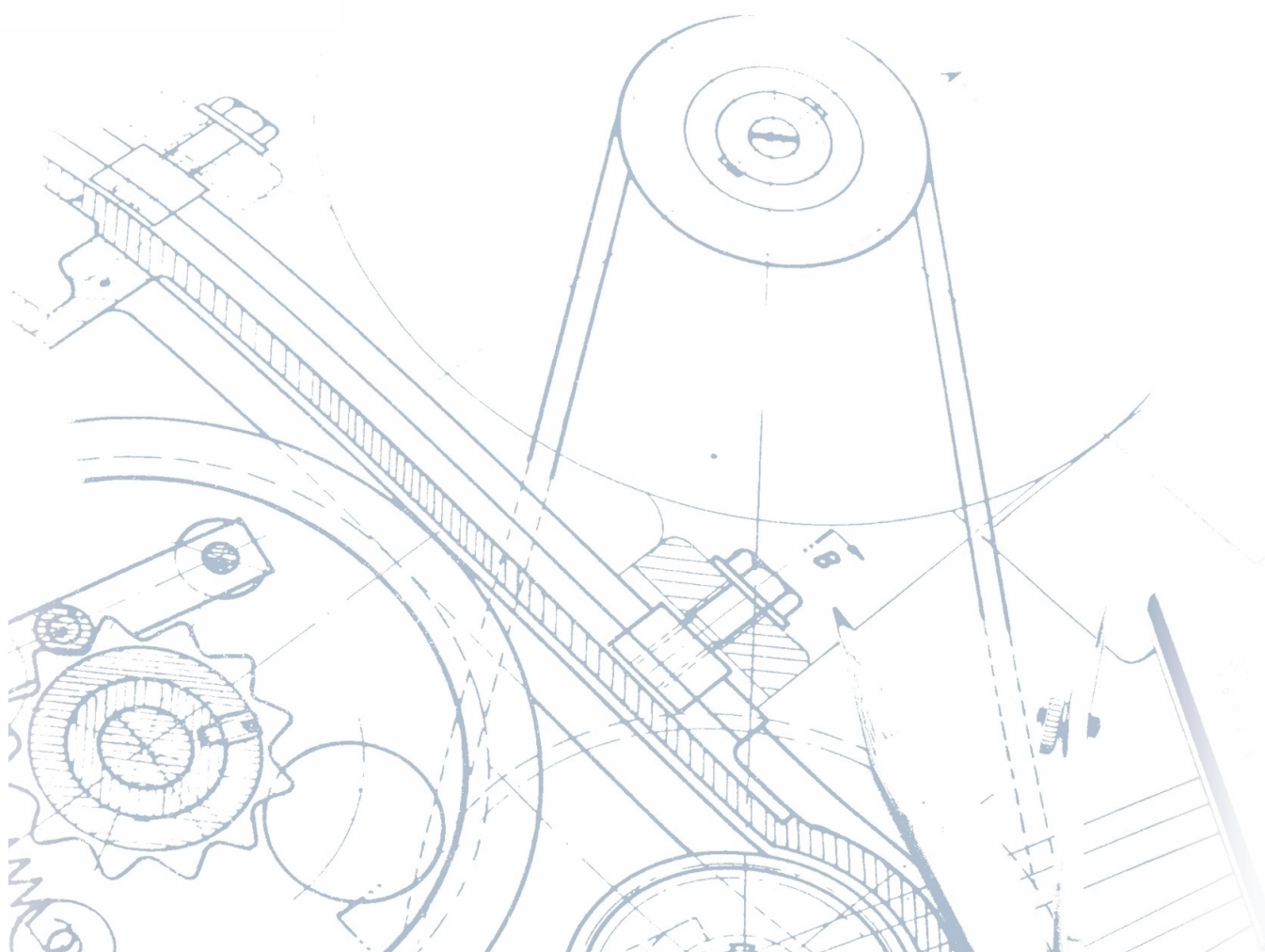


Montage- und Betriebsanleitung



Projekt: Rückwand Etikettierung

DE

Etikettierer Typ: Modus 4 LH mit Saugstempel

Maschinennummer: 6934

Version: 1.0

Kunde: Schüller Möbelwerk

Vorwort

Vielen Dank für den Kauf eines Produkts der SRD Maschinenbau GmbH.

Hersteller

Hersteller des Produkts und Herausgeber dieser Dokumentation ist die
SRD Maschinenbau GmbH
Daimlerstraße 11
D-32130 Enger

Telefon:	+49 (0) 5224 / 9858 0
Telefax:	+49 (0) 5224 / 9858 40
Web:	www.srd-maschinenbau.de
E-Mail:	service@srd-maschinenbau.de

Urheberrecht

Die Inhalte der Dokumentation sowie Übersetzungen dieser sind geistiges Eigentum der SRD Maschinenbau GmbH. Kein Teil dieser Anleitung darf in irgendeiner Form ohne vorherige Zustimmung der SRD Maschinenbau GmbH reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme verarbeitet, vervielfältigt oder verbreitet werden.

Redaktion

Wir haben uns bemüht, alle wichtigen Punkte klar und unmissverständlich darzustellen. Sollten Sie dennoch weitere Fragen zu dieser Anleitung oder dem Produkt haben, wenden Sie sich an uns.

Gültigkeit

Diese Anleitung ist Bestandteil des Produkts und gültig für das auf dem Deckblatt benannte Produkt.

Zweck

Diese Anleitung soll Ihnen helfen, Ihr Produkt sicher in Betrieb zu nehmen und störungsfrei zu betreiben. Lesen Sie diese Anleitung vor der Inbetriebnahme vollständig durch, um mit dem Produkt vertraut zu werden.

Zielgruppe

Personen, die mit dieser Maschine arbeiten, müssen über die Gefahren im Umgang mit dem Produkt regelmäßig geschult werden.

Weiteres zum Thema Schulung finden Sie unter dem Kapitel "*Personal*".

Geschäftsbedingungen

Alle Leistungen erfolgen zu den Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Unternehmen SRD Maschinenbau GmbH im Internet unter www.srd-maschinenbau.de, insofern diese nicht anders vertraglich vereinbart wurden.

Inhaltsverzeichnis

1	EINLEITUNG.....	7
1.1	Hinweise.....	7
1.2	Zeichen und Symbole.....	8
1.2.1	Warnzeichen.....	8
1.2.2	Gefahrenzeichen.....	8
1.2.3	Verbotszeichen.....	8
1.2.4	Gebotszeichen.....	9
1.2.5	Sonstige Zeichen.....	9
1.3	Verwendung der Maschine.....	10
1.3.1	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	10
1.3.2	Nicht bestimmungsgemäße Verwendung:.....	10
1.3.3	Zulässige Umgebungsbedingungen.....	10
1.3.4	Vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung.....	10
1.3.5	Mitgeltende Unterlagen.....	10
1.4	Sorgfaltspflicht des Betreibers.....	11
1.5	Vorschriften.....	11
1.5.1	Maschinenrichtlinie 2006/42/EG.....	11
1.5.2	UVV beachten.....	11
1.5.3	Umweltschutz-Vorschriften beachten.....	11
1.6	Technische Daten.....	12
1.6.1	Identifizierung.....	12
1.6.2	Typenschild.....	12
1.6.3	Angaben zur Maschine.....	12
1.6.4	Angaben zur Pneumatisch.....	12
1.6.5	Angaben zur Elektrik.....	12
2	GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE.....	13
2.1	Zur Sicherheit bei Normalbetrieb.....	13
2.2	Zur Sicherheit bei Wartung und Instandhaltung.....	13
2.2.1	Arbeiten an den elektrischen Komponenten.....	14
2.2.2	Arbeiten an den pneumatischen Komponenten.....	14
2.3	Persönliche Schutzausrüstung.....	14
2.3.1	Arbeitskleidung.....	14
2.4	Restrisiken.....	15
2.4.1	Gefahr durch elektrische Spannung.....	15
2.4.2	Gefahr durch Rotierende und Automatisch anlaufende Walzen.....	15
2.4.3	Weitere Restrisiken.....	15
3	PERSONAL.....	16
3.1	Schulung von Personal.....	16
3.2	Schulungsinhalte.....	16
3.3	Personal Definition.....	17
3.3.1	Transportpersonal.....	17
3.3.2	Bedienerpersonal:.....	17
3.3.3	Fachpersonal:.....	17
3.3.4	Elektrofachkraft:.....	17
3.4	Personal Definition.....	17
4	TRANSPORT UND LAGERUNG.....	18
4.1	Transport.....	18
4.2	Lagerung.....	18

5	MONTAGE UND INSTALLATION.....	19
5.1	Aufstellen der Maschine	19
5.1.1	Aufstellen mit Stellfüßen	19
5.1.2	Applikationsbereich	20
5.2	Pneumatische Installation.....	21
5.2.1	Pneumatikplan.....	21
5.3	Elektroinstallation	22
5.3.1	Anschließen über Modus Grundgehäuse.....	23
6	INBETRIEBNAHME	24
6.1	Übersicht	24
6.1.1	Abwicklung	25
6.1.2	Restpapieraufwicklung	26
6.1.3	Umlenkrollen	26
7	BEDIENUNG & HANDHABUNG	27
7.1	Bedienelemente	27
7.1.1	Touch Display.....	27
7.1.2	Hauptschalter der Gesamtanlage	27
7.1.3	USB	27
7.1.4	Des Druckmodul	27
7.1.5	Drucksensor	27
7.2	Signaleinrichtungen.....	28
7.2.1	Ampelanzeige	28
7.3	Einstellungen	29
7.3.1	Druckschalter	29
7.4	Material einlegen	30
7.4.1	Einlegen der Etikettenrolle	30
7.4.2	Etikettenband durch den Etikettierer führen	31
7.4.3	Farbband ins Druckmodule einlegen	32
7.5	Bewegungsablauf des Applikators	33
7.5.1	Bewegung des Hub-Applikators.....	33
7.6	Material wechseln.....	34
7.6.1	Verbrauchte Etikettenrolle Entfernen	34
7.6.2	Neue Etikettenrolle einlegen	34
8	INSTANDHALTUNG	35
8.1	Reinigung.....	35
8.1.1	Allgemeines zur Reinigung.....	35
8.1.2	Reinigen des Druckmoduls	36
8.2	Wartung	37
8.2.1	Bedienerpersonal	37
8.2.2	Wartungspersonal	37
8.3	Wartungsplan	38
8.4	Schmierung.....	39
8.5	Verschleißteile.....	39
8.6	Störungen.....	39
8.6.1	Mögliche Störungen und ihre Beseitigung.....	39
8.6.2	Hilfe bei Störungen	39
8.6.3	Störungen bei der Übergabe des Etiketts	40
8.6.4	Störungen an der Restpapieraufwicklung.....	40
8.6.5	Störungen bei der Erkennung des Etikettenrollenendes	41
8.6.6	Störungen an der Abwicklung.....	41

9	AUßERBETRIEBNAHME	42
9.1	Vorübergehende Außerbetriebnahme	42
10	ENTSORGUNG	42
11	KONFORMITÄT	43
11.1	Einbauerklärung	43

1 Einleitung

1.1 Hinweise

Zur Verdeutlichung von Gefahren werden Warnhinweise mit folgenden Signalworten, Farben und Piktogrammen versehen.



GEFAHR!

Kennzeichnet eine mögliche Gefährdung, die ohne ausreichende Vorsorge zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.



WARNUNG!

Kennzeichnet eine mögliche Gefährdung, die ohne ausreichende Vorsorge zu leichten bis schwere Körperverletzungen führen kann.



VORSICHT!

Kennzeichnet eine mögliche Gefährdung, die ohne ausreichende Vorsorge zu leichten Körperverletzungen führen kann.

ACHTUNG!

Ohne Warndreieck bedeutet, dass Sachschaden eintreten kann, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden

HINWEIS!

Weist darauf hin, dass der Vorgang unbedingt durchzuführen bzw. die Information unbedingt zur Kenntnis zu nehmen ist.

1.2 Zeichen und Symbole

1.2.1 Warnzeichen



Allgemeines Warnzeichen: Dieses Piktogramm weist auf eine Gefahrenstelle hin.



Elektrischem Strom: Dieses Piktogramm weist auf eine Gefahr durch elektrischen Strom hin.



Hoher Druck: Dieses Piktogramm warnt vor unter hohem Druck stehenden Bauteilen.



Einzugsgefahr: Dieses Piktogramm warnt vor einer Gefahr eingezogen zu werden.



Automatisches anlaufen: Dieses Piktogramm warnt vor einer Gefahr durch das Automatische anlaufen der Maschine.



Handverletzungen: Dieses Piktogramm warnt vor einer Gefahrenstelle, bei der es zu Verletzungen an den Händen kommen kann.



Heiße Oberflächen: Dieses Piktogramm warnt vor heißen Oberflächen und der Gefahr sich zu verbrennen oder zu verbrühen.



Umstürzende Lasten: Dieses Piktogramm warnt vor einer Gefahr, von einem umstürzenden schweren Objekt verletzt zu werden.

1.2.2 Gefahrenzeichen



Umweltgefahren: Dieses Piktogramm weist auf Gefahren für die Umwelt hin.

1.2.3 Verbotssymbole



Benutzen von Handschuhen verboten:

Dieses Piktogramm weist darauf hin, dass das Tragen von Handschuhen zu unterlassen ist.

1.2.4 Gebotszeichen



Unterlagen / Anleitungen: Dieses Piktogramm weist darauf hin, dass weitere wichtige Informationen in anderen Dokumenten zu finden sind.



Vorschriften u. Richtlinien: Dieses Piktogramm weist darauf hin, dass besondere Gesetze, Vorschriften oder Richtlinien einzuhalten sind.



Allgemeines Gebot: Dieses Piktogramm weist auf etwas hin, was unbedingt eingehalten werden muss.



Anschlagpunkt: Dieses Piktogramm kennzeichnet Stellen, an denen die Maschine angehoben werden darf.

1.2.5 Sonstige Zeichen



Verweis: Dieses Piktogramm weist darauf hin, dass weitere wichtige Informationen zu diesem Thema an anderer Stelle im Dokument zu finden sind.



Vor Nässe Schützen: Dieses Piktogramm weist darauf hin, dass die Maschine, Anlage oder Bestandteil vor Regen, Nässe zu schützen ist.



Tipp: Dieses Piktogramm weist darauf einen Tipp oder eine Empfehlung des Herstellers hin.



ESD: Dieses Piktogramm weist darauf hin, dass einzelne Teile empfindlich auf statische Entladung reagieren und dadurch kaputtgehen.

1.3 Verwendung der Maschine

1.3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist ausschließlich zur Etikettierung vorgesehen.

1.3.2 Nicht bestimmungsgemäße Verwendung:

Eine "Nicht bestimmungsgemäße Verwendung" liegt vor, wenn zuwider der in Punkt "Bestimmungsgemäße Verwendung" genannten Angaben gehandelt wird.

Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung der Maschine erlöschen die Haftung der SRD Maschinenbau GmbH sowie die allgemeine Betriebserlaubnis

1.3.3 Zulässige Umgebungsbedingungen

- Betriebstemperatur: 5°C bis 40°C ($\pm 1^\circ\text{C}$)
- Lagertemperatur: -10°C bis 60°C ($\pm 1^\circ\text{C}$)
- Rel. Luftfeuchtigkeit: 20 % bis 80 % (nicht kondensierend)

1.3.4 Vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung

- Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen.
- Einsatz in Räumen mit explosionsfähiger Atmosphäre (nach ATEX-Richtlinie).

1.3.5 Mitgelte Unterlagen

- Ersatz- Verschleißteilzeichnungen
- Stromlaufplan
- Pneumatikplan
- Alle Dokumente auf der Daten-CD

1.4 Sorgfaltspflicht des Betreibers

Dieses Produkt wurde unter Berücksichtigung einer Gefährdungsanalyse und nach Berücksichtigung aller einzuhaltenden harmonisierten Normen, sowie weiterer technischer Spezifikationen konstruiert und gebaut und entspricht damit dem Stand der Technik.

- Der Betreiber dieser Maschine muss sicherstellen, dass
- Die Maschine nur bestimmungsgemäß genutzt wird.
- Die Maschine nur in einwandfreiem Zustand betrieben wird.
- Die Montage / Betriebsanleitung sich in einem leserlichen Zustand und vollständig am Einsatzort des Etikettiers befindet.
- Nur dafür qualifiziertes und autorisiertes Personal die Maschine bedient und repariert.

1.5 Vorschriften

1.5.1 Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Die Maschine ist eine Maschine im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang VII B und somit per Definition eine unvollständige Maschine.

Die unvollständige Maschine darf erst dann in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine, in welche die unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

Die EG-Einbauerklärung befindet sich im Anhang.

1.5.2 UVV beachten

Generell gelten die üblichen Unfall-Verhütungs-Vorschriften (UVV), insbesondere die UVV über Sicherheit an Maschinen.

Der Betreiber ist verpflichtet, die gültigen Gesetze und Vorschriften, insbesondere bei der Verwendung außerhalb der EU einzuhalten. Dies gilt insbesondere, wenn durch entsprechende Änderungen von Gesetzen und Vorschriften erweiterte Forderungen umgesetzt werden müssen.

1.5.3 Umweltschutz-Vorschriften beachten

Bei allen Arbeiten an und mit der Maschine sind die gesetzlichen Pflichten zur Abfallvermeidung und ordnungsgemäßen Verwertung / Beseitigung einzuhalten.

Insbesondere bei Reinigungs-, Reparatur- und Wartungsarbeiten dürfen wassergefährdende Stoffe wie Schmierfette und -öle sowie lösungsmittelhaltige Reinigungsflüssigkeiten nicht den Boden belasten oder in die Kanalisation gelangen.

Diese Stoffe müssen in geeigneten Behältern aufgefangen, aufbewahrt, transportiert, und entsorgt werden.

1.6 Technische Daten

1.6.1 Identifizierung

Die ausgelieferte Variante ist auf dem Typenschild angegeben, welches an der Vorderseite oder am Schaltschrank der Maschine angebracht ist.

1.6.2 Typenschild



1.6.3 Angaben zur Maschine

Höhe: Siehe Typenschild der Maschine
Breite: Siehe Typenschild der Maschine
Tiefe: Siehe Typenschild der Maschine

Gewicht: Siehe Typenschild der Maschine
Schalldruckpegel: unter 75 dB(A)

1.6.4 Angaben zur Pneumatik

Anschluss Typ: Kupplung
Anschluss Größe: 8 mm (Außen-Durchmesser)
Anschlussdruck min.: 6 bar
Anschlussdruck max.: 10 Bar
Maschinendruck: 5 Bar
Druckluftqualität: ISO 8573-1:2010 [7:4:4]
[7]: Massekonzentration 5 – 10mg/m³
[4]: Drucktaupunkt ≤ 3°C
[4]: Gesamtanteil Öl ≤ 5mg/m³

1.6.5 Angaben zur Elektrik

Anschluss: 6 poliger Phoenix Contact Stecker
Spannung: 230V AC 50Hz
Nennstrom: 2A
Schutzart: IP34
Schaltspannung: 24V DC 5A

2 Grundlegende Sicherheitshinweise

2.1 Zur Sicherheit bei Normalbetrieb

Die Maschine darf nur von dafür befugten Personen bedient werden. Das Lesen und Verstehen der Betriebsanleitung ist Voraussetzung für das Arbeiten mit der Maschine.

Vor jedem Produktionsbeginn überprüfen und sicherstellen, dass

- die Maschine keine sichtbaren Schäden aufweist.
- die Maschine nur im einwandfreien Zustand betrieben wird.
- Festgestellte Mängel sofort dem Vorgesetzten gemeldet werden.
- Material und Gegenstände aus dem Arbeitsbereich der Maschine entfernen, die nicht für die Produktion erforderlich sind
- alle Sicherheitseinrichtungen einwandfrei funktionieren.
- niemand durch das Anlaufen der Maschine verletzt werden kann.



GEFAHR!

Achten Sie insbesondere auf mögliche Beschädigungen an den Strom führenden Leitungen. Eine Sofortige Reparatur oder Austausch der beschädigten Leitung ist noch vor einschalten der Maschine durch eine Elektrofachkraft vorzunehmen.

2.2 Zur Sicherheit bei Wartung und Instandhaltung

Die Maschine darf nur von dafür ausgebildeten und befugten Personen gewartet und instandgesetzt werden. Das Lesen und Verstehen der Betriebsanleitung ist Voraussetzung für das Arbeiten an der Maschine.

- In der Betriebsanleitung vorgeschriebene Inspektions- und Wartungsintervalle einhalten.
- Vor der Ausführung von Wartungs- oder Reparaturarbeiten den Zugang zum Arbeitsbereich der Maschine für unbefugte Personen sperren.
- Hinweisschild anbringen oder aufstellen, das auf die Wartungs- oder Reparaturarbeit aufmerksam macht.
- Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten den Hauptschalter für die Stromversorgung ausschalten und mit einem Vorhängeschloss sichern.
- Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten die Maschine Drucklos schalten.
- Beim Austausch schwerer Maschinenteile nur geeignete und einwandfreie Lastaufnahme-Einrichtungen und Anschlagmittel verwenden.
- Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten sicherstellen, dass alle eventuell zu berührenden Teilen der Maschine sich auf Raumtemperatur abgekühlt haben.

2.2.1 Arbeiten an den elektrischen Komponenten



Reparaturarbeiten an den elektrischen Komponenten der Maschine dürfen nur von einer ausgebildeten Elektrofachkraft nach BGV A2 ausgeführt werden.

- Elektrische Komponenten regelmäßig überprüfen.
- Lose Verbindungen wieder befestigen.
- Beschädigte Leitungen/Kabel sofort austauschen.
- Schaltschrank stets geschlossen halten.
- Zugang ist nur befugten Personen mit Schlüssel/Werkzeug erlaubt.
- Schaltschränke und andere Gehäuse von elektrischen Komponenten zur Reinigung niemals mit einem Wasserschlauch abspritzen.

2.2.2 Arbeiten an den pneumatischen Komponenten



Wartungs- und Reparaturarbeiten an den pneumatischen Komponenten nur von dafür speziell ausgebildetem Personal ausführen lassen.

Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten die pneumatischen Komponenten der Maschine drucklos schalten.

2.3 Persönliche Schutzausrüstung

2.3.1 Arbeitskleidung

Beim Bedienen und Reparieren der Maschine ist keine persönliche Schutzausrüstung erforderlich.



WARNUNG!

Benutzen von Handschuhen verboten:

Beim Einrichten der Maschine, ist das Tragen von Handschuhen zu unterlassen. Bei Nichtbeachtung kann es zu irreversiblen Verletzungen der Finger und Hände kommen.



HINWEIS!

Beachten Sie stets die betriebsinternen vorgaben zum Tragen von persönliche Schutzausrüstung.

2.4 Restrisiken

Trotz aller Berücksichtigung von Sicherheitsaspekten bei Konstruktion und Installation der Maschine/Anlage bleiben Restrisiken.

Bei dem Betrieb, der Wartung und der Reparatur der Maschine können die folgenden Gefährdungen auftreten:

2.4.1 Gefahr durch elektrische Spannung



Nach dem Abtrennen der Spannungsversorgung der Maschine/Anlage oder dem Abtrennen der Spannungsversorgung von Komponenten der Maschine/Anlage kann es zu einer Gefährdung durch Restspannung kommen.

Warten Sie nach dem Abtrennen der Spannungsversorgung der Maschine/Anlage eine Minute, bevor Sie die Maschine/Anlage öffnen.

2.4.2 Gefahr durch Rotierende und Automatisch anlaufende Walzen



- Greifen Sie bei laufender Maschine nicht in die beweglichen Teile Maschine.
- Bewegliche Teile können Finger einklemmen.
- Tragen Sie beim Arbeiten mit und an der Maschine/Anlage stets,
 - eng anliegende Kleidung tragen,
 - keinen Schmuck wie Ketten oder Bänder tragen,
 - bei langen Haaren evtl. Haarnetz tragen,
 - auf das Tragen von Handschuhen verzichten.

2.4.3 Weitere Restrisiken

Weitere Hinweise auf Risiken und Restrisiken finden Sie in den Jeweiligen Abschnitten der Anleitung.

3 Personal

3.1 Schulung von Personal

Der Betreiber der Maschine ist verpflichtet, Personal welches an der Maschine arbeitet ausreichend zu schulen und ihm die Betriebsanleitung, sowie alle weiteren notwendigen technischen Unterlagen zur Verfügung zu stellen.

Jede Person, die mit der Montage, mit der Verwendung, mit der Betrieb und dem Transport der Maschine zu tun hat, muss die Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben.

Hierzu gehört, dass sie

- die beigelegten Unterlagen im Text wie im Sinn verstanden hat und
- die Anordnung und Funktion der verschiedenen Verwendungsmöglichkeiten kennengelernt hat.

Die Verwendung, Montage und Benutzung der Maschine, darf nur von hierzu qualifizierten und vom Betreiber beauftragten Personal vorgenommen werden.

Die allgemeinen, nationalen und betrieblichen Sicherheitsvorschriften sind zu beachten. Die Zuständigkeiten bei der Verwendung, Montage und Benutzung der Maschine müssen unmissverständlich geregelt und eingehalten werden, damit unter dem Aspekt der Sicherheit keine unklaren Kompetenzen auftreten.

3.2 Schulungsinhalte

Zum Umfang einer Schulung sollten gehören:

- Grundlegendes zu den Themen, Arbeitssicherheit und Unfallverhütung.
- Alle in der Betriebsanleitung und an der Maschine vorkommenden Sicherheitssymbole.
- Alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen.
- Persönliche Schutzausrüstung beim Umgang mit Maschinen.
- Gefahrenstellen an der Maschine.
- Eingrenzung des Tätigkeitsfeldes des Personals.
- Verhalten bei Störungen und bei Gefahren.
- Erste Hilfe und Rettungspersonal.
- Prüf- und Wartungsarbeiten und ihre Intervalle.
- Die Inhalte der im Kapitel "mitgeltenden Unterlagen" aufgelisteten Dokumente.



3.3 Personal Definition

Für bestimmte Arbeiten und -aufgaben ist ein erhöhtes Fachwissen oder eine erhöhte Fachkompetenz nötig.

Arbeiten die so gekennzeichnet sind, dass sie nur von bestimmten Personen durchgeführt werden dürfen, dürfen auch nur von diesen Personen durchgeführt werden.

3.3.1 Transportpersonal

Transportpersonal sind Transportfachkräfte, welche die erforderlichen Qualifikationen und Kenntnisse vorweisen können und unterwiesen wurden.

3.3.2 Bedienerpersonal:

Diese Personen sind mit dem Umgang des Etikettier unterwiesen worden und mit der Handhabung der Steuerelemente vertraut. Zudem wurden sie über mögliche Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten informiert.

3.3.3 Fachpersonal:

Diese Personen besitzen eine fachliche Ausbildung, sowie die nötigen Kenntnisse und Erfahrung mit der Maschine.

Diese sind in der Lage, unter Berücksichtigung der nationalen Vorschriften die ihnen übertragenen Aufgaben zu beurteilen, fachgerecht auszuführen und mögliche Gefahren zu erkennen.

3.3.4 Elektrofachkraft:

Als Elektrofachkraft im Sinne der deutschen Unfallverhütungsvorschrift (BGV A2) gilt, wer aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Bestimmungen die ihm übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann.

3.4 Personal Definition

Personal Tätigkeit	unterwiesenes Personal (Bedienerpersonal)	Personal mit technischer Ausbildung (Fachpersonal)	Personal mit elektro-technischer Ausbildung (Elektrofachkraft)	Vorgesetzte mit entsprechender Kompetenz	Servicepersonal der Firma SRD Maschinenbau GmbH
Transport		✓		✓	✓
Inbetriebnahme		✓	✓	✓	✓
Einrichten		✓	✓	✓	✓
Normalbetrieb	✓	✓	✓	✓	✓
Störungssuche		✓	✓		✓
Mechanische Störungsbeseitigung		✓			✓
Elektrische Störungsbeseitigung			✓		✓
Wartung		✓	✓	✓	✓
Tägliche Prüfungen	✓	✓	✓	✓	✓
Entsorgung	✓	✓	✓	✓	✓

4 Transport und Lagerung

4.1 Transport

Beim Transport der Maschine ist grundsätzlich darauf zu achten, dass

- die Transportarbeiten nur von qualifizierten und autorisierten Personen durchgeführt werden.
- Lastaufnahme- und Anschlagmittel den Bestimmungen der Unfall-verhütungs-vorschriften UVV entsprechen.
- Sich keine losen Teile an und auf der Maschine oder auf der Transportpalette befinden.
- Die Maschine nicht auf der Transportfläche verrutschen kann
- Kein Material in der Maschine eingelegt ist.
- Alle beweglichen Teile gegen herumschlagen gesichert sind.



HINWEIS!

Achten Sie auf besonders gegenzeichnete Anschlagpunkte beim Anheben der Maschine.



WARNUNG!

Achten Sie beim Transport und Verladen der Maschine darauf, diese immer so zu sichern, dass ein Umkippen der Maschine Ausgeschlossen werden kann.

ACHTUNG!

Die an der Maschine angebauten Rollen sind nicht für den Transport über größere Entfernungen oder das bewegen auf unebenen Unter-grund geeignet. Das Nichtbeachten kann zu sich lösenden Teilen führen, bis hin zu Maschinenschäden.



HINWEIS!

Das Bewegen der Maschine auf schiefen Untergrund ist aufgrund des hohen Gefahrenpotenzials zu unterlassen!

4.2 Lagerung

Die Maschine und alle dazugehörenden Komponenten,



- nicht im Freien lagern
- vor Nässe schützen
- nicht in Räumen mit hoher Luftfeuchtigkeit lagern
- vor zu stauben oder der Ablagerung in der Luft schwebenden teile schützen

5 Montage und Installation

Die Maschine wird komplett fertig montiert ausgeliefert und ist Werksseitig vorangestellt und getestet worden.



HINWEIS!

Das Aufstellen der Maschine darf nur von einer ausgebildeten Fachkraft durchgeführt werden.



VORSICHT!

Verletzungsgefahr durch unsachgemäße Montage

- Montage nur durch qualifizierte Personen unter Beachtung der Sicherheitshinweise durchführen lassen.
- Alle Anschlüsse und Verbindungen wie Kabel, Schläuche und Schrauben sorgfältig montieren und auf festen Sitz prüfen.

5.1 Aufstellen der Maschine

5.1.1 Aufstellen mit Stellfüßen

Die Anlage / Maschine steht auf Stellfüßen die jeweils einzeln in ihrer Höhe verstellbar sind.

Beim Aufstellen der Anlage / Maschine ist darauf zu achten, dass alle Füße fest auf dem Boden stehen.

Nach dem Sie für einen festen Stand gesorgt haben, sichern Sie den Fuß über die obere Mutter am Grundgestell.



HINWEIS!

Sichern Sie die Maschine über die Füße mit Bodenankern am Hallenboden um ein Wandern der Maschine zu verhindern

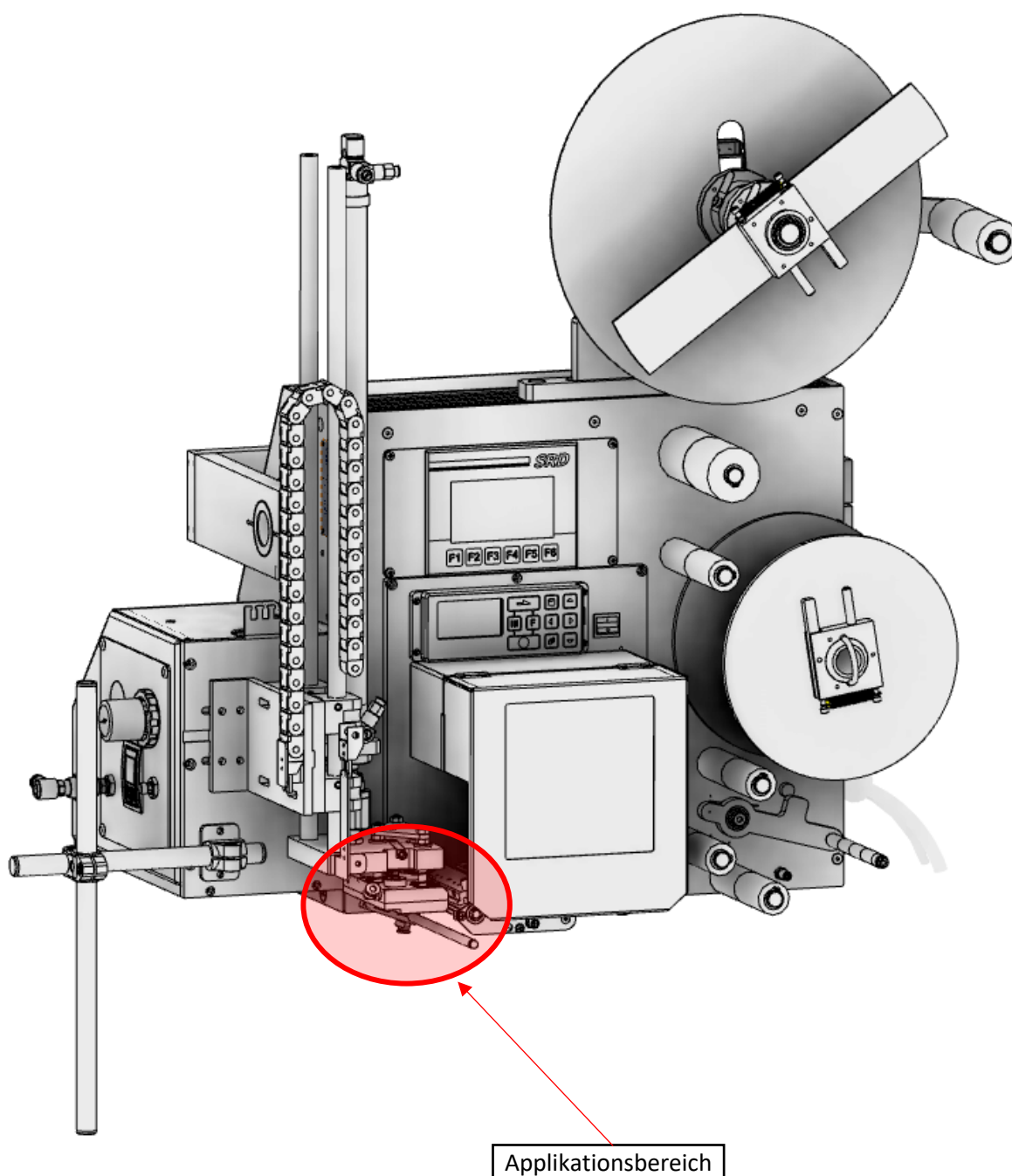
5.1.2 Applikationsbereich



GEFAHR!

Beachten Sie, dass zur Einhaltung der Sicherheit bauliche Maßnahmen zu treffen sind!

Sorgen Sie dafür, dass der Werker nicht während des Betriebes an die Applikationsstelle gelangen kann.



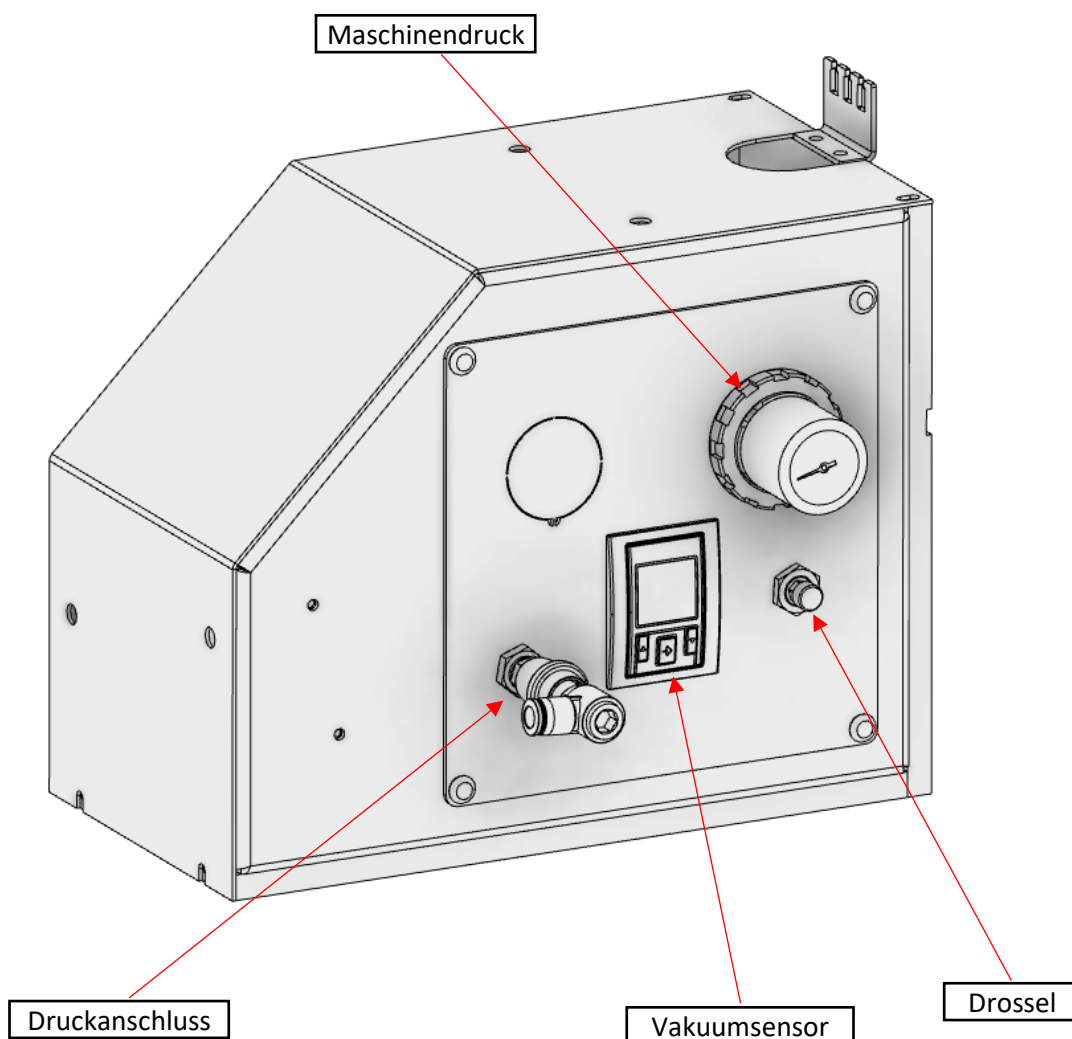
5.2 Pneumatische Installation

Die Maschine muss über das Handschiebeventil am Applikatorgehäuse mit Druckluft versorgt werden.

Der Betriebsdruck der Maschine kann über das Druckregelventil am Applikatorgehäuse eingestellt und abgelesen werden.



Den einzustellenden Arbeitsdruck sowie der benötigte Schlauchdurchmesser finden Sie unter dem Punkt "Technische Daten" oder auf dem Typenschild der Maschine.



5.2.1 Pneumatikplan



HINWEIS!

Einen Pneumatikplan der Maschine finden Sie im Dokumentationsordner der Maschine und auf der Daten-CD.

5.3 Elektroinstallation



WARNUNG!

Das Anschließen der elektrischen Komponenten der Maschine darf nur von einer ausgebildeten Elektrofachkraft nach BGV A2 ausgeführt werden!



GEFAHR!

Anschlussarbeiten die innerhalb des Schaltschranks durchgeführt werden dürfen nur von einer ausgebildeten Elektrofachkraft nach BGV A2 ausgeführt werden!



HINWEIS!

Achten Sie insbesondere darauf, die Sicherheit und Not-Halt Einrichtungen der Maschine mit der übergeordneten Anlage zu verbinden, um die Sicherheit der Gesamtanlage zu gewährleisten.



HINWEIS!

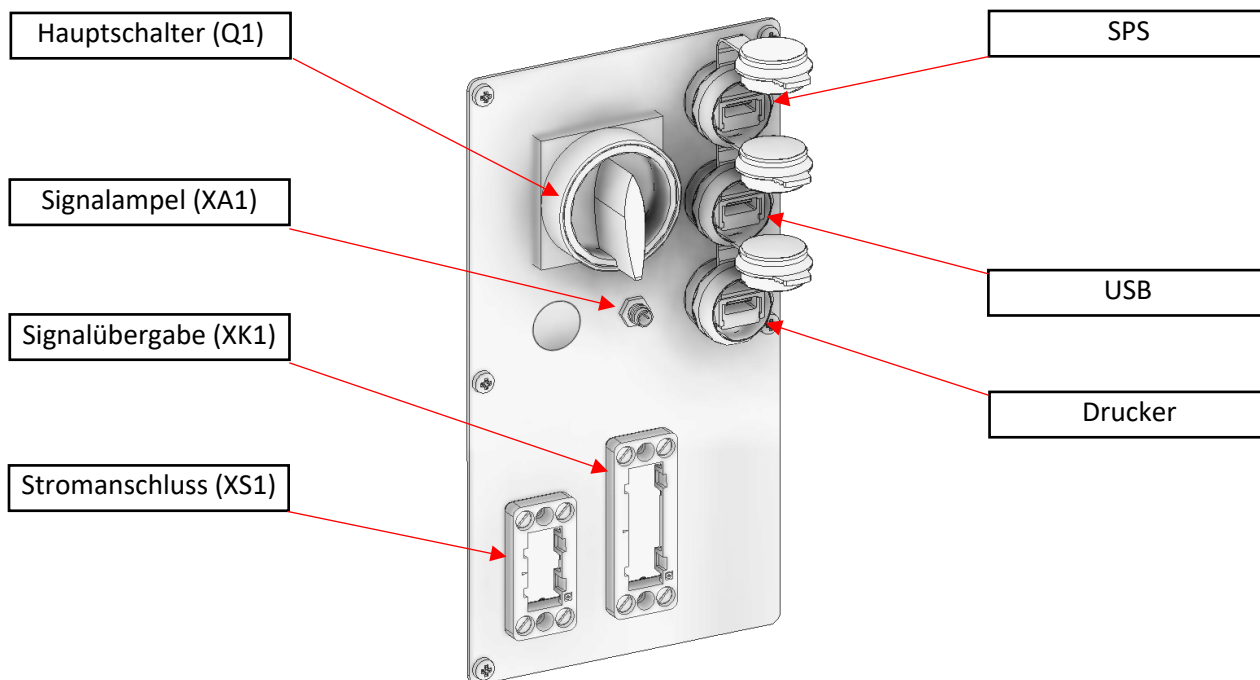
Die Belegung der einzelnen Kontakte der Stecker entnehmen Sie bitte dem Stromlaufplan der Maschine.

5.3.1 Anschließen über Modus Grundgehäuse

Die Spannungsversorgung der Maschine erfolgt über einen Anschlussstecker der Firma Phoenix Contact.

Die Pinbelegung des Steckers können Sie der Elektrodokumentation entnehmen.

Bitte lesen Sie vor der Elektrischen Installation das Kapitel "Grundlegende Sicherheitshinweise".



Hauptschalter (Q1):	Zum Einschalten der Maschine
Signalampel (XA1):	Zum Anschließen einer Signalampel
Stromanschluss (XS1):	Zur Versorgung der Maschine mit Strom 4 polige Anschlussbuchse
Signalübergabe (XK1):	Zur Signalübergabe an andere Maschinen 18 polige Anschlussbuchse
SPS:	Zur Kommunikation mit der SPS
USB:	Zum Datenaustausch und für Updates
Drucker:	Zur Datenübermittlung an das Druckmodul

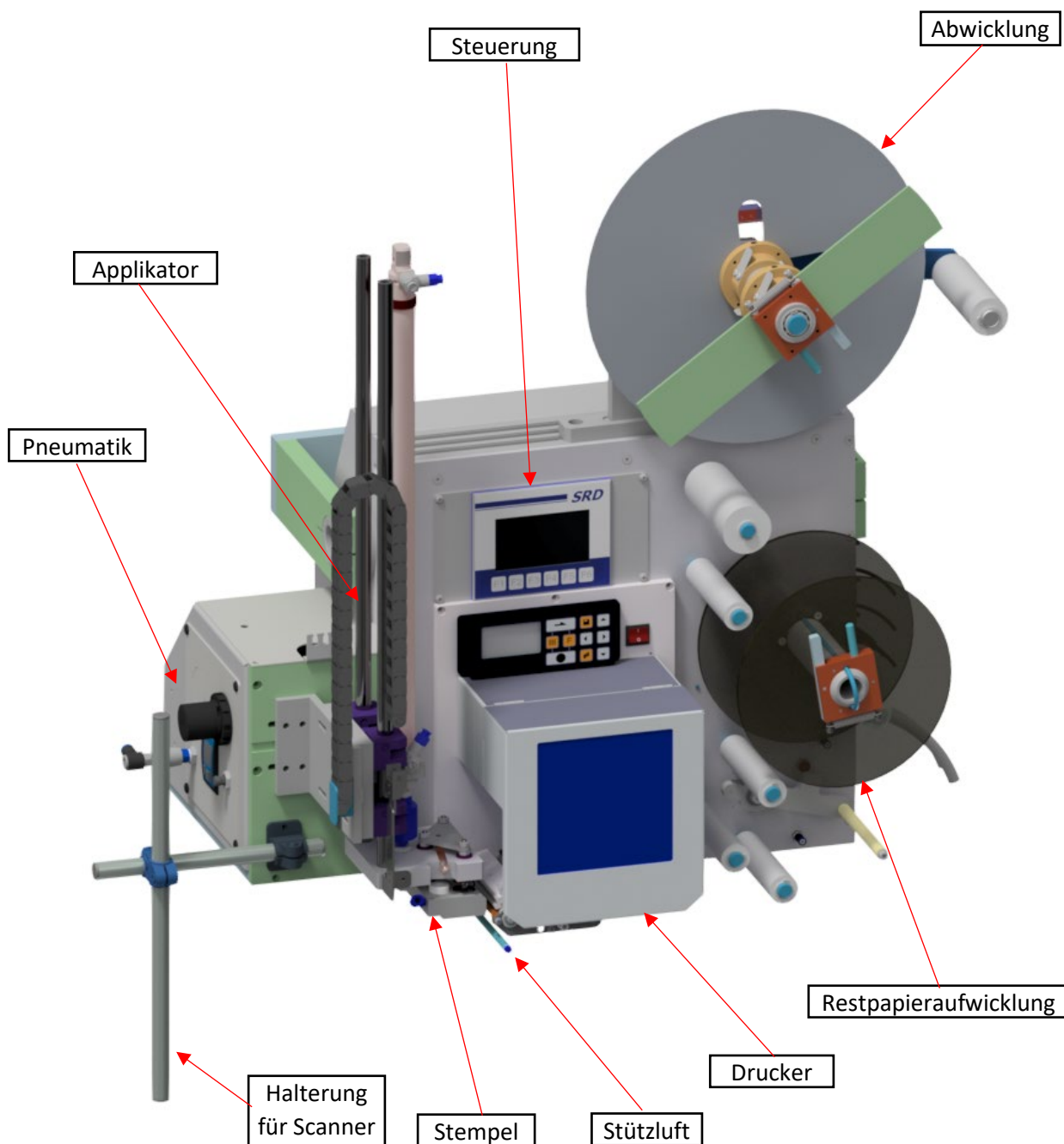
6 Inbetriebnahme



HINWEIS!

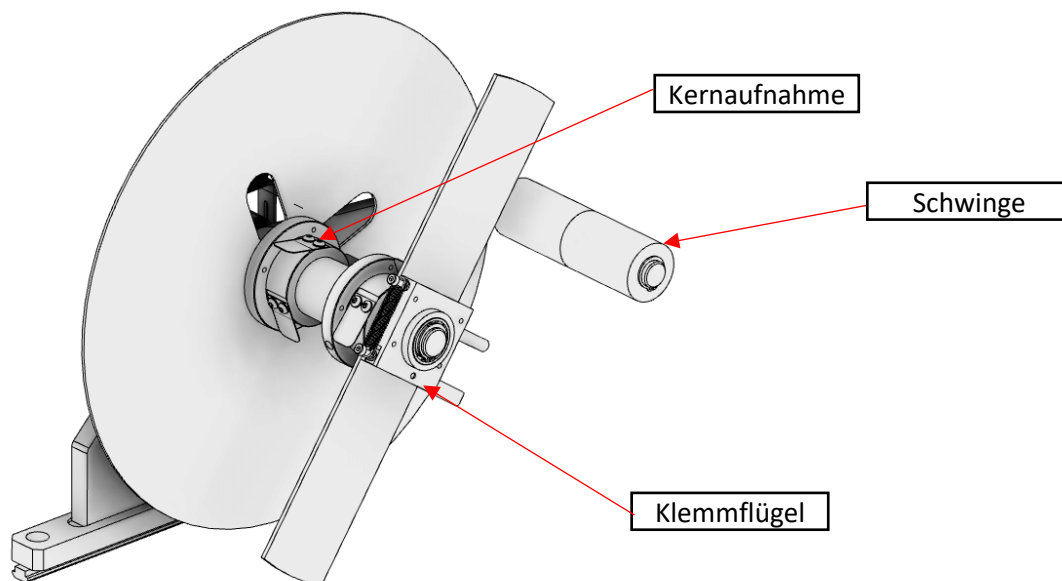
Vor Inbetriebnahme der Maschine muss sichergestellt sein, dass die Anlage in die die Maschine eingebaut wird die EG-Maschinenrichtlinien 2006/42/EG, Anh. II 1. A erfüllt.

6.1 Übersicht



6.1.1 Abwicklung

Die Abwicklung dient zur Aufnahme der Etikettenrolle.

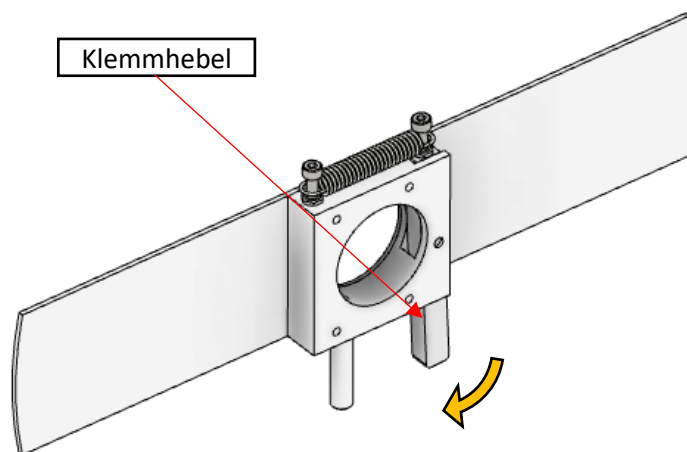


Zum Einsetzen einer Etikettenrolle muss Sie,

1. den Klemmflügel von der Abwicklung Abnehmen.

Klemmflügel

Zum Abnehmen des Klemmflügels, drücken Sie den Klemmhebel ein und Ziehen diesen nun von der Nabe herunter.



2. die Etikettenrolle auf die Kernaufnahme schieben, bis an die hintere Scheibe.
3. den Klemmflügel wieder auf die Nabe schieben, um die Rolle zu fixieren.

6.1.2 Restpapieraufwicklung

Die Restpapieraufwicklung dient zur Aufnahme des übrig gebliebenen Restpapiers.

Der aufwickelnde Teil der Restpapieraufwicklung ist über eine Filzscheibe mit dem restlichen Teil der Maschine verbunden und lässt sich von Hand drehen.

Zum Befestigen des Restpapiers, wird dieses einfach um einen der Bolzen gelegt und anschließend zwei bis drei Umdrehungen aufgewickelt.

Die Richtung, in der das Restpapier aufgewickelt wird, ist dem Einlegeplan zu entnehmen.

6.1.3 Umlenkrollen

Die Umlenkrollen dienen zur Führung des Etikettenbandes durch den Spender.

Wie das Etikettenband um die Rollen herum gelegt wird, ist im Einlegeplan dargestellt.

7 Bedienung & Handhabung

7.1 Bedienelemente

7.1.1 Touch Display

Die Bedienung der Maschine erfolgt über ein Touchdisplay welches an der Maschine verbaut ist.



HINWEIS!

Für die genaue Bedienung der Steuerung der Maschine lesen Sie bitte die Anleitung Bedieneroberfläche die mit zum Lieferumfang der Maschine gehört. Diese finden Sie im Dokumentationsordner und auf der Daten CD.

7.1.2 Hauptschalter der Gesamtanlage



Über den Hauptschalter wird die Maschine ein- und ausgeschaltet.

Dieses gilt sowohl für das Ein- und Ausschalten der elektrischen Energie, als auch für das der Pneumatischen Energie.

7.1.3 USB



Dient zum Speichern von Daten und überspielen von Updates.

7.1.4 Des Druckmodul



Das Druckmodul ist ein Thermotransfer / Thermodirekt Drucker zum Bedrucken der Etiketten.

7.1.5 Drucksensor



Dient zur Überwachung des Vakuums.

7.2 Signaleinrichtungen

7.2.1 Ampelanzeige

Die Ampelanzeige an der Maschine zeigt ihnen den aktuellen Status der Maschine an.



Rot blinken:

Fehler an der Maschine, der zu einem Maschinenstillstand führt



Gelb blinken:

Zeigt an, dass ein Material Mangel besteht.



Grün leuchten:

Automatikbetrieb ist aktiv.



Grün blinken:

Automatikbetrieb ist inaktiviert.

7.3 Einstellungen

7.3.1 Druckschalter

Der Druckschalter überprüft den Unterdruck am Saugstempel und überprüft dadurch das Vorhandensein eines Etiketts

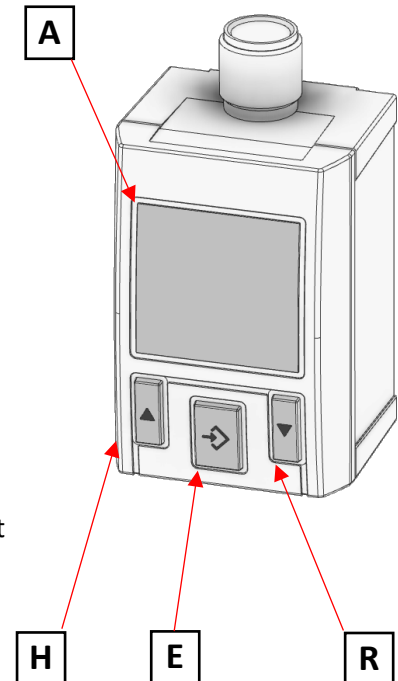
Tastenfunktionen

-  H: Status / Aufwärts
-  E: Eingabe
-  R: Menü / Abwärts

Einstellen des Druckschalters:

1. Schalten Sie das Vakuum manuell ein.
2. Betätigen Sie die Taste **(H)** länger als 2 Sekunden. Das Display wechselt in den Status-Modus.
3. Notieren Sie sich den Wert, den der Druckschalter anzeigt ohne Etikett am Stempel (*mit offenen Sauglöchern*) und den Wert mit Etikett am Stempel. (*mit geschlossenen Sauglöchern*)
4. Nach 15 Sekunden wechselt das Display automatisch wieder in den Display-Modus.
5. Betätigen Sie die Taste **(R)** länger als 2 Sekunden. Das Display wechselt in den Programmier-Modus.
6. Wählen Sie über die Pfeiltasten **(H)** und **(R)** SET SP1 aus und bestätigen Sie mit der Eingabetaste **(E)**.
7. Stellen Sie einen Wert ein, der in der Mitte der beiden zuvor ermittelten Werten liegt und bestätigen Sie mit der Eingabetaste **(E)**.
8. Nach 15 Sekunden wechselt das Display automatisch wieder in den Display-Modus.

Der Druckschalter ist nun eingestellt.



HINWEIS!

Weitere Informationen zu den Einstellungsmöglichkeiten des Druckschalters finden Sie in der Bedienungsanleitung des Druckschalters. Diese befindet sich im Dokumentationsordner der Maschine auf der Daten-CD

7.4 Material einlegen



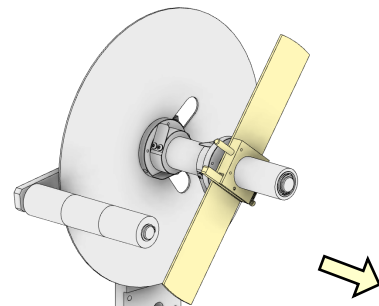
WARNUNG!

Quetsch- /Verletzungsgefahr!

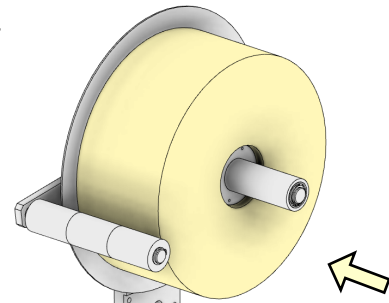
Einrichtearbeiten (z.B. Einlegen des Etikettenbandes, etc.) dürfen nur bei ausgeschaltetem Automatikmodus durchgeführt werden!
Im Automatikbetrieb reagiert die Maschine auf externe Steuersignale und kann deshalb selbstständig Bewegungen ausführen!

7.4.1 Einlegen der Etikettenrolle

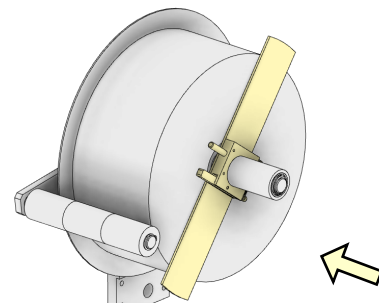
1. Ziehen Sie den Klemmflügel von der Abwicklung.



2. Schieben Sie die Etikettenrolle auf die Kernaufnahmen.
(Bis ganz nach hinten!)



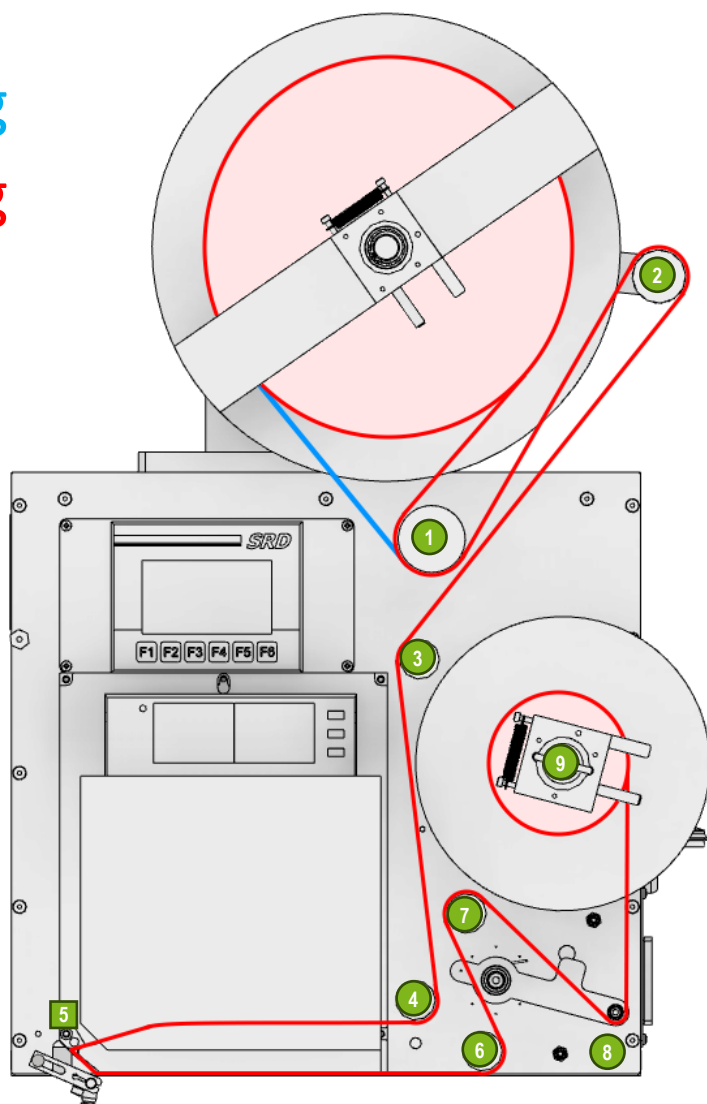
3. Setzen Sie jetzt den Klemmflügel zurück auf die Abwicklung.
(Bis vor die Rolle!)



4. Führen Sie das Etikettenband nach dem Einlegeplan durch den Etikettier.

7.4.2 Etikettenband durch den Etikettierer führen

Außenwicklung
Innenwicklung



1. Legen Sie das Etikettenband von der Abwicklung aus zu Rolle 1.
 - a. Legen Sie das Band nach der blauen Linie bei außen gewickelten Etiketten.
 - b. Legen Sie das Band nach der roten Linie bei innen gewickelten Etiketten.
2. Legen Sie das Etikettenband von Rolle 1 über Rolle 2 zu Rolle 3 nach Rolle 4.
Durch das Druckmodul 5 über Rolle 6 zu Rolle 7.
Über die Schwinge 8 in die Restpapieraufwicklung 9.
3. Klemmen Sie das Etikettenband in der Restpapieraufwicklung fest und drehen Sie es eine Umdrehung auf.

7.4.3 Farbband ins Druckmodule einlegen

Das Einlegen des Farbbandes ist abhängig vom Hersteller und Typ des Druckmoduls.

Bei den meisten Druckmodulen finden Sie einen Einlegeplan im Deckel des Druckmoduls.

Unabhängig davon finden Sie in der Betriebsanleitung des Druckmoduls eine Anleitung zum einlegen des Farbbandes.



VORSICHT!

Verletzungsgefahr durch Heiße Oberflächen

- Der Druckkopf kann sehr heiß sein und bei Berührung schwere Verbrennungen verursachen. Lassen Sie den Druckkopf abkühlen.



HINWEIS!

Die Betriebsanleitung Des Druckmoduls finden Sie auf der Daten-CD im Dokumentationsordner der Maschine.
Sollten Sie diese nicht einsehen können, finden Sie die Anleitung auf Homepage des Herstellers oder Sie wenden sich an unseren Service.

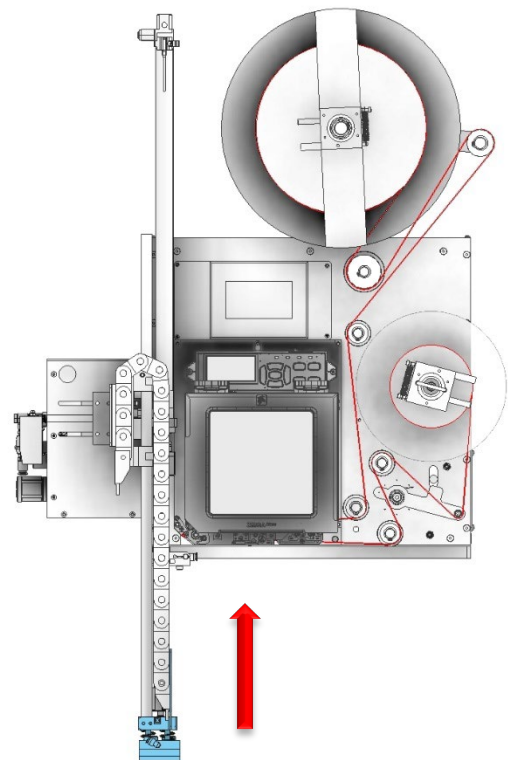
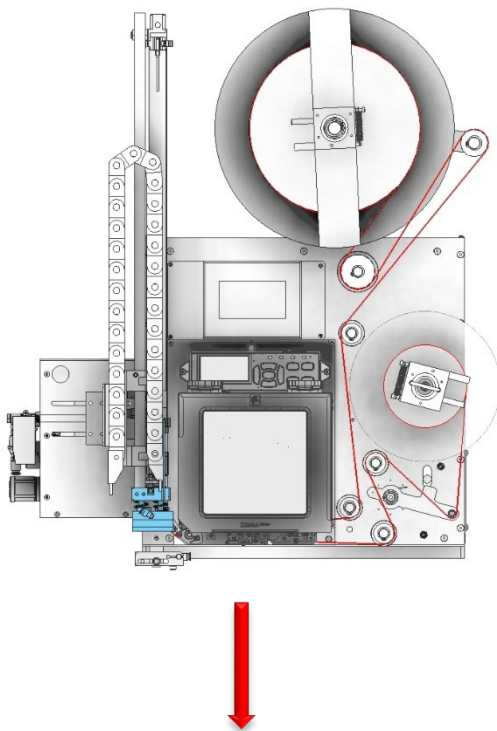
7.5 Bewegungsablauf des Applikators

7.5.1 Bewegung des Hub-Applikators



WARNUNG!

Während des Normalbetriebs der Maschine appliziert diese automatische Etiketten. Achten Sie darauf nicht in die Bewegungen der Maschine zu greifen.



7.6 Material wechseln



WARNUNG!

Quetsch- /Verletzungsgefahr!

Einrichtearbeiten (z.B. Einlegen des Etikettenbandes, etc.) dürfen nur bei ausgeschaltetem Automatikmodus durchgeführt werden!

Im Automatikbetrieb reagiert die Maschine auf externe Steuersignale und kann deshalb selbstständig Bewegungen ausführen!

Zum Wechseln der Etikettenrolle gehen Sie wie folgt vor:

7.6.1 Verbrauchte Etikettenrolle Entfernen

1. Stoppen Sie den Automatikbetrieb.
2. Klappen Sie den Applikator zur Seite.
3. Durchtrennen Sie das Trägermaterial hinter dem Druckmodul.
4. Drehen Sie die Restpapieraufwicklung so lange von Hand, bis das Trägermaterial vollständig aufgewickelt ist.
5. Entfernen Sie die Klemmschiebe von der Aufwicklung und ziehen Sie den Klemmbügel ab.
6. Ziehen Sie das ganze Trägermaterial von der Restpapieraufwicklung nach vorne ab.
7. Entsorgen Sie das Trägermaterial.
8. Öffnen Sie das Druckmodul und lösen Sie die Verriegelung, die das Trägermaterial klemmt.
9. Entfernen Sie die Klemmung von der Abwicklung.
10. Entfernen Sie den Rest der Etikettenrolle von der Abwicklung.

7.6.2 Neue Etikettenrolle einlegen

11. Schieben Sie die neue Etikettenrolle auf die Kernaufnahmen der Abwicklung.
12. Setzen Sie die Klemmung davor und sichern Sie so die neue Rolle.
13. Führen Sie das Etikettenband nach dem Einlegeplan durch den Etikettierer.
14. Klemmen Sie das Etikettenmaterial in der Restpapieraufwicklung ein.
15. Verriegeln Sie das Druckmodul und schlissen es.
16. Spenden Sie ein paar Etiketten, so dass sich das Etikettenmaterial gerade zieht.

8 Instandhaltung

8.1 Reinigung

Es wird als selbstverständlich vorausgesetzt, dass Sie Ihre Maschine regelmäßig reinigen und pflegen. Wie oft Sie diese reinigen müssen hängt vor allem von Ihrer Arbeit und Umgebung ab.

ACHTUNG!

Beim Reinigen von gefetteten Teilen, Linearschienen, Wellen, Führungswagen, Zahnstangen, Zahnrädern, Spindeln, und so weiter, ist es wichtig diese anschließend wieder zu fetten.

Reinigen Sie die Maschine nicht mit Pressluft. Insbesondere keine Führungswagen Kugellager und Spindelmuttern.

Achten Sie beim Reinigen auf die umweltgerechte Entsorgung der Betriebs-Schmier- und Hilfsstoffe.



WARNUNG!

Reinigen Sie die Maschine nicht unter fließendem Wasser oder mit Hilfe eines Wasserschlauchs, oder eines Hochdruckreinigers

8.1.1 Allgemeines zur Reinigung

- Ausgiebige Reinigungsarbeiten die mehr enthalten als das Entfernen von Material Resten nach einem Arbeitsprozess erledigen Sie immer im Stromlosen Zustand und entlüfteter Pneumatik.
- Reinigen Sie die Anlage nur mit dafür geeignetem Hilfsmittel.
- Reinigen Sie transparente Oberflächen wie die Schutzumhausung nicht mit scheuerndem Reinigungsmittel und nicht mit benzolhaltigen Stoffen.
- Achten Sie darauf, dass keine Reinigungsmittelrückstände auf der Maschine zurückbleiben.
- Vermeiden Sie bei der Reinigung den Einsatz von großen Mengen an Flüssigkeit.
- Achten Sie darauf, dass keine Reinigungsflüssigkeiten in Lager und Führungen gelangt.
- Reinigen Sie Gummi und Gummiartige Oberflächen und Bauteile wie Sauger nicht mit scheuerndem Reinigungsmittel. Reinigen Sie diese auch nicht mit starkem Reinigungsmittel (Reinigungsmittel mit einem pH-Wert zwischen 4 – 9 sind zu empfehlen.)
- Reinigen Sie feine Strukturen wie Greif-, Klemm- und Haltevorrichtungen vorsichtig mit einem Pinsel.
- Entfernen Sie Kleberreste nur mit speziell dafür geeigneten Etikettenentferner.

8.1.2 Reinigen des Druckmoduls



ACHTUNG!

Beachten Sie beim Umgang mit elektrostatisch empfindlichen Komponenten wie Platinen und Druckköpfen die Sicherheitsvorschriften gegen elektrostatische Entladung.



WARNUNG!

Der Druckkopf kann sehr heiß sein und bei Berührung schwere Verbrennungen verursachen. Lassen Sie den Druckkopf abkühlen.



HINWEIS!

Eine ausführlichere Erläuterung über das Reinigen des Druckmoduls finden Sie in der Bedienungsanleitung des Herstellers des Druckmoduls.

8.2 Wartung

In den folgenden Kapiteln sind alle Angaben über die Wartung der Anlage und die erforderlichen Intervalle zu finden.

Dieses soll dafür sorgen, einen störungsfreien Betrieb der Anlage sicherzustellen.

Sollten bei den Täglichen Kontrollen oder den regelmäßig durchgeführten Wartungsinterwallen erhöhte Verschleißerscheinungen an bestimmten Bauteilen auftreten, sind diese selbstverständlich ebenfalls zu Tauschen.

Für genauere Informationen zu den jeweiligen Bauteilen kontaktieren Sie bitte unser Service Team. Alle notwendigen Kontaktdaten finden Sie auf der Letzten Seite dieser Anleitung.

8.2.1 Bedienerpersonal

Für bestimmte Wartungsarbeiten und –aufgaben ist ein erhöhtes Fachwissen oder eine erhöhte Fachkompetenz des Wartungspersonals von nötig.

Arbeiten die so gekennzeichnet sind, dass sie nur von bestimmten Personen durchgeführt werden dürfen, dürfen auch nur von diesen Personen durchgeführt werden.

8.2.2 Wartungspersonal

Die Ausführenden Personen sind im Wartungsplan wie folgt gekennzeichnet.

- Bedienerpersonal mit B
- Fachpersonal mit F
- Elektrofachkraft mit E
- Servicepersonal mit S

8.3 Wartungsplan

Lfd. Nr.	Anlagenbereich / Baugruppe					
	Intervall	Pers- onal	Position	Material	Prüfung, Tätigkeit	Beschreibung
1	Gestell und Rahmen der Maschine					
1.1	Täglich	B	Gestell / Rahmen		Sicht- prüfung	Überprüfen, ob es offensichtliche Beschädigungen gibt.
1.2	Täglich	B	Pneumatik		Sicht- prüfung	Überprüfen, ob der Maschinendruck der Maschine korrekt ist.
2	Etikettierer					
2.1	Vierteljährlich	B	Restpapier- aufwicklung		Sicht- prüfung	Überprüfen, ob sich das Restpapier gleichmäßig aufwickelt.
2.2	Vierteljährlich	S, F	Schenkelfeder		Funktions- prüfung	Prüfen, ob die Federfunktion der Schenkelfeder gegeben ist.
2.3	Vierteljährlich	S, F	Kunststoffroll- en		Sicht- prüfung	Prüfen, ob die Rollen Abnutzungserscheinungen haben oder festsitzen.
4	Applikator					
4.1	Jährlich	S, F	Führung / Linearlager	Fett: KP2K-30	fetten	Führungen reinigen und die Linearlager nachfetten.
4.2	Jährlich	S, F	Stempel		Sicht- prüfung	Überprüfen der Qualität der Saugplatte.

8.4 Schmierung

Für das Abschmieren der Maschine empfehlen wir ein Schmierfett mit der folgenden Typenbezeichnung und Eigenschaften:

- Typ: KP2K-30 (nach DIN 51502)
- KP Schmierfett auf Basis von Lithiumseife (nach DIN 51825)
- NLGI-Klassen 2 (nach DIN 51818)
- Walkpenetration 265 – 295 (nach DIN 51804)
- Gute Wasserbeständigkeit
- Korrosionsschutz
- Temperaturbereich: -30 bis +130 °C (nach DIN 51807)

8.5 Verschleißteile



HINWEIS!

Eine Liste mit allen Verschleißteilen der Maschine befindet sich in der Anleitung mit dem Namen "Ersatz- und Verschleißteilzeichnungen".
Des Weiteren eine Liste mit von uns empfohlenen Ersatzteilen, welche bei Störungen oder Ausfällen der Maschine für eine schnelle Wiederaufnahme des Normalbetriebs sorgen kann.

8.6 Störungen

8.6.1 Mögliche Störungen und ihre Beseitigung

Um Schäden oder Verletzungen bei der Beseitigung von Störungen an der Maschine zu vermeiden, sind folgende Punkte unbedingt zu beachten:

- Beseitigen Sie eine Störung nur dann, wenn Sie auch über die angegebene Qualifikation verfügen.
- Vor Beginn der Störungsbeseitigung sind der Hauptschalter abzuschalten und gegen unbefugtes Wiedereinschalten zu sichern.
- Gewährleisten Sie jederzeit die Sicherheitsabschaltung der Maschine durch eine zweite Person.
- Sichern Sie den Aktionsbereich der beweglichen Maschinenteile.

8.6.2 Hilfe bei Störungen

Bei Störungen, die nicht mit den betriebseigenen Mitteln behoben werden können, können Sie sich gerne an uns wenden.

Wie Sie unseren Service erreichen finden Sie auf der letzten Seite dieser Anleitung.



WARNUNG!

Gefahr durch elektrischen Stromschlag:

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von qualifiziertem und befugtem Elektrofachpersonal ausgeführt werden!

8.6.3 Störungen bei der Übergabe des Etiketts

Sollte der Stempel das Etikett nicht richtig von der Spendekante übernehmen, so kann dieses an einer Ausrichtung der Stützluft liegen.

Stützluftausrichtung

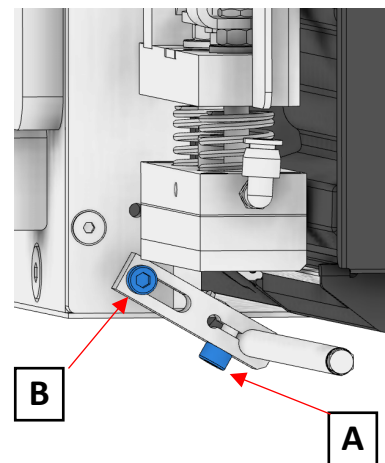
Die Öffnungen in dem Stützluftröllchen sollten so eingestellt sein, dass die Luft das Etikett beim Spenden annähernd gerade hält.

Auch die Stärke der Stützluft sollte so eingestellt sein, dass die Luft das Etikett beim Spenden annähernd gerade hält.

(Ein leichtes Flattern des Etiketts kann je nach Länge und Material des Etiketts normal sein.)

Durch das Lösen der Schraube **(A)** kann das Stützluftröllchen in sich verdreht werden um die Strömungsrichtung der Luft zu ändern.

Durch das Lösen der Schraube **(B)** kann der Halter mit dem Stützluftrollchen in seiner Position verändert werden.



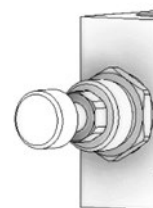
Stützluftsterke

Das Drosselrückschlagventil zum Einstellen der Stützluft befindet sich auf dem pneumatischen Anschlusspanel über dem Manometer.

Es kann passieren, dass die Stützluft zum Halten des Etiketts verändert werden muss.

Z.B. muss die Stützluft erhöht werden, wenn das Etikett nach unten abkippt bevor es vom Stempel übernommen werden konnte.

Durch Öffnen des Ventils wird der Anblasdruck erhöht.



8.6.4 Störungen an der Restpapieraufwicklung

Sollte die Restpapieraufwicklung den Liner nur stockend oder gar nicht aufwickeln so kann dieses daran liegen, dass der Filzbelag in der Restpapieraufwicklung verschlissen ist.

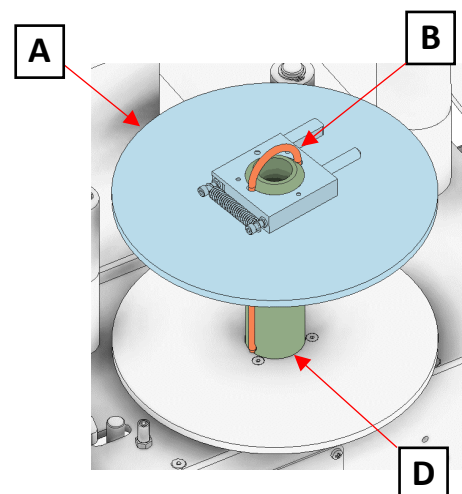
Filzbelag tauschen

Der Filzbelag in der Restpapieraufwicklung ist der Kraftüberträger zwischen Motor und Aufwicklung.

Bei Abnutzung dieses Belags, kann es zu Störungen in der Aufwicklung des Restpapiers kommen.

Um diese zu Tauschen gehen Sie wie folgt vor:

1. Entfernen Sie den Abnahmeteller **(A)**.
2. Ziehen Sie den Klemmbügel **(B)** ab.
3. Entfernen Sie die M8 Mutter im inneren des Aufwickeldorns **(D)**.
4. Sie können nun den Aufwickeldorn **(D)** abziehen.
5. Jetzt können Sie den Filzbelag tauschen.



8.6.5 Störungen bei der Erkennung des Etikettenrollenendes.

Sollte die Meldung "Etikettenmangel" zu früh oder zu spät erscheinen, so können Sie dieses über die Verstellung eines Sensors nachstellen.

Erkennung Rollenende

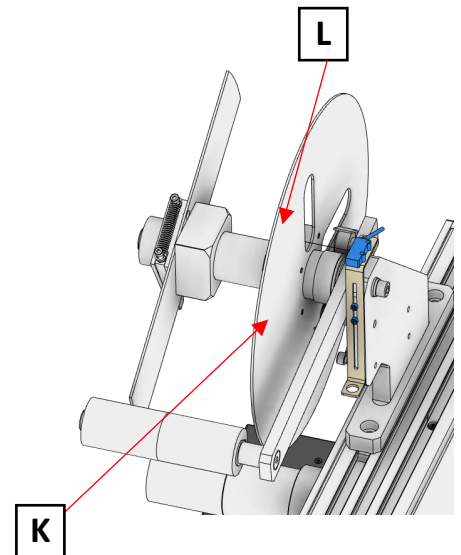
Hinter der Rollenabwicklung ist ein optischer Sensor (L) positioniert, der durch die Aussparungen in der hinteren Scheibe auf das Etikettenmaterial schaut.

Durch das Freiwerden dieses Sensor (L) erkennt die Maschine, dass sich die Rolle ihrem Ende nähert.

Auf dem Display erscheint dann die Meldung "Etikettenmangel".

Der Zeitpunkt wann diese Meldung erscheint, kann durch Verstellen des Sensors (L) verändert werden.

Durch das Lösen der beiden Schrauben (K) kann das Winkelblech auf das der Sensor (L) montiert ist in seiner Höhe verändert werden



HINWEIS!

Sollten Sie den Sensor verstellen, achten Sie darauf, dass der Sensor auch durch die Aussparungen in der hinteren Scheibe auf das Etikettenmaterial schaut und nicht immer gegen die Scheibe.

8.6.6 Störungen an der Abwicklung

Sollte die Etikettenrolle auf der Abwicklung nachlaufen, so muss die Gurtbremse fester gestellt werden.

Sollte der Liner häufiger reißen, so muss die Gurtbremse lockerer gestellt werden.

Gurtbremse

Die Gurtbremse (G) verhindert ein Nachlaufen der Etikettenrolle. Sollte diese zu leichtgängig sein, wird das Etikett nicht korrekt an der Spendekante übergeben.

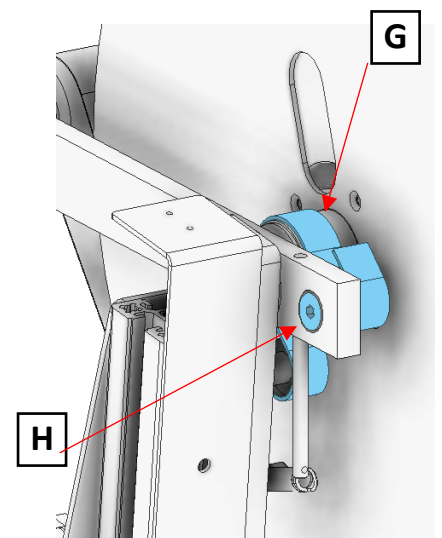
Zum Spannen oder Endspannen der Gurtbremse lösen Sie die Schraube (H) und verdrehen Sie den dahinter liegenden Bolzen, auf dem der Gurt montiert ist.

Anschließend schrauben Sie die Schraube wieder fest.

Tipp:



Testen Sie die neue eingestellte Gängigkeit des Systems, durch manuelles Betätigen der Schwinge und Drehen der Scheibe.



9 Außerbetriebnahme

Bei der Außerbetriebnahme der Maschine sind die nachfolgenden Sicherheits-hinweise unbedingt zu beachten.

Bei nicht Beachtung können gefährliche Verletzungen, Sachschäden und auch Umweltschäden entstehen.

- Die Außerbetriebnahme der Maschine darf nur von befugtem Fachpersonal durchgeführt werden.
- Sichern Sie zunächst den Arbeitsbereich für die Außerbetriebnahme weiträumig ab.
- Lastaufnahme- und Anschlagmittel müssen den Bestimmungen der Unfallverhütungsvorschriften entsprechen!
- Die Maschine darf nur mit dafür geeigneten Transportmitteln transportiert werden.
- Bitte lesen Sie zuerst das Kapitel "Transport und Lagerung" bevor Sie mit der Außerbetriebnahme beginnen.
- Lesen Sie auch das Kapitel "Grundlegende Sicherheitshinweise".

9.1 Vorübergehende Außerbetriebnahme

Für das vorübergehende Außerbetriebnahmen der Maschine sind folgende Maßnahmen durchzuführen.

- Alte Materialien aus der Maschine entfernen,
- Maschine reinigen und warten,
- Maschine von der Energieversorgung trennen.

10 Entsorgung

Bei der fachgerechten Entsorgung der Maschine ist darauf zu achten, dass die gültigen Richtlinien und Vorschriften des jeweiligen Landes eingehalten werden.



ACHTUNG!

Achten Sie insbesondere auf umweltgerechte Entsorgung der Betriebs- Schmier- und Hilfsstoffe.

11 Konformität

11.1 Einbauerklärung



Daimlerstraße 11
D-32130 Enger

Einbauerklärung

Im Sinne der EG-Maschinenrichtlinien 2006/42/EG, Anh. II 1. B

Die SRD Maschinenbau GmbH erklärt hiermit, dass die nachfolgend bezeichnete „unvollständige Maschine“ aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den folgenden grundlegenden Anforderungen der Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen entspricht,

Anhang I, Nr. 1.1.2, 1.1.3, 1.2, 1.3.7, 1.5.1, 1.5.4, 1.6.1, 1.6.5.

Produkt / Erzeugnis:	Siehe Deckblatt
Maschinen Typ:	Siehe Deckblatt
Maschinennummer:	6934
Baujahr:	2025

Alle speziellen technischen Unterlagen wurden für diese unvollständige Maschine gem. Anhang VII Teil B erstellt und die Schutzziele der Richtlinie 2014/35/EU (Niederspannungsrichtlinie) wurden gemäß Anhang I, Nr. 1.5.1 der Maschinenrichtlinie eingehalten.

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

EN ISO 12100:2010	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungs-leitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung
EN ISO 13849-1:2015	Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen - Teil 1: Allgemeine Gestaltungsleitsätze.
EN 60204-1:2018	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2016 (modifiziert))
EN 1005-1:2001 + A1:2008	Sicherheit von Maschinen - Menschliche körperliche Leistung - Teil 1: Begriffe.

Im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG darf die unvollständige Maschine erst dann in den Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine, in die sie eingebaut werden soll, den Bestimmungen dieser Richtlinie entspricht, sofern diese Richtlinie bei dieser Maschine anzuwenden ist.

Bevollmächtigter für die technischen Unterlagen:

Lars Riemer
Daimlerstraße 11
D-32130 Enger

Geschäftsführer:

Enger / 12.08.2024


Thomas Klinger



Kontakt

SRD Maschinenbau GmbH
Daimlerstraße 11
D-32130 Enger
www.srd-maschinenbau.de

Service- und Support

Montag – Freitag
08:00 – 17:00 Uhr

Telefon: +49 (0) 5224 / 985 815
service@srd-maschinenbau.de