



Vídeňská 172, Vestec  
252 42 Jesenice u Prahy  
Česká republika

Tel: 02 / 740 11 736  
Fax: 02 / 740 11 710

---

**CONTIPACK 50**  
**CONTIPACK 85**  
**CONTIPACK 120**  
**CONTIPACK 200**

**Specifikace výrobku**  
**Návod k použití**  
**Údržba**  
**Instalace stroje**



## OBSAH

1.	VŠEOBECNĚ .....	4
2.	BEZPEČNOST PRÁCE .....	7
3.	POŽÁRNÍ OCHRANA.....	9
4.	TECHNICKÉ PARAMETRY .....	10
5.	ELEKTRICKÉ ZAŘÍZENÍ.....	12
6.	VYBAVENÍ.....	15
7.	OBSLUHA STROJE .....	20
8.	ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ STROJE .....	35
9.	ZÁRUKA.....	36
10.	SERVIS .....	37

### PŘÍLOHY

Zpráva o revizi elektrického zařízení

Schéma elektrického zapojení

Osvědčení o jakosti a kompletnosti výrobku

Záruční list

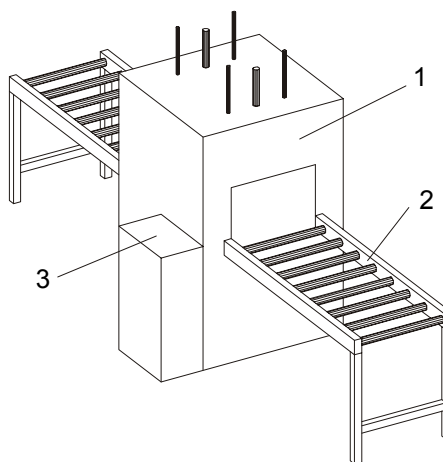
# 1. VŠEOBECNĚ

## 1.1. Použití

Ovinovací balící stroje typu **CONTIPACK 50**, **CONTIPACK 85**, **CONTIPACK 120**, a **CONTIPACK 200** jsou určeny pro fixaci zboží tvaru desky nebo tyčí průtažnou fólií. Provedení **DOUBLE** je vybaveno dvěma průtažnými zařízeními (na prstenci proti sobě), to umožňuje buď zvýšit kapacitu balení, nebo zboží balit kvalitněji do více vrstev fólie. Všechny tyto stroje jsou vhodné pro nenáročné obaly do provozů s vysokou balící kapacitou.

## 1.2. Popis

Základ stroje tvoří skříň s otvorem (poz.1), jehož středem projíždí balené zboží. Uvnitř skříně rotuje prstenec, na kterém je upevněn držák balící fólie, u provedení **DOUBLE** jsou na prstenci upevněny držáky balící fólie dva. Jmenovitý průměr prstence (500, 850, 1200, nebo 2000 mm) určuje maximální rozměry baleného zboží. Prstenec je uložen v kladkách po vnějším obvodu a je poháněn elektromotorem nebo párem elektromotorů – podle typu.



Pohyb zboží ve stroji zajišťují podávací válce poháněné elektromotorem a spřažené řetězovým převodem.

Po obou stranách skříně jsou umístěny stoly s válečkovou tratí (poz.2), které zajišťují podávání baleného zboží do pracovního prostoru a po zabalení z pracovního prostoru stroje.

K zajištění stability zboží ve stroji slouží přítlačné válce umístěné po obou stranách balícího prostoru. Válce jsou ovládány pneumaticky a v automatickém režimu stroje, fungují bez nutnosti zásahu obsluhy.

Stroj je vybaven automatickým zavedením a ukončením fólie. Zařízení je poháněno pneumaticky a funguje pouze v automatickém režimu stroje.

Ovládací panel je umístěn na rozvaděči (poz. 3).

### 1.3. Provedení stroje

Provedení stroje včetně všech pohonných částí a elektrické instalace je v souladu s předpisy a normami platnými v ČR. Požadavky těchto norem a předpisů jsou zahrnuty do výrobní dokumentace. Opatření ze strany uživatele jsou popsána v této průvodní technické dokumentaci – návodu k obsluze.

Předpokládaná životnost stroje je 10 let nebo 50 000 provozních hodin – co nastane dříve – za předpokladu používání stroje v souladu s touto průvodní technickou dokumentací a při dodržení předepsané údržby a periodické kontroly stroje.

### 1.4. Pracovní podmínky a instalace stroje

**Prostředí normální** ve smyslu ČSN 33 2000-3 za podmínek uvedených dále v této kapitole a za podmínky instalace a provozování podle této průvodní technické dokumentace.

Stroj je nutno instalovat a provozovat v krytých provozních prostorech chráněných před atmosférickými vlivy.

Rozsah teplot pro práci stroje je +5°C až +40°C, rychlost změny teploty max. 10°C / 30 min.

Relativní vlhkost 30% ÷ 95% bez kondenzující vlhkosti (orosení).

Stroj je možno provozovat v prostorách, které jsou dostatečně osvětleny a splňují požadavky národních předpisů na pracovní prostředí – hygienický předpis č. 46 a norma ČSN 36 0004 Umělé světlo a osvětlování, všeobecná ustanovení, s přihlédnutím k požadavkům normy ČSN 36 0008 Oslnění, jeho hodnocení a zábrana.

Je zakázáno umísťovat stroj tak, aby došlo ke zmenšení šířky přístupových cest k elektrickému zařízení pod minimální hodnoty uvedené v národních předpisech, resp. v ČSN 33 3210 Rozvodná zařízení - společná ustanovení.

V blízkosti stroje nesmí být překážky, které by mohly způsobit úraz obsluhy (schody, rampy, snížené podhledy, jiné stroje apod.).

Výrobek nesmí být používán ve výbušném prostředí nebo tam, kde výbušné prostředí může i nakrátko vzniknout.

Stroj a zejména jeho elektrické zařízení musí být instalováno a provozováno podle pokynů výrobce uvedených v této průvodní technické dokumentaci.

### 1.5. Obsluha

Stroj je určen pro práci dvou osob pro nakládání a odebírání zboží.



## 2. BEZPEČNOST PRÁCE

### 2.1. Ochranná zařízení k zajištění bezpečnosti práce

Ovinovací balicí stroj je zařízení jednoduché konstrukce bez výskytu rizikových míst, která by mohla způsobit ohrožení zdraví obsluhy v průběhu pracovní operace a při dodržení stanoveného pracovního postupu ovinování.

**K zajištění ochrany obsluhy jsou použity:**

- 1) Tlačítka **NOUZOVÉ ZASTAVENÍ** k rychlému vypnutí zařízení. Tlačítka jsou v stisknuté poloze blokována mechanicky a jsou umístěna v dosahu obsluhy na ovládacím panelu a na koncích dopravníku.
- 2) Rotující části převodových zařízení jsou umístěny v konstrukci stroje pod odnímatelnými kryty s koncovými spínači.
- 3) Ovládání stroje se provádí z ovládacího panelu, který je umístěn na boční straně stroje tak, že je mimo dosah pracovního prostoru stroje.

### 2.2. Povinnosti obsluhy a uživatele stroje

- 1) Kromě obsluhy se v průběhu pracovního cyklu nesmí v okolí stroje zdržovat žádná další osoba.
- 2) Obsluhovat ovinovací balicí stroj může pouze pracovník tělesně a duševně způsobilý, starší 18-ti let, který k tomu byl určen a který byl seznámen prokazatelným způsobem s tímto návodem a těmito bezpečnostními pravidly.
- 3) Obsluha je povinna obsluhovat a udržovat stroj v souladu s tímto návodem. Při správném používání stroje a správném nastavení parametrů a programů se předejde materiálním škodám nebo úrazům.
- 4) Obsluze musí být zakázáno jakkoliv zasahovat do konstrukce a elektrických prvků stroje.
- 5) Obsluha je povinna před započítím práce překontrolovat celkový stav stroje a správnost funkce jednotlivých částí stroje. Zejména neporušenost elektrických kabelů.

- 6) Pokud charakter baleného výrobku je takový, že může při ruční manipulaci s ním dojít k poranění rukou nebo jiné části těla obsluhy, musí obsluha používat osobních ochranných prostředků, které jí za tím účelem musí uživatel stroje přidělit.
- 7) Snímat, demontovat nebo odklápět kryty se smí pouze po úplném zastavení stroje a zajištění vypnutého stavu.
- 8) Bezpečnostní značky, symboly a nápisy na stroji i na ochranném oplocení se musí udržovat v čitelném stavu. Při jejich poškození či nečitelnosti je uživatel povinen obnovit jejich stav v souladu s původním provedením.

**Je zakázáno:**

- 1) **Používat stroj k jiným účelům nebo jiným způsobem, než je uvedeno v tomto Návodu k použití**
- 2) **Uvádět do chodu a používat stroj, je-li demontováno nebo poškozeno ochranné zařízení (kryty).**
- 3) **Dotýkat se pohybujících se částí stroje**
- 4) **Manipulovat v otvoru pro vstup nebo výstup zboží.**
- 5) **Pracovat se strojem, není-li pracovní prostor stroje a pracoviště dostatečně osvětleno.**
- 6) **Provádět údržbu, čištění a opravy za chodu stroje a není-li stroj zabezpečen proti náhodnému spuštění.**
- 7) **Vyřazovat s činnosti bezpečnostní, ochranné a pojistné zařízení.**





### 3. POŽÁRNÍ OCHRANA

- 1) K zajištění požární bezpečnosti při používání balicího stroje musí uživatel vybavit pracoviště balicího stroje příslušnými protipožárními prostředky. Jejich určení a umístění musí být konzultováno a schváleno s odbornými pracovníky protipožární ochrany a dozoru, především ve vztahu k charakteru zpracovávaných materiálů.
- 2) Umístění hasicích přístrojů a jejich výběr určí požární technik uživatele podle místních podmínek.

Pokyny pro obsluhu stroje:

- 3) V případě požární havárie stroje musí obsluha nejprve odpojit přívod elektrického proudu vytažením zástrčky ze zásuvky, vypnutím hlavního vypínače a pod.
- 4) K následnému hašení vzniklého požáru musí obsluha použít pouze hasicích prostředků k tomu určených.

Při hašení se nesmí používat vodního ani pěnového přístroje!

## 4. TECHNICKÉ PARAMETRY

Stroj CONTIPACK		50	85	120	200
Rozměry	šířka	1600 mm	2000 mm	2420 mm	3300 mm
	výška celková	2000 mm	2515 mm	2000 mm	3000 mm
	délka bez dopravníku	1150 mm	1360 mm	1300 mm	2000 mm
	vnitřní jmenovitý průměr prstence	500 mm	850 mm	1200 mm	2000 mm
Balené zboží	šířka	100÷500 mm	200÷850 mm	400÷1200 mm	600÷2000 mm
	výška	10÷400 mm	10÷600 mm	10÷800 mm	10÷1400 mm
	délka	min. 800 mm	min. 900 mm	min. 1000 mm	min. 1200 mm
hmotnost		400 kg	600 kg	800 kg	1100 kg
(podle vybavení)					
Prsteneč	otáčky	15÷80 ot/min	12÷70 ot/min	10÷60 ot/min	8÷40 ot/min
	pohon	el. motor 750 W, 400V/ 50Hz	2× el. motor: 750 W, 400V/50Hz + brzda, 750 W, 400V/50Hz		
Dopravník	pohon	el. motor 370W, 400V/50Hz			
	šířka	600 mm	1000 mm	1400 mm	2200 mm
	rychlost posuvu	40 ÷ 200 mm/s			
Balicí fólie	šířka	250 mm			500 mm
	hmotnost	cca 8.5 kg			cca 17 kg
	vnitřní průměr	75 mm			
	vnější průměr	max. 250 mm			
Tlak vzduchu		0.6 ÷ 1 Mpa			
Elektrická instalace	provozní napětí	3 × 400 V/50Hz			
	příkon stroje	2 kVA	6 kVA	9 kVA	
	jištění přívodního vedení	16 A	25 A	40 A	
	napětí řídicího obvodu	24 V=			

## 4.1. Typový štítek

Typový štítek je umístěn na rozvaděči a obsahuje následující údaje:

- Název a adresa výrobce (dodavatele)
- typové označení výrobku
- výrobní číslo stroje
- rok výroby
- číslo elektrického schématu
- hmotnost stroje (kg)
- napájecí napětí (V)
- frekvence napájecího napětí (Hz)
- jistič (A)
- příkon stroje (kVA)
- napětí řídicího obvodu (V)

Údaje typového štítku mají přednost před údaji tabulky technických parametrů nebo jinými údaji v této průvodní dokumentaci.

## 5. ELEKTRICKÉ ZAŘÍZENÍ

### 5.1. Hodnoty elektrické instalace

Jsou uvedeny v tabulce technických parametrů.

### 5.2. Elektrická výzbroj stroje

Elektrická výzbroj stroje je provedena podle ČSN EN 60204-1 (v EU norma IEC 204-1).

Elektrická výzbroj stroje je složena z rozvaděče a elektrického rozvodu na stroji. V rozvaděči je umístěna pětipólová přívodní svorkovnice a vypínač pro celý stroj. Přívod ke stroji musí být jistěn pojistkami nebo jističi.

### 5.3. Připojení stroje na síť

Nejdříve překontrolujte provozní napětí a kmitočet stroje udaný na štítku elektrického zařízení, souhlasí-li s napětím a kmitočtem elektrické sítě, na kterou má být stroj připojen. Kolísání napětí o max. 5% jmenovité hodnoty zaručuje ještě správnou funkci stroje.

Vlastní připojení stroje je provedeno kabelem, který je v rozvaděči připojen na svorky U,V,W,N,Pe.

**Po zapnutí zkontrolujte sfázování stroje.** Tuto kontrolu provedte rovněž pokaždé, když bude stroj zapojen do jiného místa el. sítě než dosud. Překontrolujeme správný směr pohybu zdvihacího mechanismu kruhu, v případě opačného směru pohybu je nutno změnit zapojení na přívodní svorkovnici (záměna fáze U,V). Při tomto úkonu musíte odpojit přívod elektrického proudu ke stroji.

### 5.4. Revize a zkoušky elektrického zařízení

Při těchto pracích je nutné splnit požadavky ČSN EN 60204-1 a ČSN 33 1500.

### 5.5. Bezpečnostní doporučení

Vzhledem k tomu, že každý neodborný zásah do elektrického zařízení stroje by mohl zavinit těžké poškození stroje nebo i úraz obsluhy, smí

každý zásah provést pouze osoba odborně způsobilá podle národních předpisů pro práce na elektrickém zařízení.

Práci na údržbě, opravách a periodických prohlídkách elektrického zařízení stroje mohou vykonávat minimálně **pracovníci znalí** ve smyslu § 5 vyhl. ČÚBP č. 50/1978 - vyhlášky Českého úřadu bezpečnosti práce o odborné způsobilosti v elektrotechnice.

Pracovníci, kteří obsluhují ovinovací stroj, musí splňovat minimálně podmínky § 3, tj. musí to být **pracovníci seznámení** ve smyslu § 3 vyhl. ČÚBP č. 50/1978 - vyhlášky Českého úřadu bezpečnosti práce o odborné způsobilosti v elektrotechnice.

Hlavní vypínač stroje na rozvaděči je uzamykatelný a umožňuje uzamčení vypínače ve vypnuté poloze. Doporučujeme, aby si uživatel stroje vyřešil manipulaci s klíčem od tohoto zámku v rámci provozu, kde je balicí stroj nainstalován a tím zamezil uvedení stroje do provozu osobou, která není seznámena s obsluhou.

## 5.6. Bezpečnostní příkazy

Vnější ochranné svorky na stroji a stykačovém rozvaděči musí být připojeny uživatelem na ochranný systém uživatele a řádně nakonzervovány.

Před uvedením stroje do provozu musí být vyzkoušena správná funkce ochrany před nebezpečným dotykovým napětím podle ČSN 33 2000-4-41 Všeobecné předpisy pro ochranu před nebezpečným dotykovým napětím (v EU norma IEC 364-4-41) a provedena revize napájecím zařízením (napojení kabelu) stroje podle ČSN 33 1500 a ČSN 33 2000-6-61 Revize elektrických zařízení (v EU norma IEC 364-6-61) pracovníkem pro provádění revizí který splňuje podmínky národních předpisů pro revize, resp. požadavky § 9 vyhlášky ČÚBP č. 50/1978 - vyhlášky Českého úřadu bezpečnosti práce o odborné způsobilosti v elektrotechnice.

## 5.7. Údržba elektrické instalace

Před manipulací na stykačovém rozvaděči i při ostatním styku s elektrickou výzbrojí nezapomeňte vypnout Hlavní vypínač a uzamknout, klíč musí být ze zámku vyjmut.

Při větších opravách odpojte přívod elektrického proudu ke stroji!

Elektrické zařízení vyžaduje plánovanou a pravidelnou údržbu. Respektování tohoto požadavku se pak odrazí v podstatně prodloužené

životnosti elektrické instalace. V kratších intervalech odstraňujte prach a nečistotu z prostoru elektrického zařízení, jakož i ze všech přístrojů. V delších intervalech dotahujte všechny šroubové spoje a doteky stykačů, zvláště po těžkých zkratech. Také kontrolujte funkci tepelných ochran, izolační odpor, nulování, případně zemnění. Před každou prací na motorech je nutno vypnout hlavní vypínač!

Není-li motor delší dobu v provozu, je nutno zkontrolovat jeho stav a to:

- a) není-li patrné poškození některé jeho části
- b) izolační odpor vinutí
- c) stav ložisek (po delší době je nutná výměna tukové náplně)

Objednávání náhradních dílů: při objednávání náhradních dílů a přístrojů uvádějte vždy provozní napětí a kmitočet, dále uvádějte číslo schématu elektrického zapojení a označení přístroje ve schématu a seznam přístrojů.

## 6. VYBAVENÍ

### 6.1. Průtažné zařízení

Na stroji typu **CONTIPACK** je - podle objednávky - použit jeden z následujících typů průtažného zařízení, které slouží k úspoře balicího materiálu (průtažné fólie). U provedení DOUBLE jsou tato zařízení dvě.

K primárnímu protažení dochází mezi válci průtažného zařízení působením rozdílu v rychlosti jejich otáčení, hlavním efektem je úspora fólie. Sekundární protažení vzniká mezi průtažným zařízením a baleným zbožím přímo tahem proti brzděným válcům průtažného zařízení a určuje těsnost balení (utažení fólie kolem baleného zboží).

#### 6.1.1. Mechanické průtažné zařízení

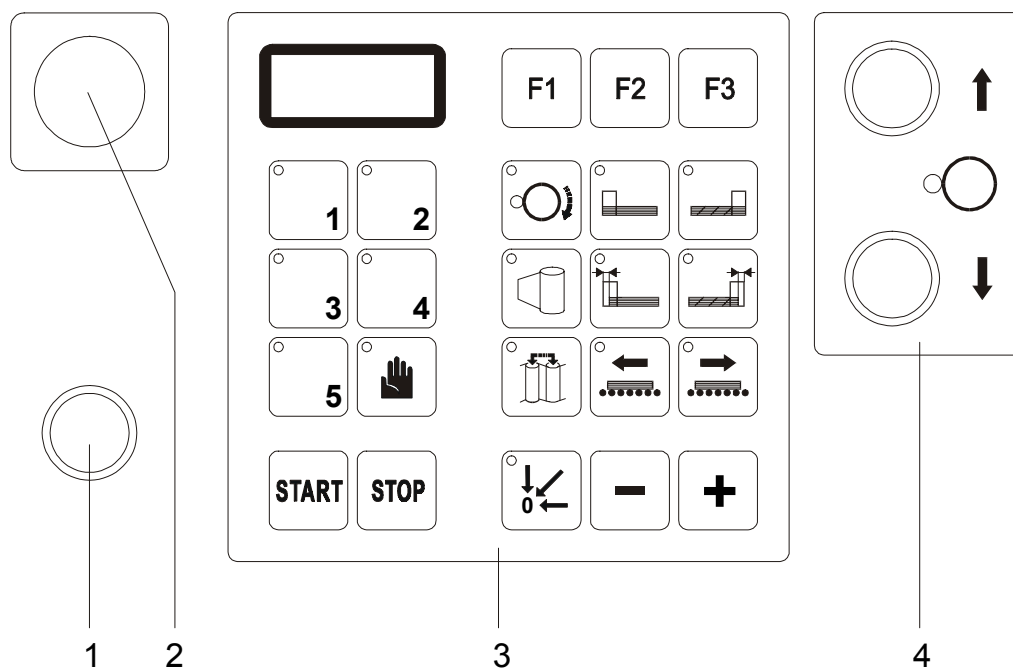
Z cívky je fólie odvíjena tahem otáčející se palety. Mezi dvěma hlavními válci, které jsou spolu v záběru přes převod, dochází k primárnímu protahování fólie a tím také k úspoře fólie. Převodový poměr lze nastavit na různou velikost protažení (20%, 40%, 60%, 80%) podle druhu průtažné fólie, standardně je z výroby nastaveno 60%. Sekundární předpětí je vyvozené tahem zboží proti hlavnímu válci, je dáno konstrukcí průtažného zařízení a nelze ho regulovat. Mechanické průtažné zařízení je ekonomické řešení pro střední kapacitu balení a bez požadavku na regulaci protažení fólie.

#### 6.1.2. Jednomotorové průtažné zařízení

Principem jednomotorového průtažného zařízení je primární protahování fólie mezi dvěma hlavními válci, které jsou spolu v záběru přes ozubený převod. Převodový poměr lze nastavit na hodnoty 140%, 190% nebo 230%. Sekundární protažení fólie je vyvozeno tahem zboží proti hlavnímu válci, jehož brzdná síla je určena rozdílem mezi rychlostí motoru a otáčením prstence s průtažným zařízením. Z ovládacího panelu lze ovládat sekundární protažení, jeho rozsah je 60% až 200%, přičemž hodnota 100% znamená, že folie opouští průtažné zařízení takovou silou, že po navinutí na zboží nedojde k jejímu prodloužení ani zkrácení. Jednomotorové průtažné zařízení je určeno do provozů se střední nebo vyšší kapacitou balení, s požadavky na dobrou kvalitu balení a úsporu fólie a s žádným nebo jen občasným požadavkem na změnu hodnoty primárního protažení.

## 6.2. Ovládací panel

V této kapitole jsou popsána všechna tlačítka systému (tzn. pro plně vybavený stroj). V případě, že stroj je vybaven nižším standardem přidavných zařízení, příslušné parametry těchto zařízení mohou být nefunkční.



1. Tlačítko **OVLÁDACÍ NAPĚTÍ**. Při výpadku napájení nebo při stisku tlačítka **NOUZOVÉ ZASTAVENÍ** bude odpojeno napájení řídicího systému a stroj nebude vykonávat žádnou činnost, i když bude napájení obnoveno, nebo kdyby bylo náhodně nebo chybou obsluhy či údržby předčasně odblokováno tlačítko **NOUZOVÉ ZASTAVENÍ**. Teprve stisk tlačítka **OVLÁDACÍ NAPĚTÍ** umožní další činnost stroje. Normální stav indikuje svítící tlačítko, pokud je zhasnuté, je ovládací napětí odpojeno. Stisk tohoto tlačítka napájení řídicího systému obnoví.
2. Tlačítko **NOUZOVÉ ZASTAVENÍ** k rychlému zastavení všech pohybů stroje v případě nehody, úrazu apod. Tlačítko je v stisknuté poloze blokováno mechanicky a je umístěno v dosahu obsluhy na ovládacím panelu a na dalších vhodných místech. Stisk tlačítka **NOUZOVÉ ZASTAVENÍ** je indikován hlášením **t.StP** na displeji. Při opětovném uvádění stroje do provozu po stisku tlačítka **NOUZOVÉ ZASTAVENÍ** platí pokyny v kap. 7.7.



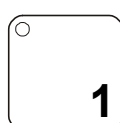
## 3. Tlačítka systému



Tlačítko odstartování automatického balicího cyklu  
V ručním režimu roztočení oběžného kola.



Tlačítko zastavení stroje.



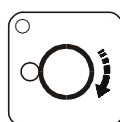
Tlačítko volby programu. U tohoto typu je funkční pouze program 1



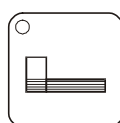
Tlačítko přepínání režimu stroje (Automatický-Ruční).



Tlačítka rezervní.

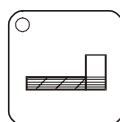


Tlačítko parametru **Otáčky oběžného kola.**



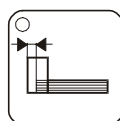
Tlačítko parametru **Počet otáček na začátku.**

Viz *Poznámka*



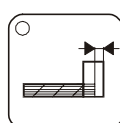
Tlačítko parametru **Počet otáček na konci.**

Viz *Poznámka*



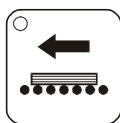
Tlačítko parametru **Přesah folie na začátku.**

Viz *Poznámka*



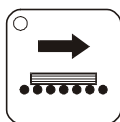
Tlačítko parametru **Přesah folie na konci.**

Viz *Poznámka*

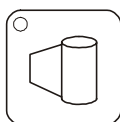


Tlačítko parametru **Rychlost dopravníku.**

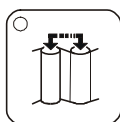
V ručním režimu též **Dopravník vpřed.** Viz *Poznámka*



V ručním režimu **Dopravník vzad.** Viz *Poznámka*



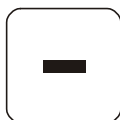
Tlačítko parametru **Brzda fólie.**



Tlačítko parametru **Předepnutí fólie.**



Tlačítko **Výchozí pozice.**



Tlačítko pro nastavování hodnot jednotlivých parametrů.



Tlačítko pro nastavování hodnot jednotlivých parametrů.

#### 4. Přídavná tlačítka



Mechanická tlačítka pro **posuv oběžného kola** nahoru a dolů. Balí-li se zboží o různých rozměrech, je nutno nastavit oběžné kolo tak, aby osa zboží byla ve středu oběžného kola. Tlačítka jsou funkční pouze pokud je výstupní přítlak nahoře (např. v ručním režimu).

Tato funkce je pouze na přání (není standardní součástí stroje).

*Poznámka:* Standardní umístění ovládacího panelu je na levé straně stroje při pohledu ve směru zakládání zboží, na přání je možno ovládací panel montovat na pravou stranu. V případě umístění ovládacího panelu na pravé straně jsou přehozené významy některých tlačítek tak, aby jejich grafický symbol odpovídal skutečnosti. Jedná se o tlačítka Počet otáček na začátku a Počet otáček na konci, o tlačítka Přesah fólie na začátku a Přesah fólie na konci, a o tlačítka Rychlost dopravníku/dopravník vpřed a Dopravník vzad.

## 7. OBSLUHA STROJE

### 7.1. Příprava stroje před balením

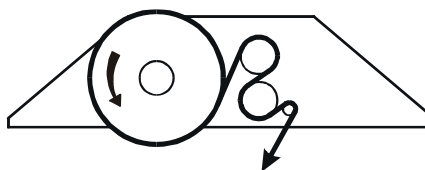
#### 7.1.1. Uvedení stroje do chodu

Pust'te tlakový vzduch. Odemkněte a zapněte hlavní vypínač stroje (je umístěn na boku rozvaděče). Zkontrolujte, zda není stisknuto některé z tlačítek **NOUZOVÉ ZASTAVENÍ**, popřípadě odstraňte příčinu jeho stisknutí a tlačítko odblokujte pootočením ve směru šipky, až vyskočí do původní polohy. Stiskněte tlačítko **OVLÁDACÍ NAPĚTÍ**, tlačítko musí svítit.

Po krátké několikavteřinové prodlevě se na displeji zobrazí buď **Aut** nebo **H** (podle navoleného režimu) a stroj je připraven k činnosti, nebo chybové hlášení. Význam hlášení a postup při odstraňování chyby viz kap. 7.7.

#### 7.1.2. Výměna a zavedení fólie CONTIPACK 50 a CONTIPACK 85 s mechanickým průtažným zařízením

Vyčkejte úplného zastavení stroje včetně dopravníků a poté otevřete čelní dveře stroje. Tlačítkem **BRZDA POHONU** uvolněte oběžné kolo a držák fólie rukou posuňte podle potřeby do vhodné polohy. Vyměňujete-li fólii, pak vyšroubujte růžici, přidržující trn s fólií, trn s cívkou povysuňte a vyjměte ze stroje. Trn z prázdné cívky stáhněte. Opačným postupem nasadíte novou cívku fólie. Z role fólie umístěné na oběžném kole odмотejte kus potřebný k protažení předpínacím zařízením podle schématu umístěného na zadní stěně stroje.



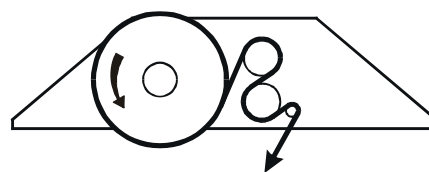
Tlačítkem **UPÍNAČ FÓLIE** vysuňte pneumatický upínač, který je umístěn uprostřed pod vstupním dopravníkem, zespodu vložte konec fólie a tlačítko uvolněte.

Zavřete čelní dveře. Stroj je připraven k balení.

<b>!</b>	<b>Otevřít čelní dveře lze pouze po úplném zastavení stroje a dopravníků</b>
	<b>Při zavádění fólie je třeba dbát nejvyšší opatrnosti, aby nedošlo ke skřípnutí prstů</b>

### 7.1.3. Výměna a zavedení fólie CONTIPACK 120 a CONTIPACK 200 s mechanickým průtažným zařízením

Vyčkejte úplného zastavení stroje včetně dopravníků a poté otevřete čelní dveře stroje. Tlačítkem **BRZDA POHONU** uvolněte oběžné kolo a držák fólie rukou posuňte podle potřeby do vhodné polohy. Odjistěte trn zásobníku povytažením rukojeti (u ramene trnu poblíž převodovky průtažného mechanismu) oproti síle pružiny směrem k sobě. Páku vysuňte z dutinky cívky s fólií – páka je umístěna poblíž role s fólií u převodovky průtažného mechanismu; ve vysunuté poloze ji lze zaaretovat vyklopením směrem k sobě. Vyměňte cívku s fólií, přitom dbejte na správný smysl odvíjení fólie z role podle schématu. Páku odartetujte a vraťte do původní polohy, tím se trn zasune do dutinky cívky s fólií. Fólii zaveďte mezi válce průtažného zařízení podle schématu.



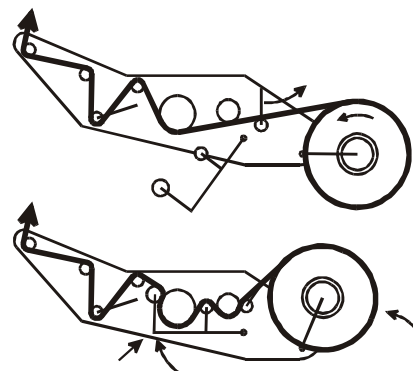
Tlačítkem **UPÍNAČ FÓLIE** vysuňte pneumatický upínač, který je umístěn uprostřed pod vstupním dopravníkem, zespodu vložte konec fólie a tlačítko uvolněte.

Zavřete čelní dveře. Stroj je připraven k balení.

<b>!</b>	<b>Otevřít čelní dveře lze pouze po úplném zastavení stroje a dopravníků</b>
	<b>Trn je nutno zasunout do dutinky cívky s fólií; v opačném případě dojde po začátku balení ke kolizi a k poškození stroje</b>

### 7.1.4. Výměna a zavedení fólie CONTIPACK s jednomotorovým průtažným zařízením

Vyčkejte úplného zastavení stroje včetně dopravníků a poté otevřete čelní dveře stroje. Tlačítkem **BRZDA POHONU** uvolněte oběžné kolo a držák fólie rukou posuňte podle potřeby do vhodné polohy. Uvolněte aretaci zajišťující cívku s fólií ve vyklopené poloze (vlevo od cívky), trn s nasazenou cívkou vraťte zpět do původní polohy a zajistěte aretaci trnu fólie. Aretační čep zajištění zaváděcího rámu se odjišťuje zatažením rukojeti aretačního



čepu proti síle pružiny směrem k roli průtažné fólie. Odjistěte a vyklopte zaváděcí rám. Tahem doleva vyklopte přídržnou kladku (viz schéma zavedení fólie) a zaveďte fólii do průtažného zařízení podle schématu. Přídržná kladka se silou pružiny automaticky vrátí do pracovní polohy, zaváděcí rám vraťte zpět, po zavření se automaticky zaaretuje.

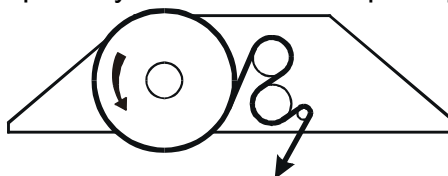
Tlačítkem **UPÍNAČ FÓLIE** vysuňte pneumatický upínač, který je umístěn uprostřed pod vstupním dopravníkem, zespodu vložte konec fólie a tlačítko uvolněte.

Zavřete čelní dveře. Stroj je připraven k balení.

<b>!</b>	<b>Otevřít čelní dveře lze pouze po úplném zastavení stroje a dopravníků</b>
	<b>Při zavádění fólie je třeba dbát nejvyšší opatrnosti, aby nedošlo ke skřípnutí prstů</b>

### 7.1.5. Výměna a zavedení fólie CONTIPACK DOUBLE

Vyčkejte úplného zastavení stroje včetně dopravníků a poté otevřete čelní dveře stroje. Tlačítkem **BRZDA POHONU** uvolněte oběžné kolo a držák fólie rukou posuňte podle potřeby do vhodné polohy. Vyměňujete-li fólii, pak vyšroubujte růžici, přídržující trn s fólií, trn s cívkou povysuňte a vyjměte ze stroje. Trn z prázdné cívky stáhněte. Opačným postupem nasadíte novou cívku fólie. Z role fólie umístěné na oběžném kole odмотejte kus potřebný k protažení předpínacím zařízením podle schématu umístěného na zadní stěně stroje. Tlačítkem **UPÍNAČ FÓLIE HORNÍ**, resp. **UPÍNAČ FÓLIE DOLNÍ** vysunete pneumatický upínač, který je umístěn uprostřed nad (upínač horní), resp. pod (upínač dolní) vstupním dopravníkem, zespodu vložte konec fólie a tlačítko uvolněte. Upínač zachytí konec fólie.



Zavřete čelní dveře. Stroj je připraven k balení. Stroj nesmí být provozován ve stavu, kdy rozdíl průměru mezi cívkami je větší než 10% a nesmí být provozován s jednou cívkou; důvodem je vyvážení rotujících částí. Ze stejného důvodu je při výměně spotřebované fólie nutné vyměňovat obě cívky fólie.

<b>!</b>	<b>Otevřít čelní dveře lze pouze po úplném zastavení stroje a dopravníků</b>
	<b>Stroj je zakázáno provozovat s pouze jednou cívkou balicí fólie</b>
	<b>Při výměně spotřebované balicí fólie je nutno vyměnit obě cívky. Během provozu nesmí být rozdíl vnějšího průměru mezi oběma rolemi fólie větší než 10%</b>
	<b>Při zavádění fólie je třeba dbát nejvyšší opatrnosti, aby nedošlo ke skřípnutí prstů</b>

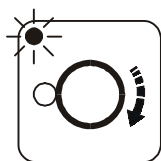
## 7.2. Automatický režim stroje

V automatickém režimu je možno spouštět již vytvořené programy, měnit jednotlivé parametry programů a tyto změny po zadání tlačítkového kódu trvale uložit. Volba automatického režimu je indikována nápisem **AUTO** na displeji.

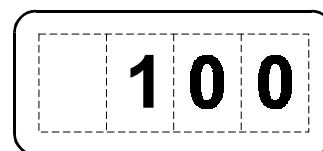
### 7.2.1. Volba a změna parametrů

Parametr zvoleného programu navolíme stlačením tlačítka příslušného parametru. U tohoto tlačítka se rozsvítí dioda a na displeji se zobrazí jeho hodnota. V tomto okamžiku je možno měnit hodnotu parametru pomocí tlačítek **+** a **-** (urychlení volby docílíme přidržetím těchto tlačítek). Navolený parametr je zobrazen po dobu 30 s od okamžiku navolení nebo poslední změny. Parametry jsou omezeny svou maximální a minimální hodnotou. Změněné hodnoty parametrů, pokud nejsou uloženy, budou platné pouze do dalšího stisku tlačítka **START**. Způsob uložení parametrů vysvětluje následující kapitola.

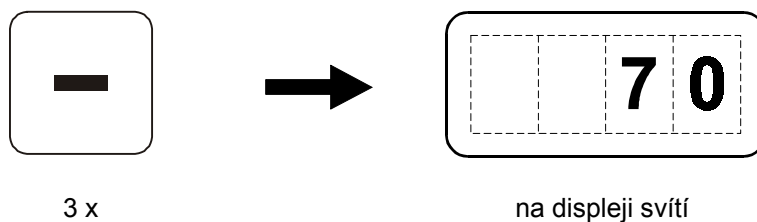
Příklad: změna otáček oběžného kola ze 100% na 70%



zvolený parametr

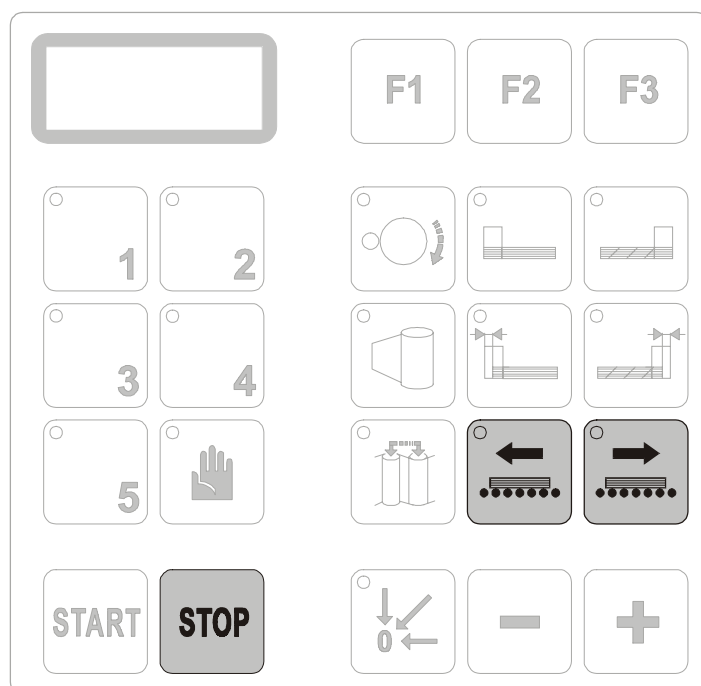


na displeji svítí



### 7.2.2. Uložení parametrů v režimu AUTOMAT

Sadu parametrů pro navolený program je možno uložit trvale do paměti typu EEPROM současným stlačením tlačítek kódu **DOPRAVNÍK VPŘED**, **DOPRAVNÍK VZAD** a **STOP**. Po úspěšném zadání platného kódu se ozve pípnutí o délce cca 2s. Po dobu zvukového znamení se nesmí vypínat stroj či napájení systému. V opačném případě může dojít k narušení dat paměti EEPROM.



### 7.2.3. Spuštění programu

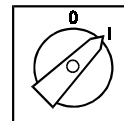
Tlačítkem **START** se spustí balicí cyklus dle zvoleného programu (zvuková signalizace cca 2s). Dioda probíhajícího programu bliká. Před spuštěním programu musí být stroj ve výchozí pozici. Během chodu programu je možno měnit parametry programu a tyto budou okamžitě



platné. Běh programu je možno kdykoli přerušit tlačítkem **STOP**. V průběhu přerušení stále bliká dioda programu a na displeji je zobrazeno hlášení **StoP**. V průběhu přerušení programu není možno měnit ani zobrazovat parametry programu. Stlačíme-li v tomto stavu tlačítko **START**, bude systém pokračovat v balicím cyklu, stlačíme-li ve stavu přerušení tlačítko **STOP**, bude program ukončen.

#### 7.2.4. Praktický postup balení

1. Pusťte tlakový vzduch.  
Zapněte Hlavní vypínač stroje (ovladač v poloze „1“).  
Zapněte ovládací napětí stiskem tlačítka **OVLÁDACÍ NAPĚTÍ**



2. Pokud není, uveďte stroj do výchozí pozice tlačítkem **Výchozí pozice**. Během nájezdu stroje do výchozí polohy je na displeji zobrazeno hlášení **rEF**.



3. Na vstupní dopravník stroje umístěte balené zboží.

**Je zakázáno jakkoli manipulovat v otvoru pro vstup zboží do stroje nebo jeho výstup ze stroje!**

4. Balí-li se zboží různých rozměrů a je-li stroj vybaven tlačítky pro posuv oběžného kola, nastavte výšku oběžného kola tak, aby střed kola byl v ose baleného zboží.



5. Pokud na tlačítku volby programu 1 nesvítí kontrolka, stiskem tohoto tlačítka zvolte program 1 (ostatní programy nejsou u tohoto typu stroje funkční). Na displeji je zobrazeno hlášení **AUT**



6. Tlačítkem **START** spusťte balicí cyklus. Během balení bliká dioda zvoleného programu.



7. Po ukončení cyklu stroj automaticky vyveze zboží ven a pokud se do stroje nepošle do jedné minuty nové zboží, stroj se sám zastaví. Zboží lze do stroje založit za předcházející zboží tak, aby vzdálenost mezi nimi byla větší než součet parametrů Přesah fólie na začátku a Přesah fólie na konci (*příklad*: pokud jsou na stroji nastaveny parametry Přesah fólie na začátku 10 cm a Přesah fólie na konci 15 cm, musí být vzdálenost mezi předchozím a právě zakládaným zbožím větší než 25 cm). Důvodem je to, aby byly při balení dodrženy oba parametry. Je-li vzdálenost mezi zbožím kratší, stroj zabalí předchozí zboží normálně a poté se program zastaví s hlášením **StoP**. Již zabalené zboží vysuňte ze stroje a stiskněte tlačítko **START**, další balení již probíhá normálně. Stroj je možné zastavit ručně tlačítkem **STOP**.

### 7.3. Ruční režim

Slouží pouze pro servisní manipulaci s prstencem a pro posun dopravníku, oba přítlaky jsou v horní poloze.

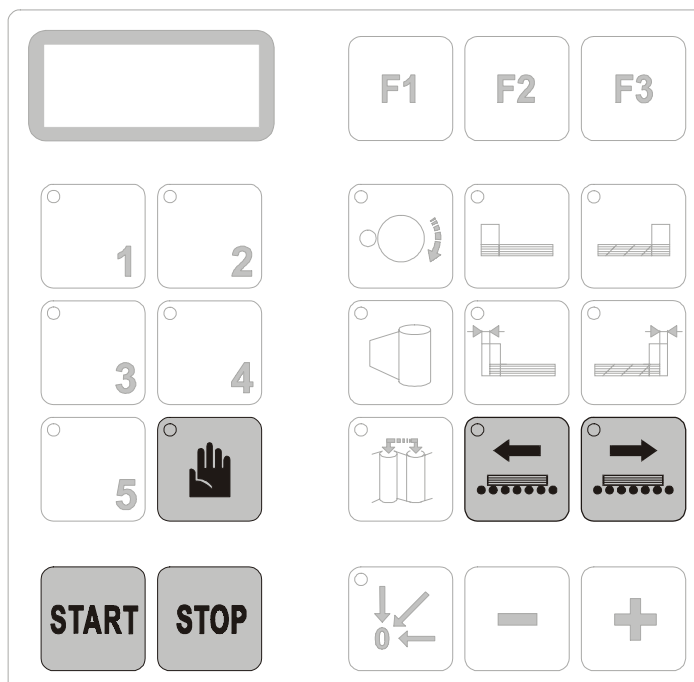


Do ručního režimu se v řídicím systému přepne tlačítkem **Přepínání režimu stroje**. Navolení ručního režimu signalizuje svítící dioda, zároveň se na displeji zobrazí nápis **H**. V tomto režimu lze ovládat dopravník, lze uvést stroj do výchozí pozice a lze přepnout stroj do automatického režimu; tato tlačítka jsou označena žlutě. Ostatní tlačítka slouží k nastavení parametrů.

**Dopravník** se spouští pomocí tlačítek **Dopravník vpřed** a **Dopravník vzad**, rozsvítí se příslušná dioda a po opětovném stisku tlačítka nebo při stisku tlačítka **STOP** se zastaví. Při stisku druhého tlačítka se dopravník zastaví a ihned se rozjede na druhou stranu.

**Oběžné kolo** se chová podle typu ukončování folie:

- 1) Jednoduché - po stisku tlačítka **START** se oběžné kolo rozběhne minimální rychlostí a provede přesné orientované zastavení.
- 2) S přihlazením - po stisku tlačítka **START** se provede zavedení fólie.

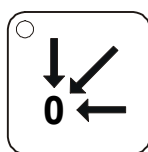


Aktivní tlačítka ovládání stroje v ručním režimu

### 7.3.1. Uvedení stroje do výchozí poloze

Před spuštěním musí být stroj ve **výchozí poloze**:

1. Ve stroji není žádné balené zboží
2. Přítlaky jsou v horní poloze
3. V upínacím trnu (zasunutém) je zaveden začátek fólie



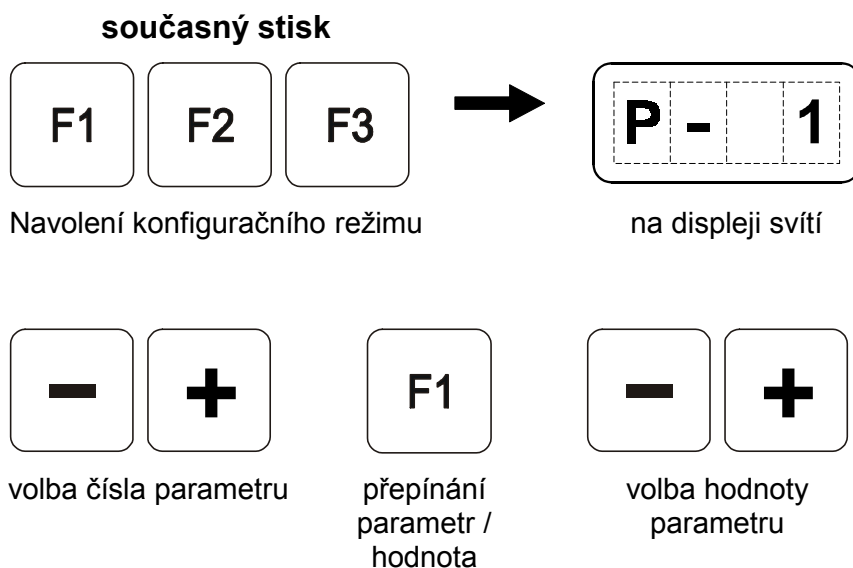
Po stlačení tlačítka **Výchozí poloze** se začnou jednotlivé části balicího stroje pohybovat tak, aby se stroj ustavil do této základní polohy. V průběhu těchto pohybů bliká dioda tlačítka **Výchozí poloze** a na displeji je zobrazeno hlášení **rEF**.

Dopravník vyveze zboží ven ze stroje na vstupní trať jen v případě, že je zastíněný optický snímač na vstupu.

Nakonec je třeba ručně zavést folii do upínacího trnu (viz kap. 7.1.2, 7.1.3. 0).

## 7.4. Konfigurační režim

V konfiguračním režimu má uživatel možnost pomocí parametrů nastavit chod stroje a výkon programů. Tento režim lze spustit pouze z ručního režimu. Po stisknutí kódové kombinace se na displeji zobrazí na cca 2s hlášení **rEF**. Čísla parametrů jsou zobrazována na displeji jako čísla za písmenem **P - x**.



Konfigurační režim se ukončí tlačítkem **Přepínání režimu stroje**, přičemž se nové hodnoty parametrů uloží do paměti stroje. Z toho vyplývá, že pokud je stroj vypnut před vystoupením z konfiguračního režimu, nové hodnoty parametrů nebudou uloženy. Po dobu ukládání parametrů je na displeji zobrazen nápis **RUN** a zní zvukové znamení bzučáku klávesnice. Během této doby nesmí dojít k vypnutí stroje jinak mohou být poškozena data parametrů.





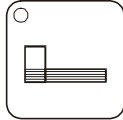

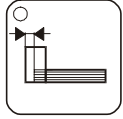
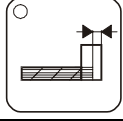
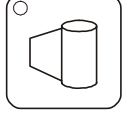
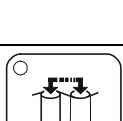
vystoupení  
z konfiguračního  
režimu

## 7.5. Parametry systému

V této kapitole jsou uvedeny všechny parametry systému (tzn. pro plně vybavený stroj). V případě, že stroj je vybaven nižším standardem přídatných zařízení, příslušné parametry těchto zařízení mohou být nefunkční. Například když stroj nebude vybaven poháněným předpínacím zařízením, parametry **Síla brzdy** a **Předepnutí** budou nefunkční.

### Parametry programů

Parametry volitelné a měnitelné v automatickém režimu. Do sloupce Nastavení doporučujeme zapsat vyzkoušené hodnoty parametrů, usnadní to opětovné uvedení do chodu po zkouškách jiného nastavení nebo po poruše. V případě umístění ovládacího panelu na pravé straně jsou přehozené významy některých tlačítek tak, aby jejich grafický symbol odpovídal skutečnosti. Jedná se o tlačítka: Počet otáček na začátku, Počet otáček na konci a o tlačítka Přesah fólie na začátku a Přesah fólie na konci.

Název	Popis	Rozsah	Rozměr	Nastavení
	Rychlost dopravníku. Rychlost válečkových tratí dopravníku jako procento z maximální rychlosti	0, 5, 10, ..., 100	%	
	Otáčky oběžného kola. Rychlost otáčení oběžného kola jako procento z maximální rychlosti	0, 10, ..., 100	%	
	Počet otáček na začátku. Počet otáček oběžného kola při začátku balení, jež slouží pro fixaci začátku zboží	0, 1, ..., 25	ot	
	Počet otáček na konci. Počet otáček oběžného kola před koncem balení, jež slouží pro fixaci konce zboží	0, 1, ..., 25	ot	
	Přesah fólie na začátku. Vzdálenost, o kterou přesahuje folie začátek zboží	0, 2, ..., 50	cm	
	Přesah fólie na konci. Vzdálenost, o kterou přesahuje folie konec zboží	0, 2, ..., 50	cm	
	Brzda fólie. Brzdná síla působící přes fólii proti otáčení oběžného kola jako procento z maximální brzdné síly. Funkční u strojů vybavených jednomotorovým průtažným zařízením	0, 5, 10, ..., 100	%	
	Předeptnutí fólie. U strojů CONTIPACK nefunkční tlačítko	50, 60, ..., 350	%	

## Konfigurační parametry

Parametry související s konfigurací systému; jsou volitelné a měnitelné v konfiguračním režimu. U těchto parametrů doporučujeme ponechat hodnoty nastavené výrobcem a neměnit je bez vážného důvodu a důkladného pochopení jejich významu.

Číslo	Popis	Rozsah	Rozměr	Nast.
P - 0	Typ ukončování	0=jednoduché 1=přihlázování	-	0
P - 1	Doba na spuštění přítlaku 1	0, 0.1, ..., 25.5	s	1.0
P - 2	Doba pro uvolnění fólie	0, 0.1, ..., 25.5	s	0.3
P - 3	Doba řezání fólie	0, 0.1, ..., 25.5	s	0.5
P - 4	Doba čekání na další zboží	0, 1, ..., 255	s	10
P - 5	Počet otáček k uvolnění fólie před rozjetím dopravníku	0, 1, ..., 25	ot	0.0
P - 6	Počet otáček k uvolnění fólie po rozjetí dopravníku	0, 1, ..., 25	ot	1.0
P - 7	Vzdálenost mezi snímačem zboží a začátkem zboží	0, 1, ..., 255	cm	40
P - 8	Vzdálenost mezi snímačem zboží a koncem zboží	0, 1, ..., 255	cm	21
P - 9	Vzdálenost mezi snímačem zboží a přítlakem 1	0, 1, ..., 255	cm	6
P - 10	Vzdálenost mezi snímačem zboží a přítlakem 2	0, 1, ..., 255	cm	79
P - 11	Převod enkoderu dopravníku	0, 0.01, ..., 2.55	mm/imp	1.97
P - 12	Brzdná dráha dopravníku	0, 1, ..., 255	cm	3
P - 13	Timeout trnu	0, 0.1, ..., 25.5	s	4.0
P - 14	Timeout řezání	0, 0.1, ..., 25.5	s	2.0
P - 15	Doba, po kterou kolo brzdí na nižší rychlost	0, 0.1, ..., 25.5	s	0.5
P - 16	Prodleva před řezáním	0, 0.1, ..., 25.5	s	1.2
P - 17	Šířka kleští (folie)	0, 1, ..., 255	cm	25
P - 18	Timeout dopravníku	0, 0.1, ..., 25.5	s	1.0
P - 19	Timeout oběžného kola	0, 0.1, ..., 25.5	s	15.0
P - 20	Rychlost vstupního dopravníku	0, 1, ..., 100	%	100
P - 21	Délka prvního přítlaku	0, 1, ..., 255	cm	60
P - 22	Přejezd snímače oběžného kola	0, 1, ..., 255	0.1s	0.5
P - 23	Minimální sekundární předpětí (zařazeno při stojícím kruhu a při první otáčce balení)	60, 61, ..., 100	%	70
P - 24	Sekundární předpětí při ukončování	60, 61, ..., 255	%	75
P - 25	Rezerva			0
P - 26	Druh iniciace EEPROM	0,1,2		0
P - 27	Vstupní brána do oblasti chráněných parametrů uživateli běžně nepřístupných	0,1,...,150	-	0

Parametry P-23 a P-24 mají význam pouze u strojů vybavených jednomotorovým průtažným zařízením.

## 7.6. Seznam hlášení na displeji

<b>AUT</b>	hlášení označující automatický režim
<b>t.StP</b>	je stisknuto tlačítko <b>NOUZOVÉ ZASTAVENÍ</b>
<b>C- 0</b>	označení parametrů běžně nepřístupných uživateli
<b>Err1</b>	chyba dopravníku
<b>Err2</b>	chyba oběžného kola
<b>Err3</b>	chyba řezání folie
<b>Err4</b>	chyba trnu ukončování folie
<b>Err5</b>	zboží je na snímači již v okamžiku startu programu
<b>Err6</b>	zboží je příliš krátké – kratší než vzdálenost kladek přítlačného zařízení
<b>Er-EP</b>	hlášení chyby systémové paměti.
<b>CH.dt</b>	hlášení chyby dat v paměti EEPROM
<b>H</b>	hlášení označující ruční režim
<b>LAPO</b>	úvodní nápis během diagnostiky (název výrobní firmy systému)
<b>P- 0</b>	označení parametrů běžně přístupných uživateli
<b>CoDE</b>	hlášení výzvy k zadání kontrolního hesla
<b>rEF</b>	hlášení při nájezdu do reference
<b>RUN</b>	hlášení probíhajícího zápisu do paměti EEPROM
<b>SErv</b>	hlášení označující konfigurační režim
<b>StoP</b>	hlášení přerušení výkonu programu

## 7.7. Reakce na chyby systému

Projev závady	Opatření k odstranění
Systém nefunguje, nesvítil displej ani LED diody	Zkontrolovat napájení (zapnutí stroje), havarijní stop apod. Zkontrolovat napájení systému 12 V AC Zkontrolovat pojistky napájecího obvodu umístěné vedle napájecího konektoru Vyžádat si odbornou pomoc u výrobce nebo servisní organizace
Displej hlásí <b>t.StP</b>	Bylo stisknuto tlačítko <b>NOUZOVÉ ZASTAVENÍ</b> - odstranit příčinu havarijního zastavení - pokud je ve stroji zboží, fólii odříznout, zboží ze stroje odstranit a fólii znovu zavést do upínače - zkontrolovat stav stroje - odblokovat tlačítko <b>NOUZOVÉ ZASTAVENÍ</b> (pootočením ve směru šipky, až vyskočí do původní polohy) - zapnout ovládací napětí stroje stiskem tlačítka <b>OVLÁDACÍ NAPĚTÍ</b> (tlačítko musí svítit)
Displej hlásí <b>Er.EP</b>	Vypnout a zapnout stroj. Pokud se hlášení opakuje, nastala závažná chyba systému nebo narušení systémových dat v paměti EPROM. Vyžádat si odbornou pomoc u výrobce nebo servisní organizace



Projev závady	Opatření k odstranění
Displej hlásí <b>Err1</b>	Porucha pohonu dopravníku: - zkontrolovat jističe v rozvaděči - zkontrolovat motor a přívodní kabely - zkontrolovat funkci snímače otáček na motoru - zkontrolovat měnič v rozvaděči
Displej hlásí <b>Err2</b>	Porucha pohonu oběžného kola: - zkontrolovat jističe v rozvaděči - zkontrolovat motory a přívodní kabely - zkontrolovat funkci elektromagnetické brzdy motoru - zkontrolovat funkci snímače otáček - zkontrolovat měnič v rozvaděči
Displej hlásí <b>Err3</b>	Porucha řezání folie: - zkontrolovat tlak vzduchu - zkontrolovat funkci snímače na pneumatickém válci - zkontrolovat funkci mechanismu řezání folie
Displej hlásí <b>Err4</b>	Porucha trnu ukončování folie: - zkontrolovat tlak vzduchu - zkontrolovat funkci snímače na pneumatickém válci - zkontrolovat funkci mechanismu trnu
Displej hlásí <b>Err5</b>	Při startu programu je zboží na snímači - odstranit zboží ze stroje
Displej hlásí <b>Err6</b>	Zboží je příliš krátké (kratší než vzdálenost přítlačných kladek) - fólii odříznout, zboží ze stroje odstranit a fólii znovu zavést do upínače - balit zboží odpovídající specifikaci
Displej hlásí neustále úvodní hlášení <b>LAPO</b> nebo jsou na něm zobrazeny nesmyslné znaky	Nastalo závažné poškození systému. Vyžádat si opravu u výrobce nebo servisní organizace
Displej hlásí <b>CH.dt</b> a po stlačení tlačítka hlásí číslo 0 - 5	Nastalo narušení dat programů nebo implicitních hodnot parametrů ručního režimu. Tato závada může být způsobena silným rušením nebo výpadkem napájení při ukládání dat. Může však být též průvodním jevem vážnější poruchy systému. Systém postupně po stlačování kteréhokoli tlačítka zobrazuje hlášení <b>CH.dt</b> a poté čísla narušených datových oblastí. Po zobrazení čísel všech narušených oblastí systém pokračuje v činnosti. Data narušených oblastí je nutno zkontrolovat a znovu uložit dle následujícího seznamu přiřazení čísel datovým oblastem:  0 – Program 1 1 – Program 2 2 – Program 3 3 – Program 4 4 – Program 5 5 – Ruční režim  Zkontrolovat a případně upravit příslušná data. Provéřit akce obsluhy před posledním vypnutím stroje. Zkontrolovat napájení stroje případně systému Zkontrolovat rušení v síti nebo v blízkosti stroje Vyžádat si opravu u výrobce nebo servisní organizace.

Projev závady	Opatření k odstranění
<p>Displej hlásí <b>CH.dt.</b> Toto hlášení zmizí až po zadání tlačítkového kódu <b>PROGRAM 3, PROGRAM 4, PROGRAM 5</b> kdy se zobrazí číslo chybné datové oblasti</p>	<p>Nastalo narušení konfiguračních dat systému. Tato závada může být způsobena silným rušením nebo výpadkem napájení při ukládání dat. Může však být též průvodním jevem vážnější poruchy systému. Systém postupně po stlačování tlačítkového kódu zobrazuje hlášení <b>CH.dt</b> a poté čísla narušených datových oblastí. Po zobrazení čísel všech narušených oblastí systém pokračuje v činnosti. Data narušených oblastí je nutno zkontrolovat a znovu uložit dle následujícího seznamu přiřazení čísel datovým oblastem:</p> <p>6 - Konfigurační parametry 7 - Nepřístupné parametry</p> <p>Zkontrolovat a případně upravit příslušná data. Prověřit akce obsluhy před posledním vypnutím stroje. Zkontrolovat napájení stroje případně systému Zkontrolovat rušení v síti nebo v blízkosti stroje Vyžádat si opravu u výrobce nebo servisní organizace.</p>

Jiné závady systému či nesprávné chování stroje je třeba neprodleně hlásit výrobci či prodejci stroje (systému) a po konzultaci s ním provést taková opatření, aby vlivem poruchy nedošlo k dalšímu poškození stroje, baleného zboží či zdraví pracovníků.

## 8. ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ STROJE

Balící ovinovací stroj vyžaduje pravidelnou údržbu. Respektování tohoto požadavku se odrazí v podstatně prodloužené době životnosti celého stroje.

Před každým započítím práce je třeba zkontrolovat:

- a) neporušenost přívodních elektrických kabelů
- b) prostor ve kterém rotuje prstenec
- c) celkový stav stroje
- d) ochranné prvky stroje

### 8.1. Doporučené počty provozních hodin pro jednotlivé úkony údržby

po každých 100 hod. provozu	a) kontrola napnutí řetězu dopravníku
po každých 500 hod. provozu	a) vyčistit povrch podávacích válců b) namazání řetězů dopravníku
po každých 1000 hod. provozu	a) kontrola ložisek v kladkách prstence b) kontrola pohyblivosti válečků obou tratí

### 8.2. Čištění

- a) v krátkých intervalech je nutno odstraňovat prach a nečistoty
- b) povrch stroje je možno mýt vodou za pomoci běžných saponátů

## 9. ZÁRUKA

Dodavatel odpovídá přímému spotřebiteli za konstrukci, funkci, použití a volbu materiálu a provedení dodaného stroje po dobu 12 měsíců ode dne splnění dodávky přímému spotřebiteli.

Záruka se nevztahuje na škody způsobené neodborným používáním a přirozeným opotřebením částí stroje.

### **Povinnosti provozovatele**

Provozovatel je povinen zajistit pro obsluhu stroje pouze pracovníky zdravotně a fyzicky k tomu způsobilé a prokazatelným způsobem seznámené s návodem k obsluze a údržbě a s bezpečnostními pravidly.

Pro balení doporučuje výrobce stroje použití fólie ESTENCOL všech typů a tlouštěk. V případě použití jiné fólie je nutná konzultace s výrobcem stroje.

**PŘI POUŽITÍ JINÝCH BALÍCÍCH MATERIÁLŮ VÝROBCE  
NEZARUČUJE SPRÁVNOU FUNKCI STROJE.**

## 10. SERVIS

Opravy v záruční a pozáruční době provádí výrobce. Tento dodává i samostatné náhradní díly na základě objednávek spotřebitele.

Adresa výrobce: PRAGOMETAL spol. s r.o.  
Vídeňská 172  
Vestec  
252 42 Jesenice u Prahy

Telefon: 02 / 740 11 746

Fax: 02 / 740 11 710

<i>Dokument</i>	<i>Contipack_Standard_2.doc</i>
<i>Datum</i>	<i>V/2002</i>