

SWR 30

Bedieningsin-
structies



Inhoudsopgave

Inhoudsopgave	2
Algemeen	3
Korte omschrijving van de bediening 4	
De machine starten	4
De folie laden	4
Het wikkelprogramma kiezen	6
Bevestiging van een foutbericht	7
Wikkelen	7
Bedieningsschakelaars en	
lichtsignalen	9
Bedieningsschakelaars en	
lichtsignalen	9
Bedieningsdisplay	12
Machineonderdelen	14
1 Frame	15
2 Wikkeleenheid	15
3 Foliedistributeur	15
4 Eenheid voor wegwerken	
eindstuk	15
5 Veiligheidskappen	15
6 Bedieningsdisplay	15
7 Hoofdschakelaar	15
8 Ladingstabilisator (optioneel)	15
Veiligheid	16
Bedienen van het systeem	16
Veiligheidskappen	16
Deurschakelaar	16
Uit-knop voor noodgevallen	16
Verwijderen van druk	16

De folie instellen op economische	
werking	17
De spanning instellen	17
Foliespanning	18
Speciale functies	19
Laten zakken van wikkelfolie	20
Snijmes voor wikkelfolie	20
Extra apparatuur	21
Ladingstabilisator	21
Transportbanden	21
Technische gegevens	25
Gebruik	25
Afmetingen	25
Snelheid van bewegingsvolgorden	
.....	25
Palletlading:	25
Folie	25
Spanningsniveaus	25
Spanning	25
Bijlage 1	26
Tekst van berichten op	
bedieningsdisplay	26
Bijlage 2:	30
Probleemoplossing	30

Algemeen

© Oy M. Haloila Ab
2003 - 2006

v. 1.4

Deze bedieningsinstructies zijn bedoeld voor de personen die de wikkelmachine bedienen.

OCTOPUS COMPACT.

De instructies bevatten informatie over functies, parameters en instellingsmogelijkheden van het systeem bij normale werking.

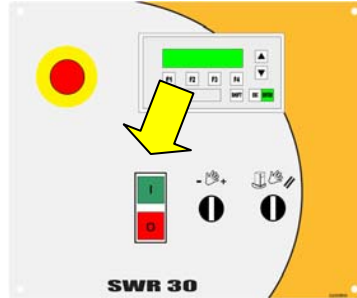
Neem voor meer informatie over de OCTOPUS COMPACT wikkelmachine en voor instructies in het geval er problemen met de wikkelprogramma's zijn, contact op met de fabrikant. Onze serviceafdeling staat klaar om u te helpen.

Oy M.HALOILA Ab
Ruskontie 16
FIN - 21250 MASKU

+358 2 437 6111
Technisch onderhoud

www.haloila.com/
E-mail:
haloila@mimaitw.com

Korte omschrijving van de bediening

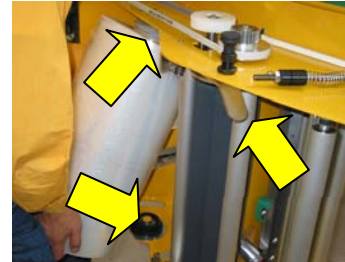


De machine starten

Draai de hoofdschakelaar naar de AAN-stand. Zie *Machineonderdelen*.
Druk de START-knop in. Het systeem start niet, wanneer

- de deur van de veiligheidskap open is
- of
- de uit-knop voor noodgevallen geactiveerd is

De signaallamp verlicht als het systeem wordt aangezet



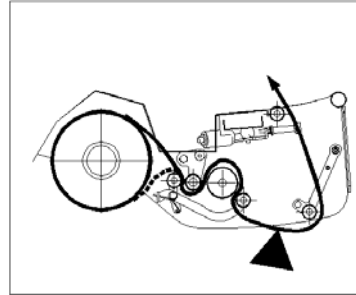
De folie laden

Stel het foliemechanisme op de van toepassing zijnde hoogte af, zodat de folie kan worden geladen.
Zie *Kiezen van handmatige bediening*, p. 6.
Plaats de folierol in de rolhouder.
Open de voorrekrollen door de openingshefboom te bedienen. De hefboom blijft in de openingsstand zitten en de folie kan nu gemakkelijk tussen de rollen worden geplaatst.

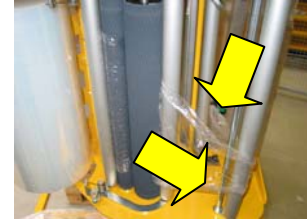


Dit is de
kleefkant

Zorg bij het plaatsen van de folierol dat de kleefkant van de folie aan de binnenkant van een afgewerkt pakket zit. Plaats de film rond de rollen, zoals in het schema wordt getoond.



▲ Laat de kleefkant zien.

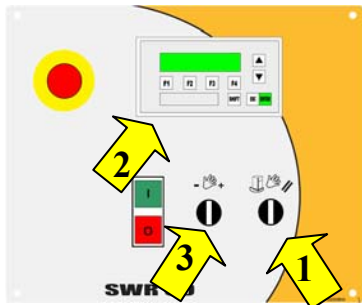


Laat de folie in een losse lus hangen, zodat de zwevende rol in de achterwaarts stand staat.

Maak een knoop aan het eind van de folie en trek hem in de uitsparing van de snijarm zoals in de afbeelding wordt getoond.

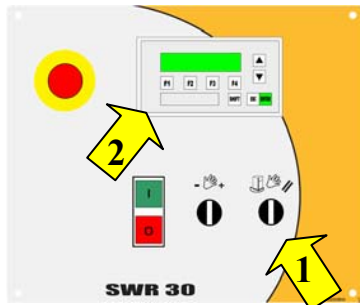


Sluit de voorrekrol door de openingshefboom vrij te zetten.



Kiezen van handmatige bediening

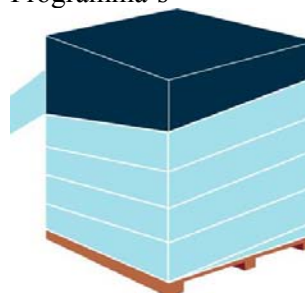
1. Draai de schakelaar naar  (= HANDMATIG).
- 2: Kies met de knoppen **F1**, **F2**, **F3** of **F4** de gewenste handmatige bedieningsmodus. De gekozen functie wordt op het display getoond. Zie Bijlage 1.
3. U kunt de machine nu in de gewenste richting sturen door de + schakelaar te draaien.



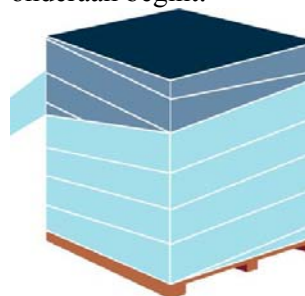
Het wikkelprogramma kiezen

Het wikkelprogramma wordt gekozen met de knoppen **F1**, **F2**, **F3** of **F4**, terwijl de schakelaar tegelijkertijd in de  (=AUTO) stand staat.

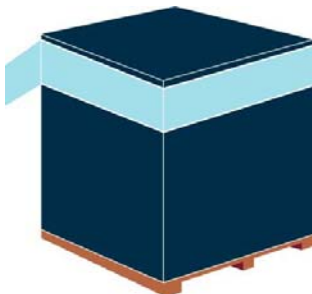
Programma's



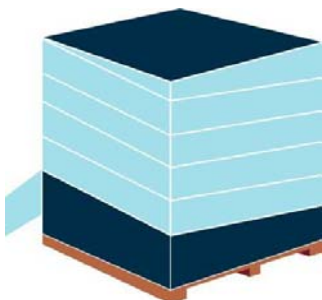
Het programma F1 is een enkel wikkelprogramma dat onderaan begint.



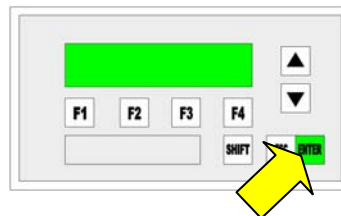
Het programma F2 is een dubbel wikkelprogramma dat bovenaan begint.



Het programma F3 is een bandwikkeling.

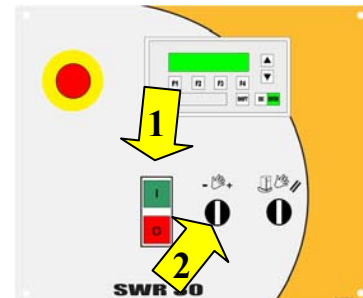


Het programma F4 is een enkel wikkelprogramma dat bovenaan begint.



Bevestiging van een foutbericht

Als een fout in het wikkelsysteem ontstaat, dan zal op het scherm een bericht verschijnen. Zie hiervoor *Foutsignalen*. Het foutbericht wordt bevestigd door de knop ENTER. LET OP: De oorzaak van de fout moet vóór de bevestiging worden opgelost. Zie Bijlage 2.



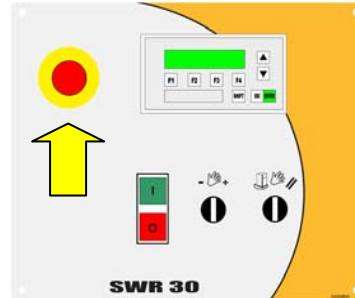
Wikkelen

Semi-automatisch wikkelen:
Wikkelen wordt begonnen door de palletlading in het systeem te plaatsen volgens de lijnen die op de palletgeleider of de grond zijn getekend. Begin het wikkelproces corresponderend met het gekozen programma door de Start-knop te activeren (het lichtsignaal verlicht) en de handmatige toets + / - op de stand + in te stellen.

Automatisch wikkelen:

Het systeem wordt gestart door de Start-knop te activeren (het lichtsignaal verlicht) en de schakelaar in de AUTO-stand te draaien. Wanneer de transportband de palletlading na deze handelingen het systeem inbrengt, dan zal de machine automatisch het wikkelp proces uitvoeren volgens het ingestelde programma.

Bedieningsschakelaars en lichtsignalen



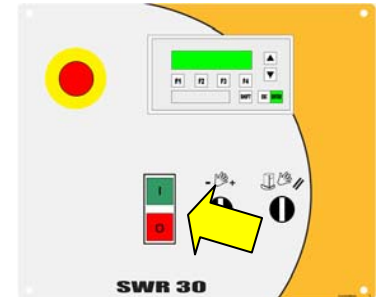
Bedieningsschakelaars en lichtsignalen

Met de uit-knop voor noodgevallen,

wordt de spanning uitgeschakeld. Wanneer deze knop wordt bediend zal het proces dat op gang is worden gestopt. De UIT-KNOP VOOR NOODGEVALLEN blijft in de ingedrukte stand staan, zodat wanneer de machine opnieuw wordt gestart de knop eerst weer uitgetrokken moet worden. De

machine wordt gestart door de START-knop te bedienen.

De UIT-KNOP VOOR NOODGEVALLEN mag alleen in noodgevallen worden bediend.

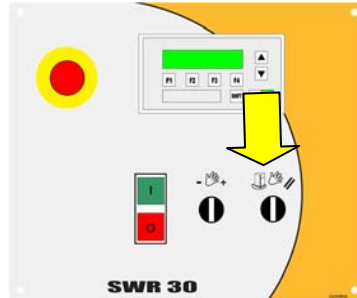


Start-Stopknop

Deze knop wordt gebruikt voor het starten en stoppen van de wikkelmachine. De STOP-knop heeft een gelijksoortige functie als de UIT-KNOP VOOR NOODGEVALLEN.

Wanneer het **witte lichtsignaal verlicht is**, is draait het systeem.
Wanneer het **witte lichtsignaal niet verlicht is**, kan de machine met de START-knop worden gestart. De machine start niet wanneer - de deur van de veiligheidskap open is of - de UIT-KNOP VOOR NOODGEVALLEN ingedrukt is.

Het systeem kan alleen worden gebruikt als het witte lichtsignaal verlicht is.



Schakelaar voor Auto-Handmatig-Reset

‘Auto’ () stand

Het wikkelsysteem werkt automatisch als de schakelaar in de “AUTO”-stand staat. Als de schakelaar in de “AUTO”-stand wordt gezet, zal het proces automatisch vanaf het punt dat de schakelaar in de HANDMATIG-stand werd gezet verdergaan.

‘Handmatig’ () stand

Als de schakelaar in deze stand staat zal het automatische proces worden onderbroken, zodat bepaalde individuele functies handmatig kunnen worden bediend.

‘Reset’ () stand

Als de schakelaar in de RESET-stand staat, dan wordt de ingestelde functie gewist. Als de schakelaar na gebruik van de RESET-functie in de AUTO-stand wordt gezet, dan zullen alle individuele functies van het wikkelsysteem automatisch in de thuisstanden worden gezet.

RESET-FUNCTIE:

De ring draait achterwaarts naar de thuisstand, en de wikkeleenheid loopt naar boven naar de bovenste limiet. De

grijper sluit en gaat terug naar de thuisstand.

De RESET-FUNCTIE (een automatisch proces) kan worden onderbroken door de schakelaar in de HANDMATIG-stand te zetten. In deze stand zijn alle handmatige bedieningsfuncties mogelijk.

Als de individuele functies van het wikkelsysteem teruggaan naar de thuisstand, dan zal het FOUTSIGNAALLAMPJE een ogenblik verlichten en zal de machine in een veilige stand stoppen om aan te geven dat het reset-proces voltooid is.

Semi-automatische functies

Na het resetten kan een eenheid die reeds in de machine staat worden gewikkeld, of er kan een nieuwe eenheid worden

aangebracht om gewikkeld te worden met gebruik van de normale startprocedures.

Automatische functies

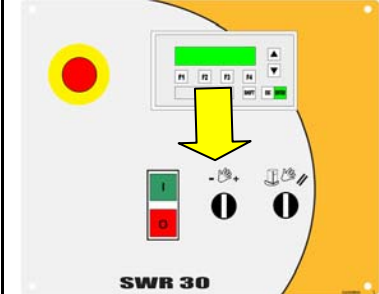
Als de machine leeg was aan het begin van het reset-proces, dan zal hij een nieuwe palletlading verwachten wanneer hij weer wordt aangezet en de schakelaar in de AUTO-stand wordt gezet.

Nadat de schakelaar in de stand HANDMATIG - wordt gezet, dan kan het pallet worden verwijderd. Wanneer de schakelaar in de stand HANDMATIG + wordt gezet, dan zal het wikkelsysteem nogmaals het wikkelproces uitvoeren.

LET OP!

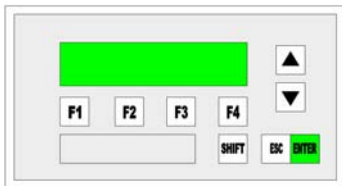
Wanneer resetting plaatsvond op een moment waarop de palletlading zich verplaatste, dan moet de palletlading

worden gecontroleerd voordat een nieuw proces wordt gestart.



Handmatige + / - (- +) schakelaar

Met de handmatige schakelaar kunnen bepaalde functies van de machine in de gewenste richting worden gestuurd. De individuele machine die moet worden gebruikt wordt gekozen met de toetsen **F1**, **F2**, **F3** en **F4**. De betekenis van de knoppen wordt in Bijlage 1 uitgelegd.



Bedieningsdisplay

Functies

Met het bedieningsdisplay,

- kunnen functies handmatig worden bediend
- kan het wikkelprogramma worden gekozen.

Met dit display worden de instellingen van

- de programmaparameters
- het toegepaste signaalsysteem

uitgevoerd.

Het bedieningsdisplay toont:

- foutberichten

Bedieningsprogramma's

Het wikkelprogramma bepaalt hoeveel folie rond de palletlading wordt gewonden.

Er zijn 4 verschillende programma's, waarin apart

- de lagen van de bovenste palletlading
 - de lagen van de onderste palletlading (niet in programma 3 inbegrepen)
 - overlappen, dwz het aantal folielagen die in het midden van de palletlading overlappen (niet in programma 3 inbegrepen)
 - de folie die om de palletlading moet worden gewonden
 - het laatste wikkelpunt gemeten vanaf het bovenste deel van de palletlading
 - de positie van de klep aan het begin van het wikkelpoces
- kunnen worden bepaald.

Programma nummer 3 bevat tevens

- het aantal bandlagen
- de positie van de bandlagen op de palletlading

In programma 4 worden de parameters van programma 1 gebruikt. (zie Bijlage 1, punt 3)

Bediening

1 Kiezen van handmatige bediening

De handmatige functies worden gekozen met behulp van de knoppen **F1**, **F2**, **F3** en **F4**. De gekozen functie wordt op het display getoond. Zie Bijlage 1.

2 Veranderen van parameters

A Kies de te veranderen parameters op het display, bijvoorbeeld met de knoppen Shift F2 (parameter voor programma 2)

B Met de knoppen **▲** en **▼** kunnen de gewenste parameters worden gekozen. De gekozen parameter wordt aan de **linkerkant** als een knipperend nummer getoond. Bijvoorbeeld

2 ONDERSTE LAGEN 3

Bevestig de gekozen parameter met de knop ENTER

C De waarde van de parameter kan worden veranderd met de knoppen **▲** en **▼**.

D Bevestig de veranderde waarde met ENTER

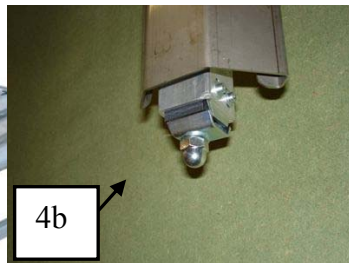
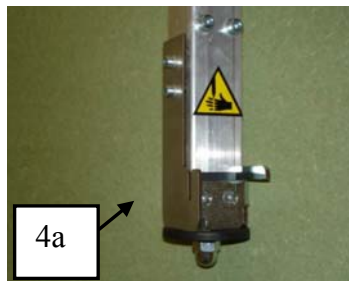
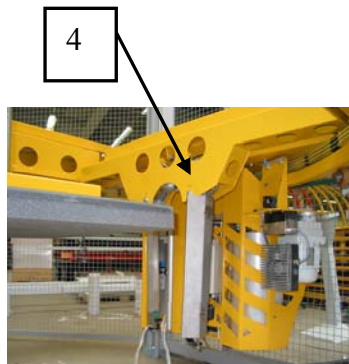
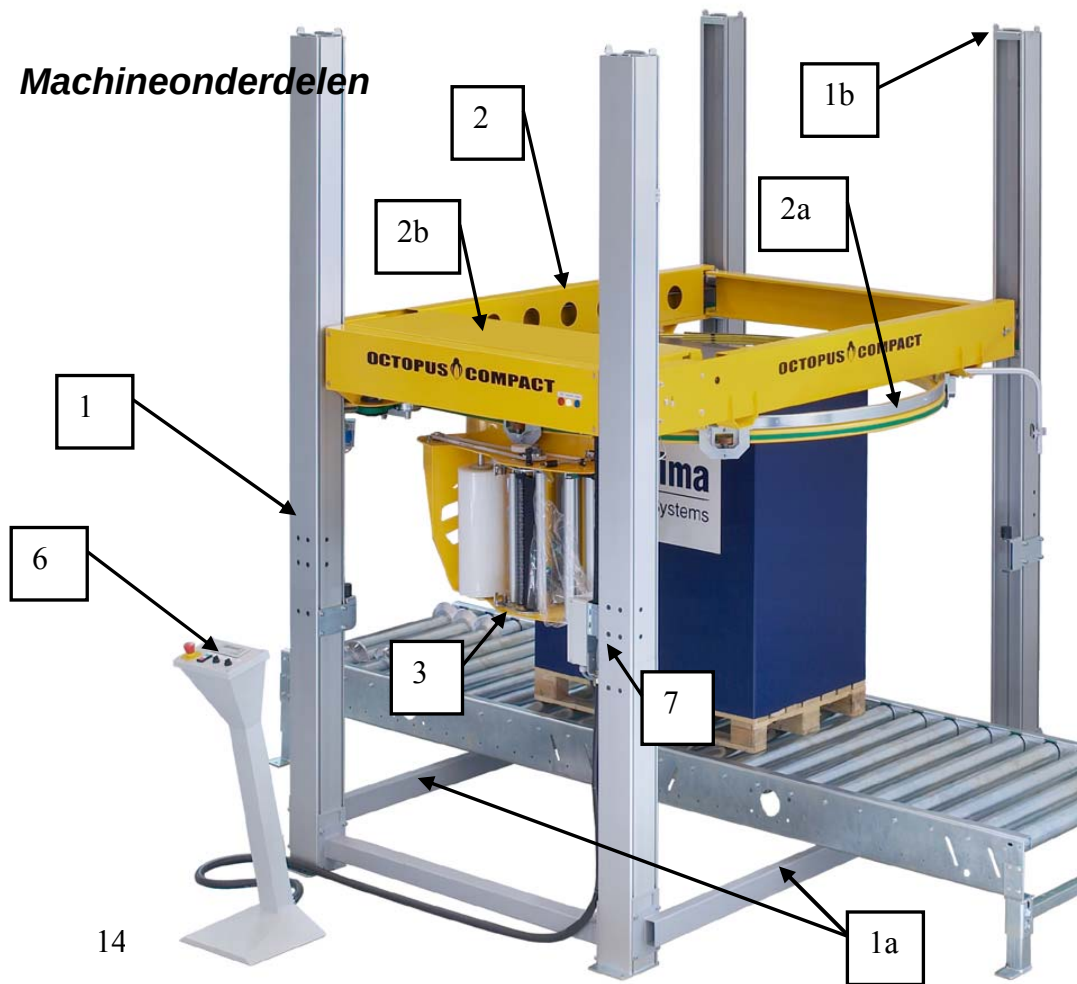
E De veranderde waarde van de parameter zal niet langer op het display te zien zijn. Hij kan weer worden opgeroepen met de procedures A en B.

3 Bevestigen van een foutbericht

Wanneer er een functiefout optreedt en het corresponderende foutbericht op het display verschijnt, verhelp dan de oorzaak van het foutbericht (zie Bijlage 2 Probleemoplossing) en bevestig het foutbericht met de knop ENTER.

In Bijlage 1 wordt de betekenis van de tekstberichten op het bedieningsdisplay in meer detail getoond.

Machineonderdelen



1 Frame

Het frame bestaat uit framebalken (4 stuks) en basissecties met de bevestigingsonderdelen. Framebalken **1a** (2 stuks) kunnen ook aan het bovenste deel van de basissecties **1b** worden bevestigd. Ze kunnen niet aan het onderste deel worden bevestigd als de foliewikkeling tot aan het onderste niveau moet worden aangebracht. Zie *installatieinstructies*

2 Wikkeleenheid

De wikkeleenheid loopt met behulp van een riem naar boven en beneden. De wikkeleenheid bestaat uit de roterende ring **2a** en de behuizing van het foliemechanisme **2b**. De riemen mogen geen kronkels hebben,

maar moeten recht van het riemwiel via het omkeerwiel naar het bovenste deel van de basissectie lopen.

3 Foliedistributeur

De foliedistributeur is aan de wikkelring gemonteerd. Hij strekt de folie rond het voorwerp dat gewikkeld moet worden.

4 Eenheid voor wegwerken eindstuk

Deze eenheid duwt het eindstuk van de folie onder de laatste folielaag. Hij bestaat uit een Snij- / Grijsarm **4a** en een wegwerkingsarm **4b**.

5 Veiligheidskappen

De veiligheidskappen moeten zijn aangebracht voordat de machine in werking wordt gesteld. Ze worden niet op de afbeelding getoond. Zie *Installatieinstructies*.

6 Bedieningsdisplay

Het bedieningscentrum bevindt zich in de behuizing van de wikkeleenheid **2b**. Het bedieningsdisplay bevindt zich buiten het wikkelsysteem in een bedieningspaneel dat op elke gewenste locatie kan worden geplaatst.

7 Hoofdschakelaar

De hoofdschakelaar bevindt zich in behuizing JB1. In deze behuizing zijn tevens de stroomtoevoer en de terminals voor de signaalgegevens.

8 Ladingstabilisator (optioneel)

De ladingstabilisator levert een bijdrage aan een verbeterde stabiliteit van de palletlading die moet worden gewikkeld. Tijdens het wikkelp proces loopt hij naar beneden. Dit wordt niet in de afbeelding getoond.

Veiligheid

Bedienen van het systeem

Lees de bedieningsinstructies zorgvuldig en zorg dat u volledig vertrouwd bent met de instructies voordat u de machine bediend. De machine heeft automatische functies die de veiligheid van een onervaren operator in gevaar kunnen brengen.

Veiligheidskappen

De veiligheidskappen die bij de machine zijn geleverd moeten volgens de installatieinstructies worden gemonteerd.

Deurschakelaar

De deur naar de veiligheidskap bevat een schakelaar die de wikkeleenheid naar een veilige positie brengt als de deur wordt geopend.

Uit-knop voor noodgevallen

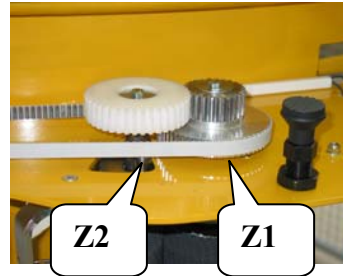
De UIT-KNOP VOOR NOODGEVALLEN stopt de eenheid in een veilige positie. De eenheid kan niet opnieuw worden gestart tot de knop weer wordt uitgetrokken.

Verwijderen van druk

Het persluchtsysteem van de eenheid wordt gelegeerd wanneer de eenheid wordt gestopt als de STOP-knop wordt ingedrukt, de deur wordt geopend of de H/S schakelaar wordt ingedrukt. Let op! De foliesnijcilinder blijft onder druk staan zodat het snijmes in een veilige positie tegen het rubber blijft zitten. Zie onderhoudsinstructies – Vervangen van het mes

De folie instellen op economische werking

De spanning instellen

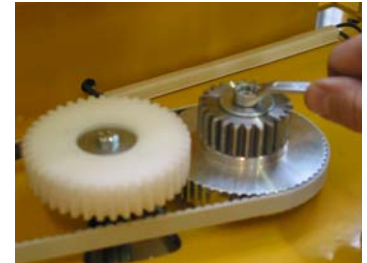


Het spanningsniveau van de folie is afhankelijk van het aantal tanden (Z) op de tandwielen die zijn gemonteerd.

Zie tabel:

Z1	Z2	%
28	36	160
24	40	230
23	41	260
39	25	30

Let op! Alleen de wielcombinaties die in de tabel zijn vertoond kunnen als paar worden gemonteerd. De spanning wordt veranderd door de tandwielen van de spanningsspoelen als volgt te wisselen:



1. Open de haspels door de openingshefboom te bedienen.
2. Draai de bevestigingsschroef van het tandwiel los.
3. Verwijder het tandwiel.
4. Monteer het andere wiel en zorg dat de spie goed vastzit.
5. Zet het tandwiel met de bevestigingsschroef vast. Het tweede wiel wordt op dezelfde manier vervangen. Let op! Beide wielen moeten tegelijkertijd worden vervangen en alleen de paren

die in de tabel worden
vertoond mogen worden
gebruikt.

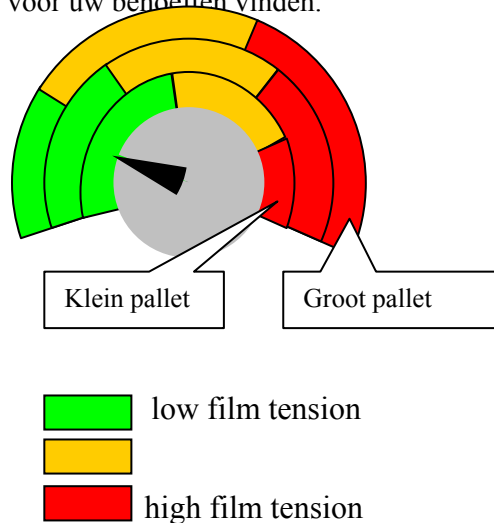


Foliespanning

De spanning van de folie die gewikkeld moet worden wordt ingesteld door de afstelknop te draaien. De knop met waarde 0 correspondeert met lage spanning en waarde 10 met hoge spanning.

De uiteindelijke foliespanning op een pallet is ook afhankelijk van de grootte van het pallet: een groter pallet wordt strakker gewikkeld dan een klein pallet met dezelfde

afstelling. De bijgevoegde tabel geeft richtlijnen voor de afstelling van de spanning en door in de praktijk te testen kunt u gemakkelijk de geschikte afstellingswaarden voor uw behoeften vinden.



Speciale functies

Initialisatie van hoogte van machine

De initialisatie voor ring omhoog/omlaag moet worden gedaan nadat de machine tot de uiteindelijke hoogte is gebracht. Wanneer het rode foutlampje knippert dan betekent dit dat de initialisatie niet gedaan is.

De initialisatie wordt als volgt uitgevoerd:

breng de ring handmatig naar de bovenste limiet

breng de ring handmatig (zonder te stoppen) naar de onderste limiet. Als de ring wordt gestopt voordat de onderste limiet is bereikt, dan moet hij opnieuw vanaf de bovenste limiet naar de onderste limiet worden gebracht.

Als de initialisatie met succes voltooid is, dan zal het rode

foutlampje stoppen met knipperen.

U kunt later, indien dit nodig is, de initialisatie opnieuw als volgt doen:

Houd de AUTO -

HANDMATIG - RESET schakelaar in de RESET-stand en draai de HANDMATIG-schakelaar 5 keer naar de '+' stand.

Extern programmasignaal

Het inlezen van een extern programma wordt geactiveerd door de AUTO - HANDMATIG - RESET schakelaar in de RESET-stand te houden en de HANDMATIG-schakelaar meer dan 5 seconden lang in de '+' stand. te houden.

Extern inlezen wordt gedeactiveerd door de AUTO - HANDMATIG - RESET

schakelaar in de RESET-stand te houden en de HANDMATIG-schakelaar meer dan 5 seconden lang in de ‘-’ stand. te houden.

Laten zakken van wikkeling



U kunt de wikkeling tot de omlaag-stand laten zakken door de rem in de tandwielmotor van de omhoog/omlaagbeweging vrij te zetten. Het vrijzetten wordt gedaan door de vrijzetplaat met de hand te duwen. **GA NIET ONDER DE RING STAAN**

GEVAAR: u moet het omlaag brengen niet met de hand uitvoeren als u de wikkeling met de motor kunt bedienen! Wees uiterst voorzichtig wanneer de wikkeling met de hand omlaag wordt gebracht.

Snijmes voor wikkelfolie



Om het vrijzetten van de folie uit het snijapparaat gemakkelijker te maken, kan de hamer worden vrijgezet door de knop onder de

behuizing van het mechanisme in te drukken.

OPMERKING: Als u dit doet dan moet u voorzichtig zijn met het scherpe snijmes

Extra apparatuur

Ladingstabilisator

Deze eenheid steunt een onstabiele bovenkant van het pallet. Indien gemonteerd, wordt de hoogtepositie van de folie boven de top van het pallet geregeld door de hoogte van de steunplaat af te stellen. In dit geval heeft de parameter BOVEN PALLETTOP geen functie (zie Bijlage 1).

Transportbanden

De eenheid kan worden ingesteld met diverse transportbandsystemen. De verschillende signalen van de regelsystemen moeten in acht worden genomen. Zie *Installatiesinstructies*

Onderhoudsinstructies

Onderhoud van persluchteenheid

Verwijder het gecondenseerde water een keer per week via de schroef aan de onderkant van de waterscheider.

SEW SA37 tandwiel van circulatiering

Controleer om de twee maanden het oliepeil. Ververs de olie om de 10.000 werkuren (na 600.000 wikkelingen).
Gebruik Esso Spartan EP 220/ISO VG 220 tandwielolie of gelijksoortig.
Oliecapaciteit: 0,4 l

SEW FA47 tandwiel voor omhoog-/omlaagbeweging van de ring

Controleer om de twee maanden het oliepeil. Ververs de olie om de 10.000 werkuren (na 600.000 wikkelingen).
Gebruik Esso Spartan EP 220/ISO VG 220 tandwielolie of gelijksoortig.
Oliecapaciteit: 1,7 l



De wikkeling kan naar beneden worden gebracht, naar de omlaag-stand, door de rem in de tandwielmotor van

de omhoog-omlaagbeweging vrij te zetten. Het vrijzetten wordt gedaan door de vrijzetplaat met de hand te duwen. **GA NIET ONDER DE RING STAAN**

GEVAAR: u moet het laten zakken niet met de hand uitvoeren als u de wikkeling met de motor kunt bedienen! Wees uiterst voorzichtig wanneer de wikkeling met de hand omlaag wordt gebracht.

Flenslager van de hefas op het wikkelmechanisme

Jaarlijks invetten
Gebruik een vet op lithiumbasis.

Flenslager van de draaimotoras

Jaarlijks invetten
Gebruik een vet op lithiumbasis.

Hefriemen

Controleer elke week de conditie van de riemen en stel de lengte van de riemen waar nodig af, zodat alle hoeken van het wikkelmechanisme op dezelfde hoogte zijn.
Vervang de riemen na elke 300.000 wikkelingen of eerder als een groot aantal vezels zijn afgebroken.

Folierekrollen:

Reinig ze elke week of wanneer noodzakelijk, afhankelijk van het soort folie dat wordt gebruikt.
Onderdelen dienen met een doek met een oplosmiddel

(ethylacetaat) te worden schoongeveegd.

Snijmes voor wikkelfolie

Reinig de hamer en het contactaambeeld elke week of wanneer noodzakelijk om foliedeeltjes te verwijderen.
Controleer de hamer op mobiliteit. Vervang het mes als de folie niet meer scherp wordt afgesneden.



Om dit gemakkelijker te maken, kan de hamer worden vrijgezet door de knop onder de behuizing van het mechanisme in te drukken.

Wegwerkarm

Reinig de hamer en het contactaambeeld elke week of wanneer noodzakelijk om foliedeeltjes te verwijderen.

Controleer de hamer op mobiliteit.

De grootte van de opening kan worden afgesteld.



Voedingsbanen

Reinig deze elke week of wanneer noodzakelijk.

Verwijder opgehoopt vuil, bijvoorbeeld met schuurpapier.

Technische gegevens

Gebruik

De machine wordt gebruikt om voorwerpen die op het schuifmechanisme staan te omwikkelen met LLDPE rekfolie. Het toepassingsgebied voor de machine dekt alleen niet-gevaarlijke producten en voorverpakte voedingsmiddelen met een laag risico.

Afmetingen

Lengte	2850 mm
Breedte	2150 mm
Hoogte	3140 mm
Gewicht	1050 kg

Snelheid van bewegingsvolgorden

Ring omhoog/omlaag	0,15 m/s
Ringrotatie	18 rpm

Folievoeding	4,5 m/s
--------------	---------

Palletlading:

Grootte ¼ EURO, ½ EURO, EURO, 1200*1000, max. hoogte 2400mm, min. hoogte ongeveer 50 cm in overeenstemming met de instellingen van de eenheid

Folie

LLDPE voorgerekt

Spanningsniveaus

160%
230%
260%
30% Netoptie

Spanning

3*400 VAC 50Hz +N+aarde
Luchtdruk 6 bar, 9 l/werkcyclus

Bijlage 1

Tekst van berichten op bedieningsdisplay

Bedieningsschakelaar in HANDMATIG-stand.

1. Beschikbare handmatige functies

Toets	Getoonde tekst	Actie
F1	HANDMATIG DRAAIEN	Ring draait in voorwaartse (+) en achterwaartse (-) richting
F2	HANDMATIGE RING OMHOOG/OMLAAG	Ring beweegt omhoog (+) en omlaag (-)
F3	HANDMATIGE GRIP VOORUIT/ACHTERUIT	Wegwerkeenheid beweegt in de richting van (+) / weg van (-) de palletlading
F4	ROL IN / ROL UIT	Wikkeltransportband naar voren (+)

2. Programmaparameters

Toets	Getoonde tekst	Actie
shift F1	1 BOVENSTE LAGEN 2 1 ONDERSTE LAGEN 2	PARAMETERS VOOR PROGRAMMA 1. U kunt nu de parameters in programma 1 veranderen (zie punt 3)
shift F2	2 BOVENSTE LAGEN 2 2 ONDERSTE LAGEN 2	PARAMETERS VOOR PROGRAMMA 2. U kunt nu de parameters in programma 2 veranderen (zie punt 3)
shift F3	3 BOVENSTE LAGEN 2 3 WIKKELPOSITIE 0,2	PARAMETERS VOOR PROGRAMMA 3. U kunt nu de parameters in programma 3 veranderen (zie punt 4)
shift F4	TERUGLOOPTIJD VOOR WEGWERKEN VOORUITLOOPTIJD VOOR WEGWERKEN	<i>GEMEENSCHAPPELIJKE PARAMETERS VAN DE PROGRAMMA'S.</i> U kunt nu de gemeenschappelijke parameters veranderen (zie punt 5).

3. Parameters voor programma's 1, 2 en 4: (de parameters worden ingesteld met de ▲ ▼ toetsen)

BOVENSTE LAGEN	Extra lagen voor het bovenste deel van het pallet (stuks).
ONDERSTE LAGEN	Extra lagen voor het onderste deel van het pallet (stuks).
OVERLAPPING	Folieoverlapping, tijd van de omhoog/omlaagbeweging per cyclus van de ring(en). Bijvoorbeeld: Kleine waarde: veel folie op pallet Grote waarde: minder folie op pallet
BOVEN PALLET TOP	Bovenrand van folie boven de palletlading, tijd waarin de wikkeleenheid boven de pallettop(pen) uitkomt. Bijvoorbeeld Kleine waarde: bovenrand van folie op topniveau van pallet Grote waarde: bovenrand van folie hoger dan topniveau van pallet
WEGWERKINGSPOSITIE	De positie wordt gemeten van het bovenste deel van het pallet, tijd waarin de wikkeleenheid naar beneden loopt vóór wegwerking(en). Bijvoorbeeld Kleine waarde: wikkeleinden op topniveau van pallet Grote waarde: wikkeleinden aan onderkant van pallet
GRIJPER VOORW REK	Tijd waarin de wegwerkeenheid beweegt voordat de ringrotatie begint.. Bijvoorbeeld Kleine waarde: eenheid blijft uit de buurt van het pallet Grote waarde: eenheid loopt naar het pallet toe
RESERVE	Reserve, niet in werking.

4. Parameters voor programma 3: (de parameters worden ingesteld met de ▲ ▼ toetsen)

BOVENSTE LAGEN	Extra lagen voor het bovenste deel van het wikkelen (stuks).
WIKKELPOSITIE	Tijd waarin de wikkeleenheid naar beneden loopt vóór het wikkelen. Bijvoorbeeld Kleine waarde: Band zal aan bovenkant van pallet worden gewikkeld Grote waarde: Band zal aan onderkant van pallet worden gewikkeld
RESERVE	Reserve, niet in werking.

BOVEN PALLET TOP	Bovenrand van folie boven de palletlading, tijd waarin de wikkeleenheid boven de pallettop(pen) uitkomt. Bijvoorbeeld Waarde = 0: wikkelen alleen in wikkelpositie Kleine waarde: bovenrand van folie op topniveau van pallet Grote waarde: bovenrand van folie hoger dan topniveau van pallet
WEGWERKINGSPOSITIE	De positie wordt gemeten van het bovenste deel van het pallet, tijd waarin de wikkeleenheid naar beneden loopt vóór wegwerking(en). Bijvoorbeeld Kleine waarde: wikkelen stopt op wikkelpositie Grote waarde: wikkelen stopt aan onderkant van pallet
GRIJPER VOORW REK	Tijd waarin de wegwerkeenheid naar voren beweegt voordat de ringrotatie begint. Bijvoorbeeld: Kleine waarde: eenheid blijft uit de buurt van het pallet Grote waarde: eenheid loopt naar het pallet toe
RESERVE	Reserve, niet in werking.

5. Gemeenschappelijke parameters voor programma's 1 - 4 (shift F4): (de parameters worden ingesteld met de ▲ ▼ toetsen)

TERUGLOOPTIJD VOOR GRIJPER	Tijd waarin de wegwerkeenheid wegloopt van het pallet voordat wegwerken begint. Bijvoorbeeld Kleine waarde: eenheid is bij het pallet terwijl wegwerken plaatsvindt Grote waarde: laatste folielaag zal los zijn
VOORUITLOOPTIJD VOOR GRIJPER	Maximum tijd waarin de wegwerkeenheid naar voren loopt voordat wegwerken plaatsvindt. Met deze parameter zal de eenheid stoppen zelfs voordat het pallet wordt aangeraakt. Bijvoorbeeld Kleine waarde: de eenheid blijft uit de buurt van het pallet Grote waarde: eenheid raakt het pallet
POSITIE VAN VRIJZETTEN VAN FOLIE	Tijd waarin de wegwerkarm de folie vasthoudt. Deze parameter bepaalt hoever het folieeind onder de laatste laag wordt weggewerkt. Bijvoorbeeld

	Kleine waarde: folie zal naar beneden vallen Grote waarde: folieeind zal uitsteken boven de bovenrand van de laatste folielaag
SIGNAALSYSTEEM	Te gebruiken signaalsysteem (0, 1 of 2) 0= externe bediening van de transportband 1= reserve, niet in werking 2 = semi-automatisch modus
GRIJPER VOORUIT EIND	Tijd waarin de wegwerkeenheid naar voren loopt vóór uiteindelijk heffen. Bijvoorbeeld Kleine waarde: laatste folielaag zit strak op de wegwerkarm Grote waarde: eenheid is bij het pallet terwijl wegwerken plaatsvindt.

Bedieningsschakelaar in de AUTO-stand

F1	ENKELE WIKKELING, VANAF ONDERKANT	Wikkelprogramma 1 is gekozen
F2	DUBBELE WIKKELING, VANAF BOVENKANT	Wikkelprogramma 2 is gekozen
F3	BANDWIKKELEN	Wikkelprogramma 3 is gekozen
F4	ENKELE WIKKELING, VANAF BOVENKANT	Wikkelprogramma 4 is gekozen

Bijlage 2:

Probleemoplossing

Fout	Oorzaak	Oplossing
Snijmes snijdt de folie niet	Het mes is bot.	Vervang het mes.
	Snijarmopening opent niet.	Reinig de oppervlakte van de snijstang.
Folierandgeleider grijpt de folie niet.	De druk van de houder is te laag.	Breng de druk van de houder omhoog.
	De wergwerkarmopening opent niet.	Reinig de oppervlakte van de toevoerstang.
Folie breekt in foliebindapparaat	Folie ligt niet in een lijn met de bindrollen.	Zorg dat de bindrollen vrij draaien.
Folie glijdt uit wergwerkarmopening na het snijden.	De opening is te breed.	Maak de opening smaller.
Na het resetten knippert het foutsignaallampje niet.	Resetten is niet voltooid..	Controleer de eindschakelaars van de thuispositie: schakelaars van wikkeleenheid omhoog, foliedistributeur thuis en wergwerkeenheid thuis (<i>zie installatieinstructies</i>).

Foutsignaal op bedieningsdisplay	Oorzaak	Oplossing
BOTSEN VAN RING	Wikkelring kan botsen	Verwijder de belemmering die de beweging van de rotatiering blokkeert. Controleer de richting van de fotocel aan de toevoerkant.
FOUT BIJ INVOEREN	Belemmering van de fotocel aan de toevoerkant.	Verwijder de belemmering vóór de fotocel aan de toevoerkant en zijn reflector. Controleer de richting van de fotocel.
FOUT BIJ AFVOEREN	Belemmering van de fotocel aan de afvoerkant.	Verwijder de belemmering vóór de fotocel aan de afvoerkant en zijn reflector. Controleer de richting van de fotocel.
FOLIEFOUT	De folie is op of gebroken.	Breng een nieuwe rol folie in de machine aan.
RINGROTATIE OVERTIJD	De ring heeft te lang gedraaid. (meer dan 5 min.)	Controleer de werking van de sensors. Verlaag de hoeveelheid folie die moet worden gewikkeld.
FOUT BIJ RING THUIS POSITIE	Het schuifmechanisme van de foliespanning is niet in de thuispositie.	Breng het schuifmechanisme met de hand naar de thuispositie.
CENTRERINGSSIGNAAL VAN PALLET	Geen centreringssignaal van het schuifmechanisme.	Controleer de werking van de signalen.
OVERBELASTING VAN LUCHT OF MOTOR	Druk te laag of beschermingsschakelaar van de motor is uitgebrand.	Controleer de druk en vervang de beschermingsschakelaar.
FOUT IN GRIJPERPOSITIE	Wegwerkenheid niet	Verwijder de belemmering vóór de eenheid en breng de

	in thuispositie.	eenheid met de hand (F3) naar de thuispositie. Controleer de afstelling van de eindschakelaar.
FOUT BIJ RING THUIS	Het draaien van de ring heeft te lang geduurd.	Verwijder de belemmering. Controleer de werking van de eindschakelaar.
RIEM LOS	De riem is te los.	Waarschuwing: Als deze fout optreedt, zal het gewicht van het schuifmechanisme niet door de hefriemen worden gedragen. GA NIET ONDER DE RING STAAN. <u>Ga bij het verhelpen van deze fout uiterst voorzichtig te werk.</u> Breng het wikkelmecanisme met de hand omhoog en verwijder de belemmering.
INITIATIE AANDRIJVING NIET UITGEVOERD	Initiatie van aandrijving niet uitgevoerd	Voer de initiatie van de hoogte van de machine uit, zie het hoofdstuk <i>Speciale functies</i>
RING TE VER OVER POSITIE GEDREVEN	Wikkelmecanisme is te laag gedreven.	Voer de initiatie van de hoogte van de machine uit. Controleer de eindschakelaar van wikkelmecanisme omlaag.