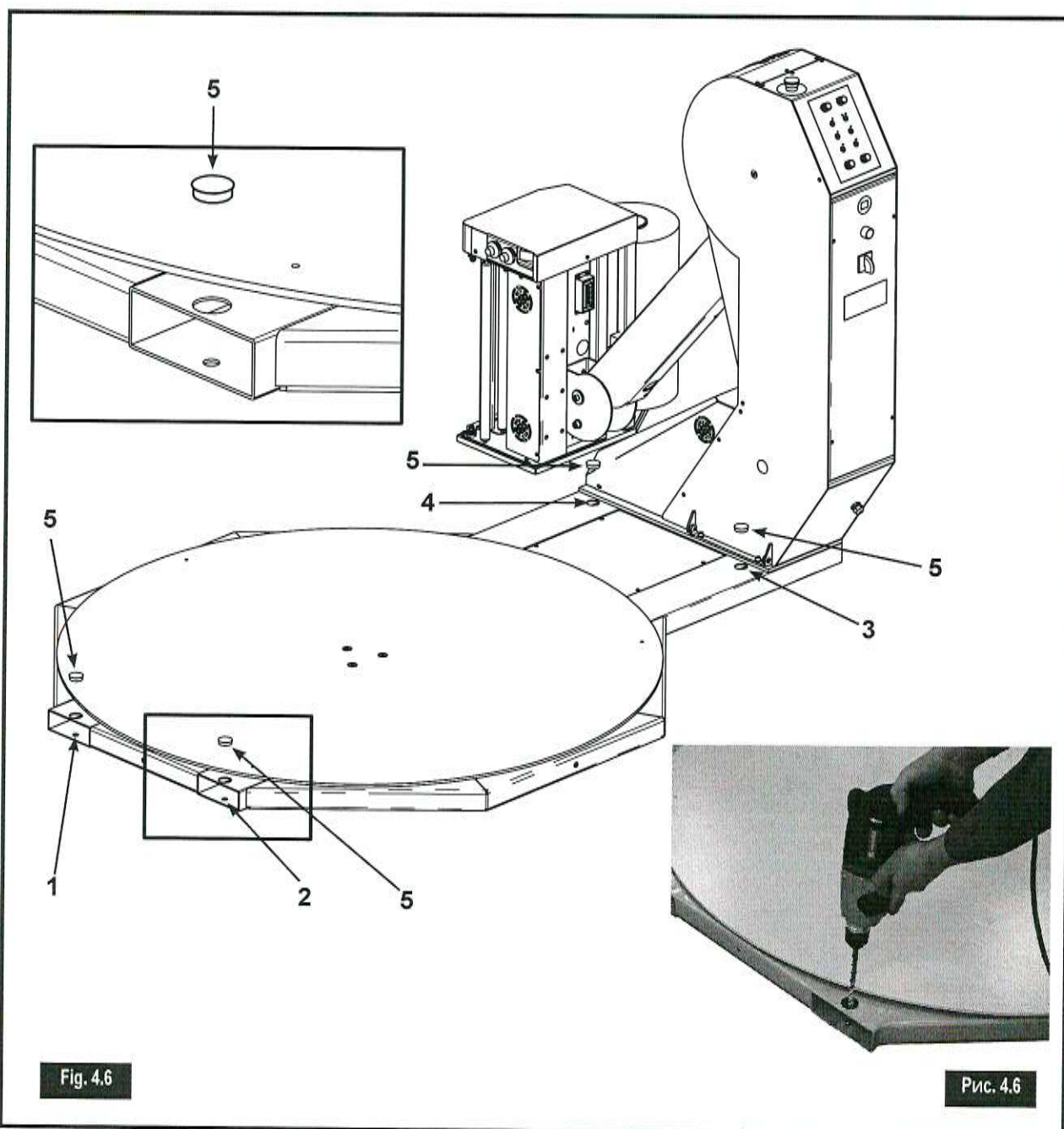


Fig. 4.6

Рис. 4.6

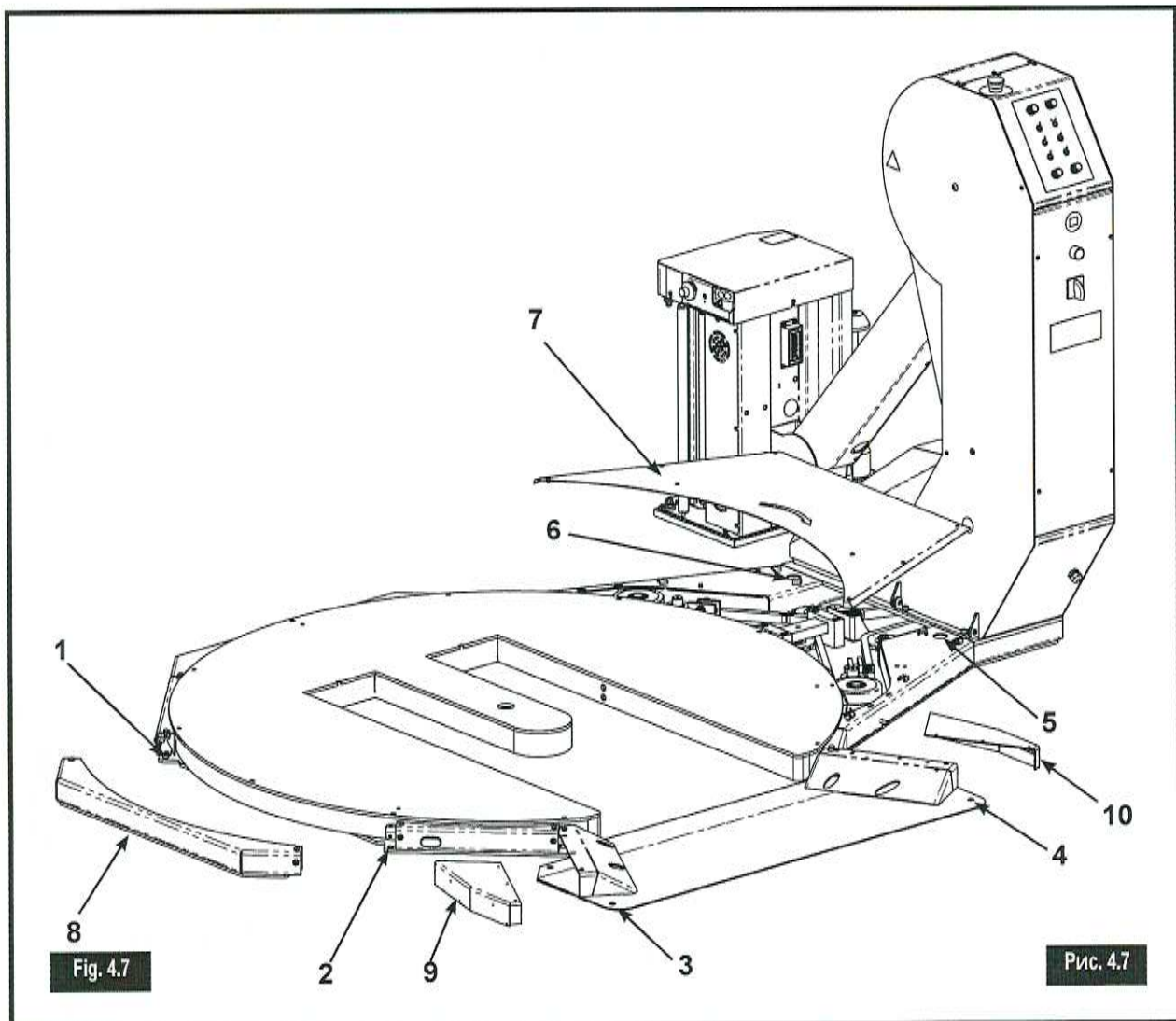
## Fissaggio a terra macchina transpallet (Fig. 4.7)

- a) Togliere i quattro carter di protezione (7-8-9-10);
- b) eseguire i fori nel pavimento, nei punti (1-2-3-4-5-6), passando attraverso i fori presenti sulla base della macchina e della rampa di accesso;
- c) inserire nei fori i tasselli in acciaio e stringere;
- d) rimontare i quattro carter di protezione (7-8-9-10).

## Крепление к полу станка для подъемной тележки

Закрепить станок на полу следующим образом (Рис. 4.7):

- a) убрать 4 защитных кожуха (7-8-9-10);
- b) просверлить отверстия в полу, в точках (1-2-3-4-5-6), проходя сквозь отверстия, имеющиеся на основании станка;
- c) вставить в отверстия стальные дюбели и затянуть;
- d) вновь установить 4 защитных кожуха (7-8-9-10).





## Montaggio rampe (optional)

La rampa può essere montata su tre lati (Fig. 4.8). Per eseguire il montaggio procedere nel modo seguente:

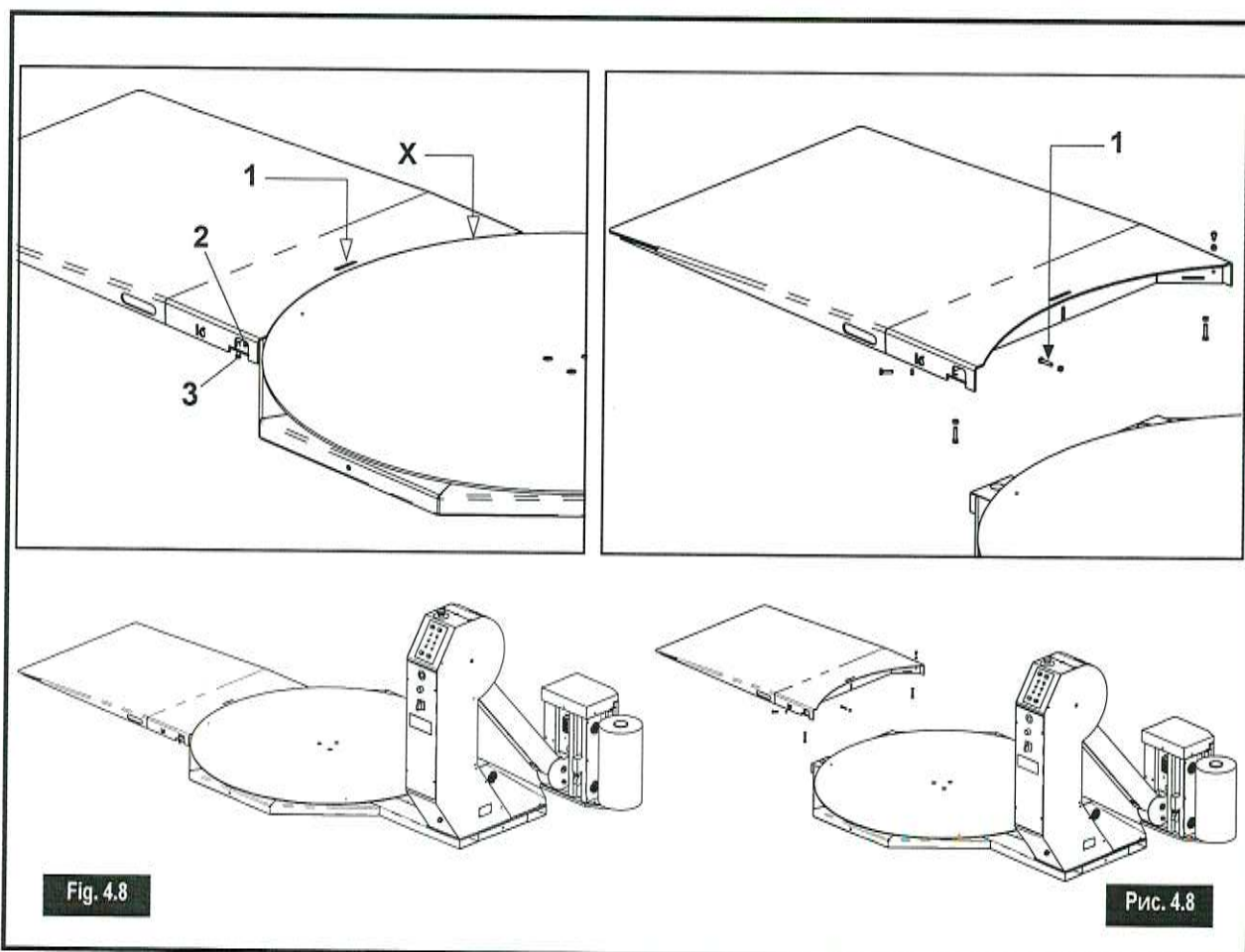
- avvitare la vite (1) nel basamento ed innestare l'asola della rampa dall'alto verso il basso;
- livellare il pianetto della rampa alla tavola rotante con la vite (3);
- regolare la distanza (X) della rampa rispetto alla tavola con le viti (2), la distanza deve essere regolata a  $2 \pm 5 \text{ mm (max)}$ ;
- stringere la vite (1);
- bloccare i controdadi.

## Монтаж пандусов (по заказу)

Пандус может быть установлен с трех сторон (Рис. 4.8).

Чтобы произвести монтаж, действовать следующим образом:

- завинтить винт (1) в основание и зацепить прорезь пандуса сверху вниз;
- отрегулировать уровень плоскости пандуса по поворотному столу при помощи винта (3);
- отрегулировать расстояние (X) пандуса от стола при помощи винтов (2), расстояние должно быть отрегулировано на  $2 \pm 5 \text{ мм (макс.)}$ ;
- затянуть винт (1);
- заблокировать контргайки.



### 4.3.2 MACCHINA INCASSATA AL PAVIMENTO

Prima di procedere all'assemblaggio della macchina procedere alla realizzazione dell'area di incasso seguendo lo schema di Fig. 4.9 che rappresenta la dima di riferimento.

Preparare una buca profonda almeno 8 cm (vedi A).

Murare la dima a filo pavimento (B) e spianare il fondo della buca a 8 cm dal piano e riempire anche l'area (B1).

Togliere i tubi incrociati (B2), inserire la macchina (C1) e fissare i settori (C2) intorno alla tavola centrandoli e fissandoli mediante le viti (C3), nello spazio libero tra la tavola e il tondo ed il telaio murato, la distanza deve essere regolata a  $2 \div 5$  mm (max).

Il montaggio completo è rappresentato in (D).

### 4.3.2 СТАНОК, ВСТРОЕННЫЙ В ПОЛ

Прежде чем приступить к сборке станка, приготовить встроенную часть, следуя схеме на Рис. 4.9, которая является кондуктором.

Подготовить приямок глубиной примерно 8 см (см. A).

Встроить кондуктор вровень с полом (B) и выровнять дно приямка на глубине ~7 см от поверхности.

Убрать перекрещивающиеся трубы (B2), поставить станок (C1) и закрепить сектора (C2) вокруг стола, отцентрировав их и закрепив винтами (C3) на свободном участке пространства между круглым столом и встроенной рамой, расстояние должно быть отрегулировано на  $2 \div 5$  мм (макс.).

Завершенный монтаж изображен на (D).

