

QUEEN 600 LAMINATOR



1.00 OPŠTE INFORMATION

1.01 OPŠTE PREDOSTROŽNOSTI I ODREDIŠTE UPOTREBE

Cilj ove brošure je da:

- Olakšati razumevanje i rad mašine kako bi se iskoristile sve tehničke karakteristike koje nudi.
- Učinite održavanje efikasnijim i funkcionalnijim i pomognite u otklanjanju problema i pronalaženju odgovarajućih rješenja.
- Upozoriti protiv rizika koji su prisutni u upotrebi mašine kada operateri ne poštuju sigurnosne propise.
- Navedite operativne granice za zaštitu higijenskih i ekoloških uslova i za zdravlje na radilištu.

Potrebno je pažljivo pročitati ove stranice prije pokretanja stroja.

Ovaj priručnik je sastavni deo proizvoda; treba ga držati u blizini mašine radi lakšeg i brzog konsultovanja i treba ga čuvati i za buduću upotrebu sve dok se mašina konačno ne sruši.

Proizvođač ne garantuje pravnu tehničku podobnost mesta postavljanja i logističkih usluga, ali proizvođač mora da obezbedi sva potrebna uputstva u posebnom odeljku ovog uputstva za pravilnu instalaciju.

S tim u vezi, preporučuje se da se korisnik konsultuje sa profesionalnim stručnim tehničarem, posebno za poštovanje lokalnih zakona i / ili propisa.

NAMENA

- Mašina je dizajnirana za prehrambenu industriju i koristi se za razblaživanje testa.
- Mašina se mora koristiti samo u svrhu za koju je napravljena. Svaka druga upotreba se smatra neprikladnom i nerazumnom.

UPOZORENJE

Nepopravljive štete mogu nastati ako se mašina koristi u druge svrhe osim onih za koje je napravljena.

Proizvođač ne može biti odgovoran za bilo kakvu štetu nastalu zbog nepravilnog, pogrešnog i nerazumnog korištenja, kao što je, na primjer:

- Neovlašćene modifikacije ili intervencije;
- Nepoštovanje ovih uputstava, čak i delimično.

1.01.01 UPOZORENJA

Zakoni i standardi sadržani u EC deklaraciji o usaglašenosti su ispunjeni tokom proizvodnje. Primenjena su i pravila i preporuke diktirane iskustvom i praksom definisanim u stanju tehnike. Pažljivo pratite ova uputstva:

- Nikada ne uplićite u radna mesta mašine kada mašina radi.
- Obratite pažnju na uputstva za održavanje i čišćenje i preporuke za bezbedan rad.
- Operateri koji su zaduženi za rukovanje mašinom moraju biti svjesni svoje odgovornosti za rad na siguran način, a mašina se mora koristiti u skladu s namjenom proizvođača
- Poslodavac mora voditi računa da ovo uputstvo za rukovanje i održavanje bude pažljivo pročitano i pravilno razumljivo svim osobama koje imaju zadatak da koriste mašinu.
- Privremeno osoblje mora takođe biti posebno upućeno u vezi sa pravilnim radom i upotrebom mašine, pri čemu treba obratiti posebnu pažnju na sigurnosne uređaje koji su prisutni na mašini i kako oni rade.

1.02 TABLICA SA PODACIMA

	CE
MODELLO / Model	<input type="text"/>
ANNO COSTRUZIONE / Year	<input type="text"/>
MATRICOLA / Serial Number	<input type="text"/>
PESO / Weight	<input type="text"/>
VOLTAGGIO / Voltage	<input type="text"/>
POTENZA / Power	<input type="text"/>
AMPERE / Ampere	<input type="text"/>
<input type="text"/>	

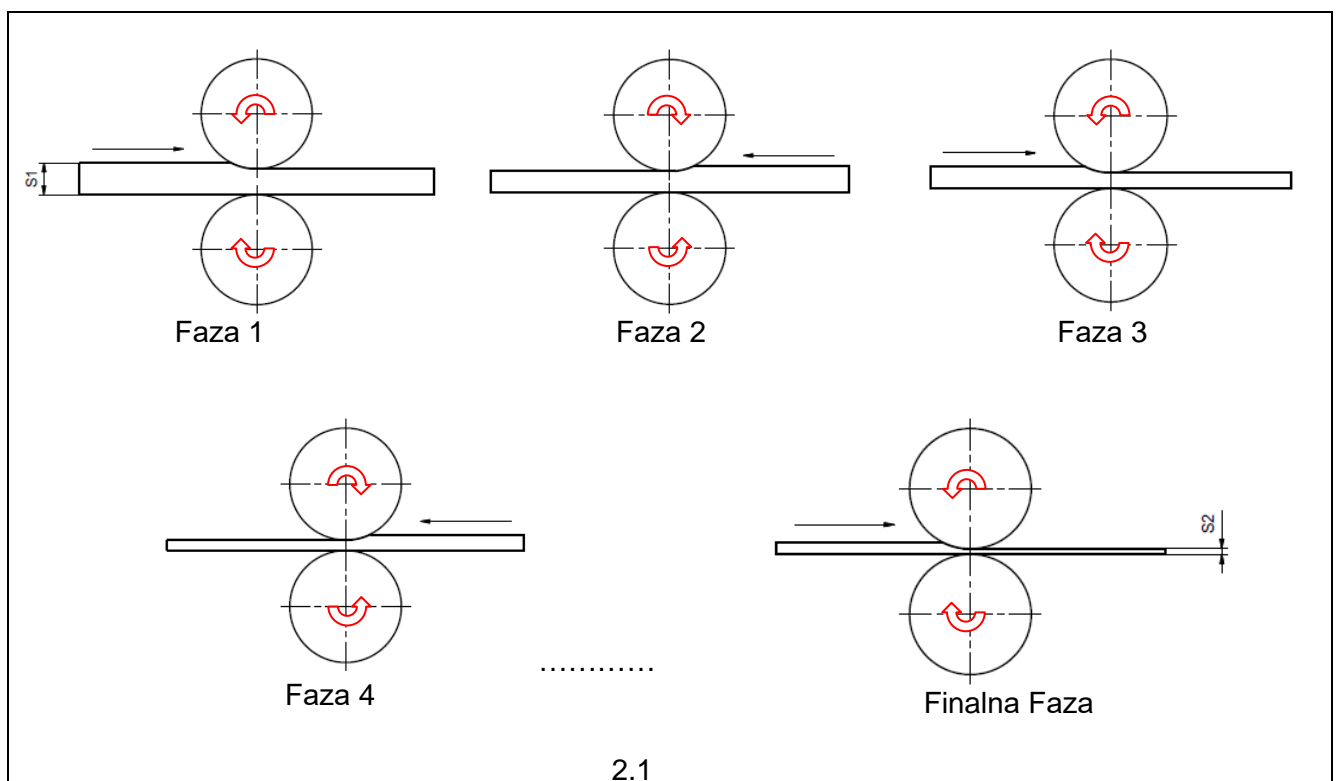
2.00 TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

2.01 OPIS

2.01.01 UPOTREBA

Mašina za oblaganje, Kueen 600 je dizajnirana za prehrambenu industriju i koristi se za razređivanje testa do željene debljine. Proces folije funkcioniše sa dva suprotna valjka na varijabilnoj udaljenosti koji rade na testo postepeno i homogeno, održavajući ga mekim i bez kidanja.

Slika 2.1 ilustruje procesne faze u kojima se testo više puta prenosi između valjaka, na način da se tovlja dok ne dostigne željenu debljinu bez primene prekomernog pritiska.



2.02 SASTAV MAŠINE

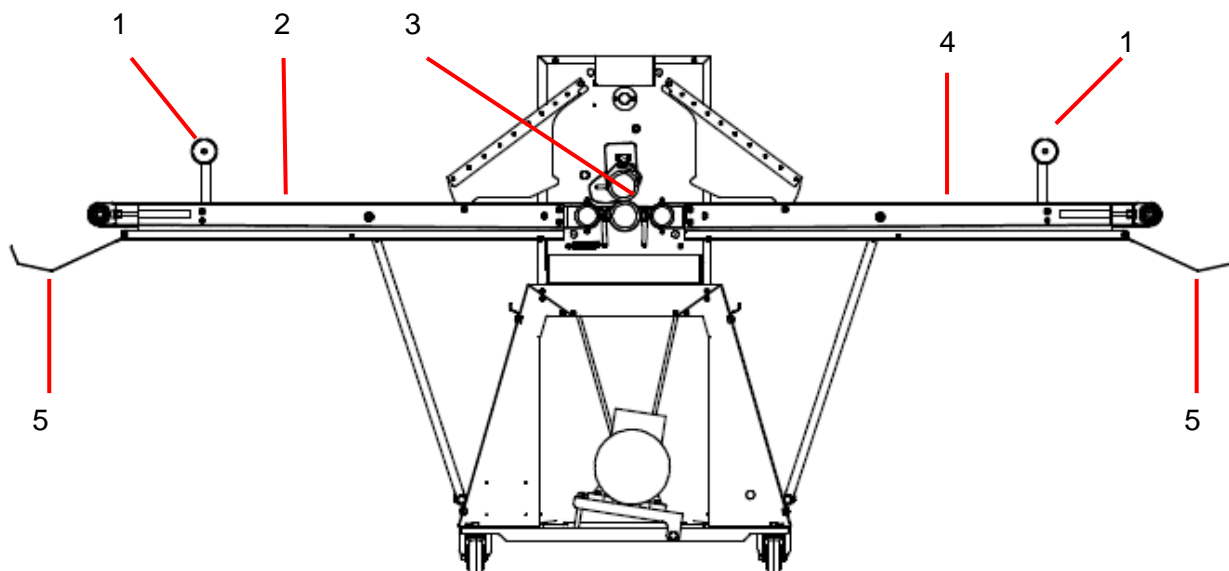


Figure 2.2

Pos.	OPIS
1	Valjak za namotavanje
2	Lijeva zona utovarno-istovarne transportne trake
3	Valjak za oblaganje
4	Desna zona za utovar i istovar transportne trake
5	Poslužavnik

Mašina se sastoji od čelične konstrukcije (ili opcionalno nehrđajućeg čelika) na kotačima, koja podupire valjke za laminiranje i istovremeno drži električne uređaje, motore i elemente za prijenos pokreta. Na bočnim stranama ploča za oblaganje postoje dva transportna traka koja uvlače valjke za oblaganje tokom obrade. Na kraju procesa, odnesite testo u zonu istovara. Njihov smer se menja nekoliko puta tokom procesa i možete izabrati pravac prvog snabdevanja i istovara, tj. Mogućnost da izaberete koju stranu da započnete i završite proces. Na krajevima transportnih traka nalaze se pladnjevi koji skupljaju testo kada je posebno dugačko i sprečavaju da višak brašna padne na tlo.

2.03 TEHNIČKI PODACI

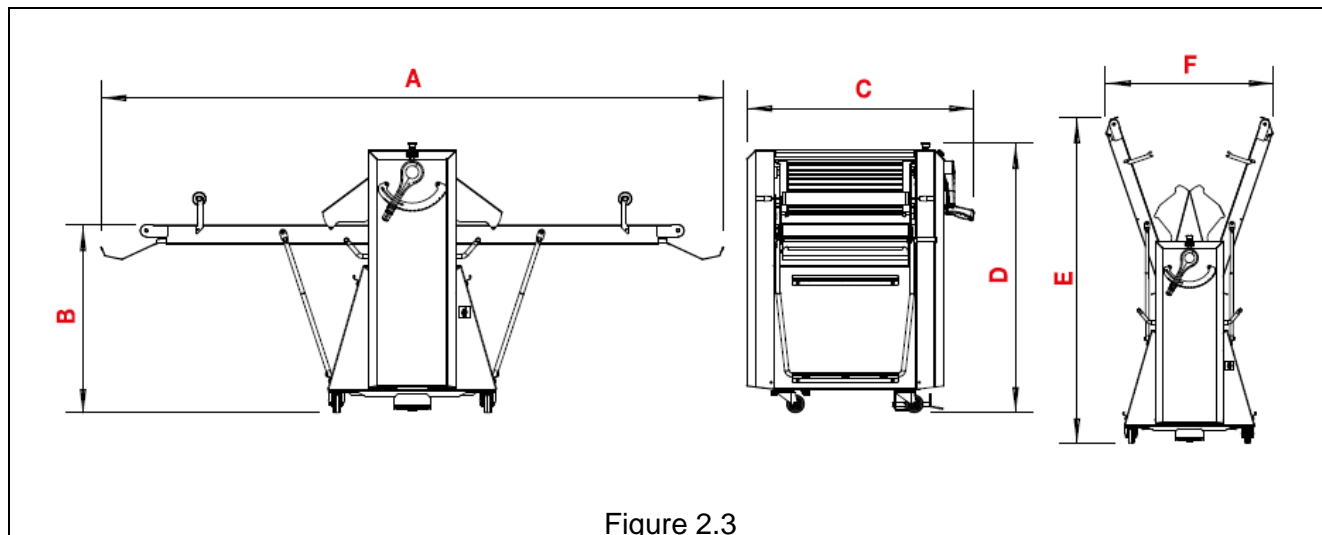


Figure 2.3

Model	Belt size Width/length	Velocity	Cylinder opening	Power	Voltage	Amp	Dimensions mm						Wgt.
							mm	m/min	mm	KW	V	A	
Q600	584/1000	35	0-49	0,75	400/50/3	2,2	2485	870	1050	1250	1775	880	190
	584/1200	35	0-49	0,75	400/50/3	2,2	2885	870	1050	1250	1965	1010	190
	584/1300	35	0-49	0,75	400/50/3	2,2	3085	870	1050	1250	2060	1075	190
	584/1400	35	0-49	0,75	400/50/3	2,2	3285	870	1050	1250	2150	1140	190
	584/1500	35	0-49	0,75	400/50/3	2,2	3485	870	1050	1250	2250	1205	190

Model	Belt size Width/length	Velocity	Cylinder opening	Power	Voltage	Amp	Dimensions mm						Wgt.
							mm	m/min	mm	KW	V	A	
Q600	584/1000	35	0-49	0,75	220/60/3	3,5	2485	870	1050	1250	1775	880	190
	584/1200	35	0-49	0,75	220/60/3	3,5	2885	870	1050	1250	1965	1010	190
	584/1300	35	0-49	0,75	220/60/3	3,5	3085	870	1050	1250	2060	1075	190
	584/1400	35	0-49	0,75	220/60/3	3,5	3285	870	1050	1250	2150	1140	190
	584/1500	35	0-49	0,75	220/60/3	3,5	3485	870	1050	1250	2250	1205	190

3.00 MENADŽMENT PROIZVODA

3.01

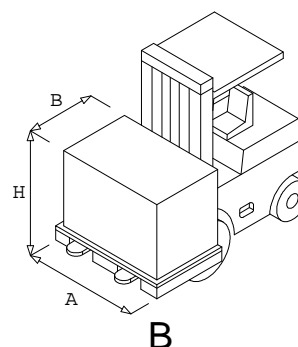
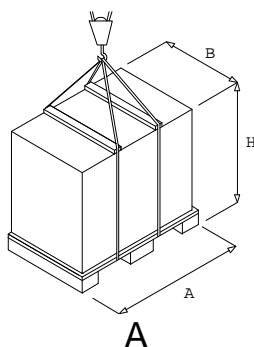
Proizvod je pakovan, u skladu sa odredištima i detaljima rukovanja, na osnovu različitih tipologija koje su detaljno opisane u nastavku. Što se tiče gore navedenog, ambalaža materijala može biti predstavljena prema sledećim karakteristikama:

PALETE - Uređaji za pakovanje definisani na evropskom nivou sa standardnim merenjima koja se moraju rukovati odgovarajućom opremom za podizanje.

KARTONSKA KUTIJA NA PALETI - Sistem pakovanja koji koristi zatvorenu kartonsku kutiju na paleti koja se secira ekserima i / ili trakama

CAGE - Sistem zatvaranja koji koristi međusobno povezane drvene ploče za stvaranje opšte zaštite proizvoda.

3.02



Mašina se isporučuje na paletama, pokrivena plastikom i vezana. Po želji se može isporučiti u drvenom kavezu ili u kartonskim kutijama na paletama.

Type of packaging	Weight - kg	A - mm	B - mm	H - mm
Pallet	210	1070	1050	1850
Cardboard on pallets	210	1070	1050	1850
Cage	210	1170	1150	1850

TRANSPORT

- ! - **Transport treba obaviti koristeći sve potrebne mjere predostrožnosti kako bi se izbjeglo oštećenje proizvoda.**
- ! - **Proizvod se ne sme slagati na druge materijale, niti se drugi materijali moraju slagati na proizvodu, bilo u tranzitu ili tokom skladištenja.**
- ! - **Kod transporta, proizvod se mora utovariti na vozilo tako da ostali materijali koji se nalaze na istom vozilu neće udariti u vozilo.**
- ! - **Prije istovara proizvoda iz vozila potrebno je osigurati da je pakiranje neoštećeno i da ne uključuje opasnost od prevrtanja.**
- ! - **Prilikom istovara, proizvod se mora polako staviti na tlo kako bi se izbjegli štetni uticaji.**

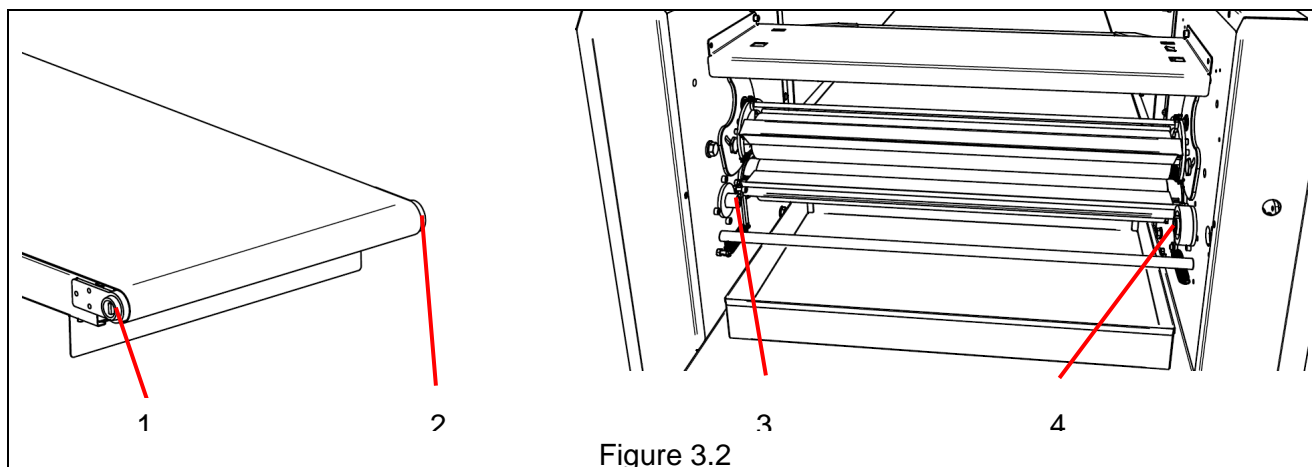


UPOZORENJE

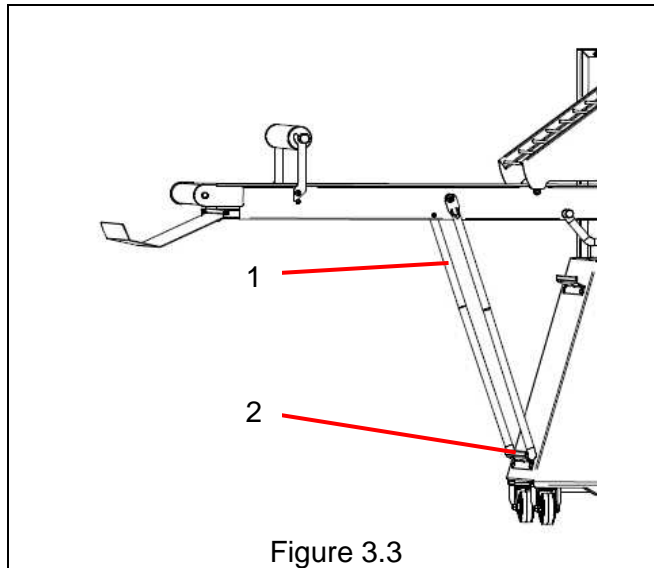
3.05 INSTALACIJA

Koraci postavljanja i pozicioniranja proizvoda su važan proces koji omogućava sledeću upotrebu. Montažu raznih komponenti uređaja mora obaviti kvalifikovano osoblje.

3.05.01



- - Umetnite terminal sa sl. 3.2; pos. 2 u kućištu poz. 3;
- - Kućište poz. 3 je montiran na elastičnoj podlozi: zatim gurnite pojas dok ne stvori prostor potreban za spajanje terminala 1 i 4; - stezaljke 1 i 4 (valjak i pogonska glavčina) su oblikovane tako da njihov fiksni kraj dozvoljava prenos kretanja od unutrašnjih organa mašine do valjaka transportnih traka;
- - Ako stezaljke ne dođu do fiksnog kraja, moraćete ispraviti orijentaciju valjka u odnosu na pogonsku glavčinu. Da biste to uradili, samo malo pomerite pojas koji će povući valjkasti valjak.
- - Slijedite ovaj postupak za obje strane transportne trake.
- - Pojas leži direktno na centralnom telu mašine i nosač cevastog nosača (slika 3.3; poz. 1) koji se stavlja u odgovarajući držač (2).



3.05.02

- ! • *Izaberite lokaciju, beležeći položaj mašine tako da bude dostupna sa svih strana (najmanje 70 cm slobodnog prostora sa svake strane)*
- ! • *Mašina je opremljena točkovima i može se pomerati radi čišćenja i održavanja. Razmotrite dodatni prostor za ove operacije.*
- ! • *Područje mora biti opremljeno odgovarajućim osvetljenjem i ventilacijom.*
- ! • *Kada je u položaju, zaključajte mašinu pomoću kočnica na prednjim točkovima.*
- ! **UPOZORENJE**

3.08 POSEBNE OPERACIJE ZA ODRŽAVANJE

3.08.01

Strugače treba čistiti svakodnevno. Da biste uklonili donje strugače, morate otpustiti opruge koje ih drže na mestu (sl.3.4, poz. 1 i 7). Kada se opruge oslobode možete ukloniti strugače sa njihovim nosačima (poz.2 i 6) Za uklanjanje gornjih strugača treba osloboditi nosač lima (sl. 3.4, poz. 4) koji će se ponovo zakupiti zajedno sa skreperom postavljenim na njemu (poz. 3 i 5). U trenutku ponovnog postavljanja, platite ATTENTION da ne preokrenete strugače.

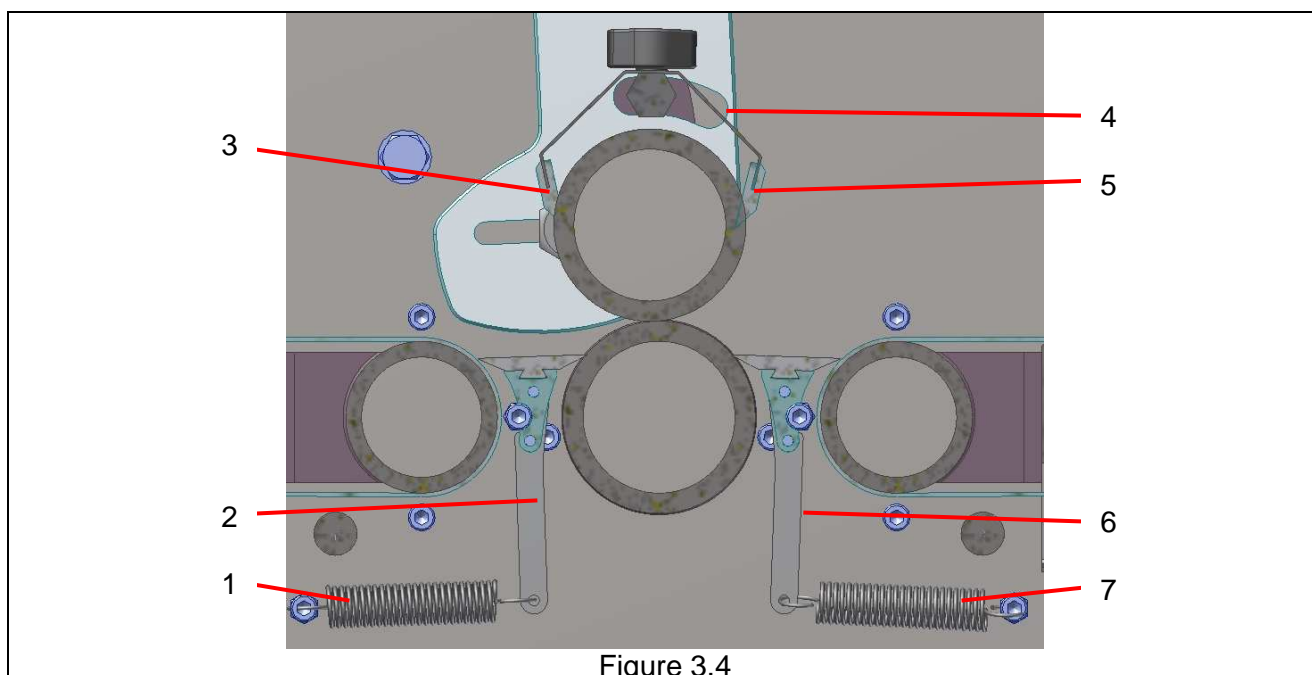


Figure 3.4

Da biste došli do opruga, postavite ruku iza bočnih poklopaca, između bočnog okvira mašine i kućišta transportne trake (sl. 3.5), sa obe strane mašine. Položaj opruga prikazan je na slici 3.6. Da bi se pojednostavilo rukovanje, preporučuje se podizanje stola remena, zatvaranjem kako je navedeno u par.

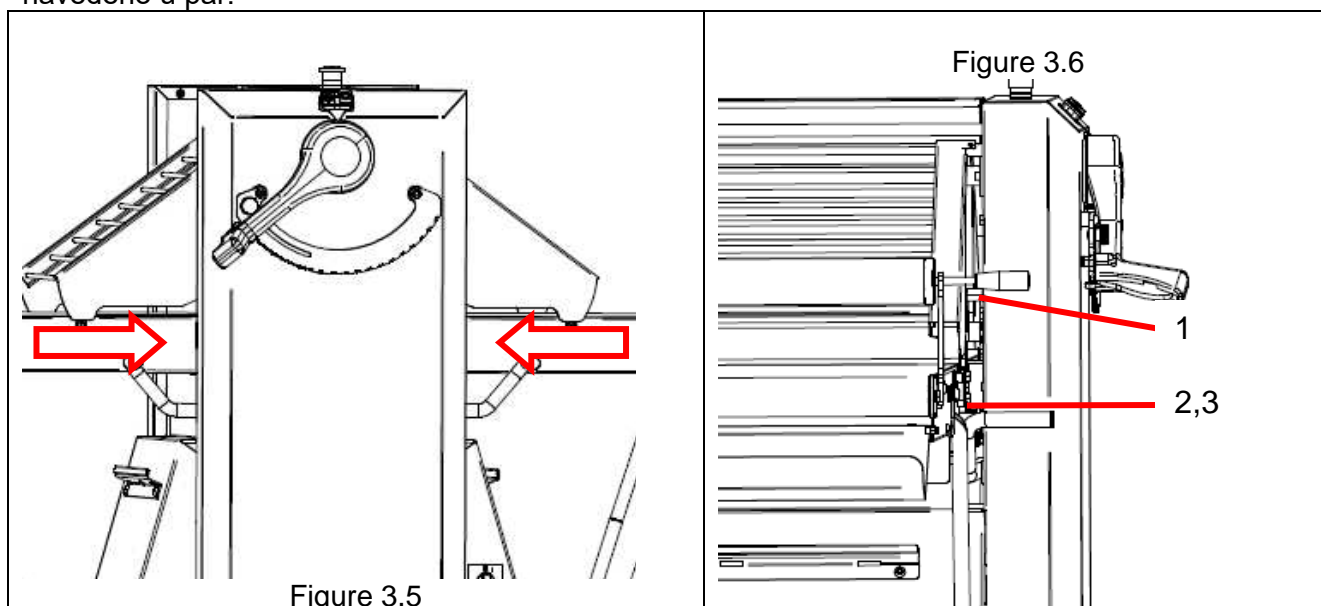


Figure 3.5

Figure 3.6

4.02 RADNI POLOŽAJ

Radne stanice definisane na mašini tokom rada su naznačene u 4.1

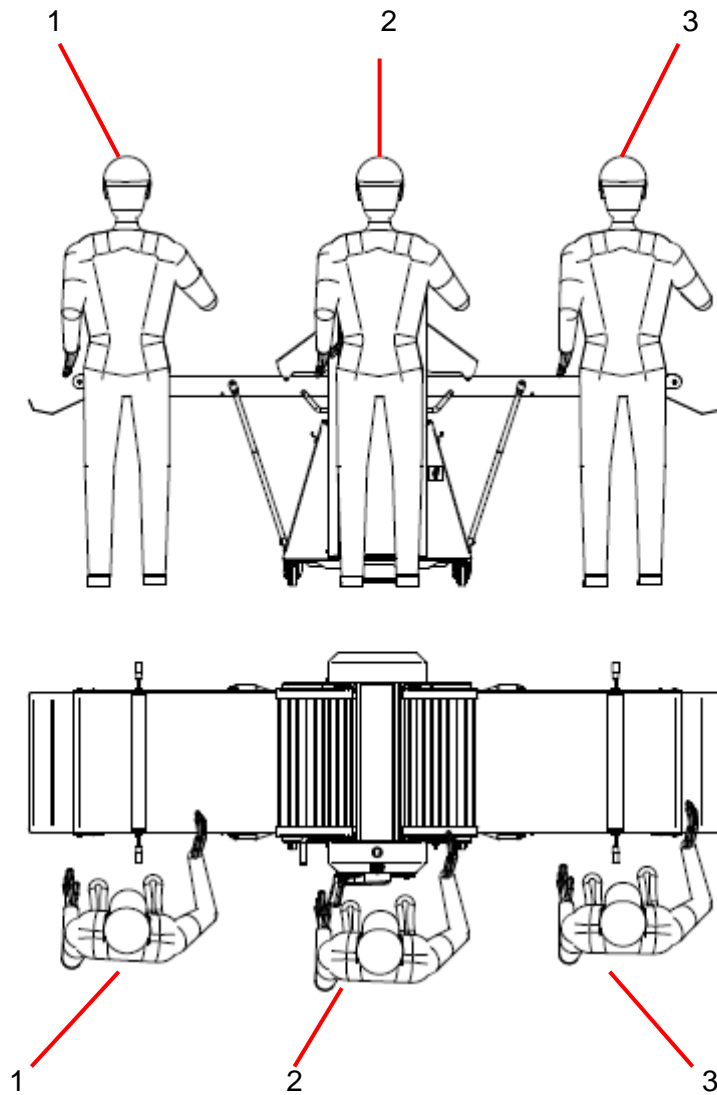


Figure 4.1

Pos.	OPIS
1	Položaj za utovar i istovar
2	Položaj za korišćenje kontrola
3	Položaj za utovar i istovar

4.03 UPOTREBA

4.03.01

Mašina vam omogućava da preklomite transporter u vertikalnom položaju da biste uštedeli prostor kada mašina nije u upotrebi.

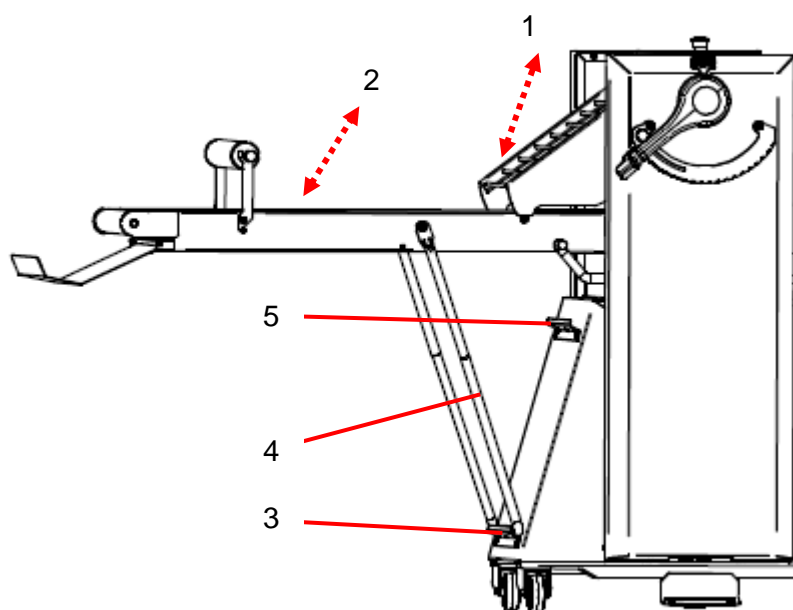


Figure 4.2

ZATVARANJE

- - Otvorite zaštitu (sl. 4.2; poz. 1) okretanjem prema gore;
- - Podignite transportnu traku (poz. 2);
- - Nosač (poz. 4) se oslobađa iz donjeg držača u poz. 3;
- - Podignite transportnu traku dok se šipke (4) ne mogu umetnuti u gornji držač (5)
- - Slijedite isti postupak za drugu transportnu traku.

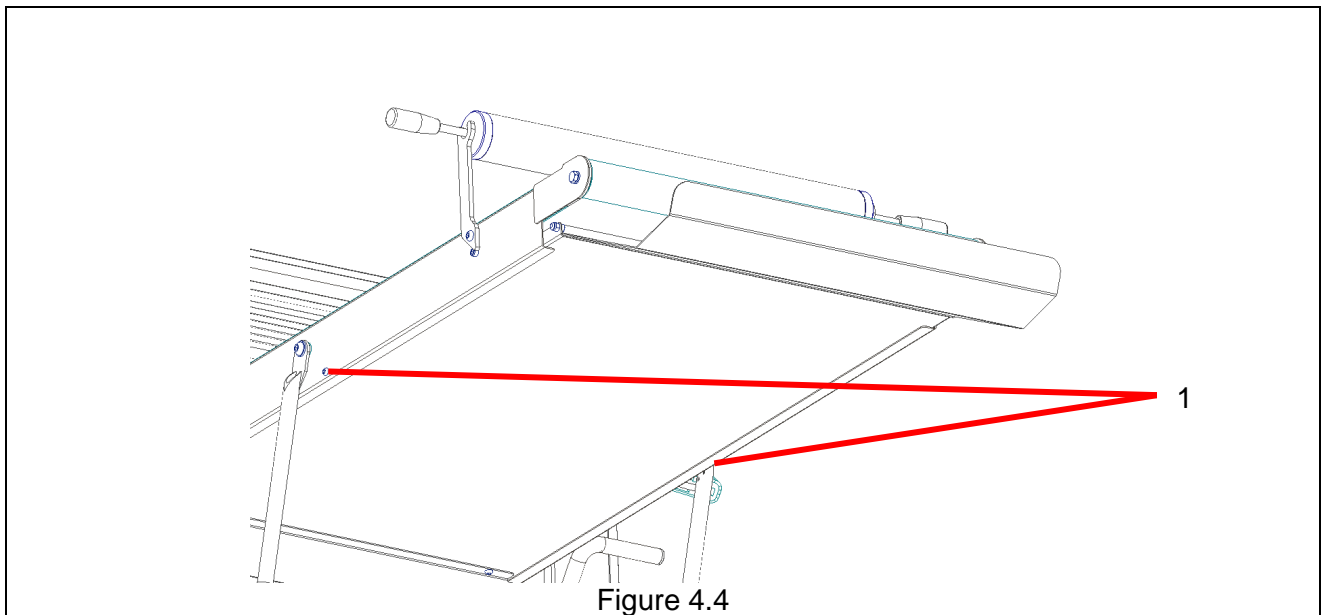
OTVARANJE

- Podignite transportnu traku (2);
- Nosač (4) se oslobađa iz gornjeg držača u poz. 5;
- Spustite transportnu traku dok se šipke (4) ne mogu umetnuti u donji držač (3)
- Chiudere la protezione (1) abbassandola;
- Slijedite isti postupak za drugu transportnu traku.

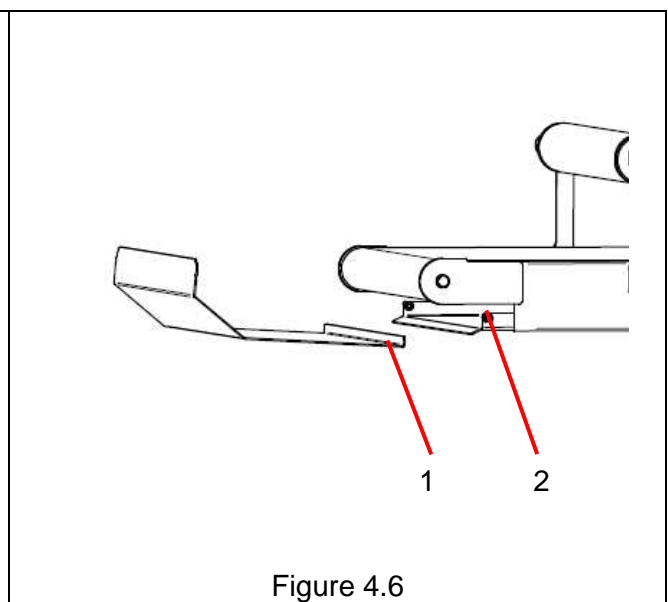
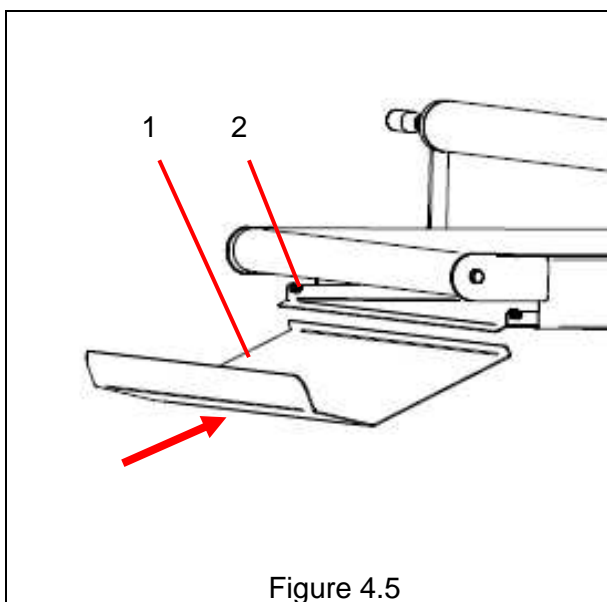
4.03.02 POSTAVLJANJE LEŽIŠTA

Ležišta se mogu montirati na oba kraja mašine.

ULANJANJE



- Otpustite vijke u poz 1 sl. 4.4 i lagano izvucite donji nivo pojasa;
- Podignite pladanj prema gore od kraja i otkopčajte unutrašnjost pregiba ivice sa glava vijaka (sl. 4.6; poz. 2).



SKLAPANJE

- Otpustite vijke poz 1 sl. 4.4 i lagano izvucite donji nivo pojasa;
- Podignite pladanj (sl. 4.5; poz. 1) na kraj transportne trake ispod valjka (poz. 2);
- Gurnite ga između bočnog okvira konstrukcije; - Poravnajte unutrašnjost zavoja ivice ležišta (sl. 4.6; poz. 1) sa stranama pladnja sa cilindričnim glavama vijaka (stavka 2) na mašini;
- Spustite pladanj dok se ne osloni na donji nivo (sl. 4.7);
- Ponovo gurnite ravninu pojasa u pravilan položaj i zategnite vijke u poz.1 sl. 4.4;
- Ladica je sada montirana (slika 4.8).

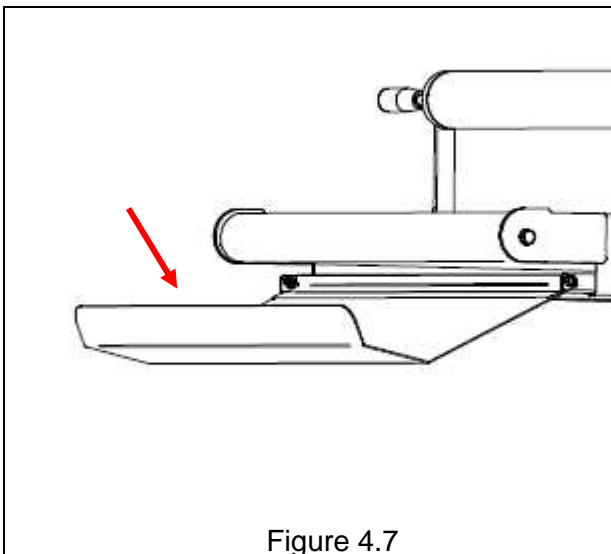


Figure 4.7

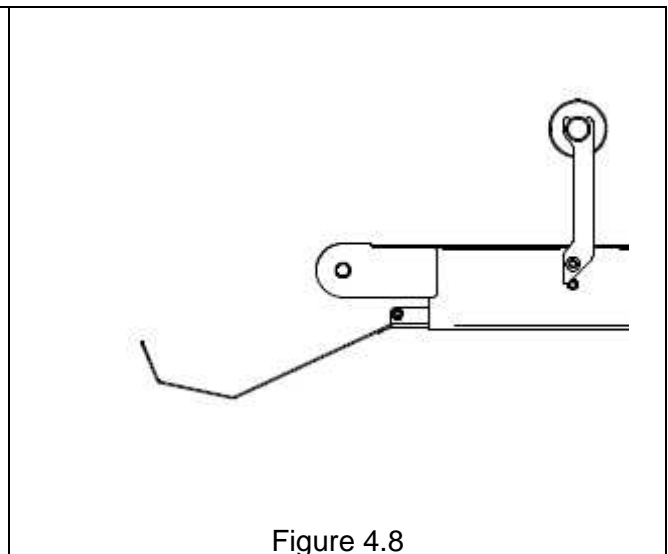


Figure 4.8

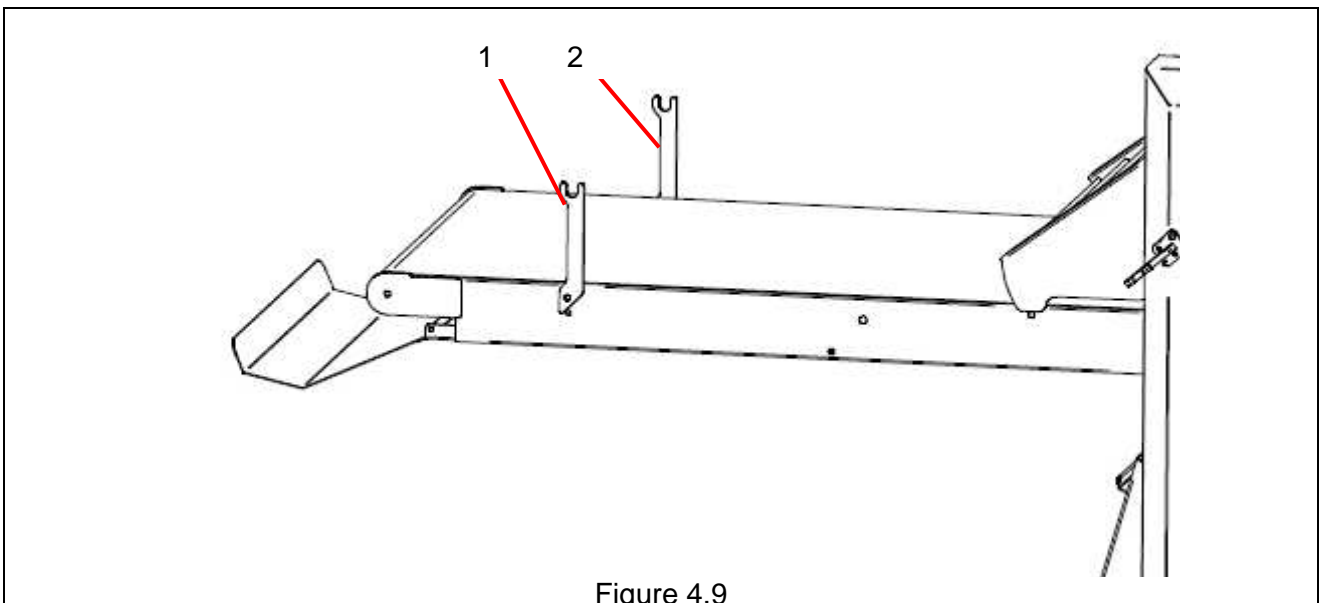


Figure 4.9

Nosači valjka za namatanje (sl. 4.9; poz. 1 i 2), koje nalazite na krajevima transportne trake, su preklopljeni duž strana transportne trake kada nisu u upotrebi i podignuti su kao na slici 4.9 oni moraju primiti valjak za namotavanje. Njihova funkcija je dvojaka: klipnjača se može postaviti na nosače kao što je prikazano na slikama 4.10,

tako da ne ometa kretanje testa na pojasu, ili ako je pozicionirano kao na slici 4.11, funkcionira kao obrtni mehanizam koji se rotira pomoću transportne trake

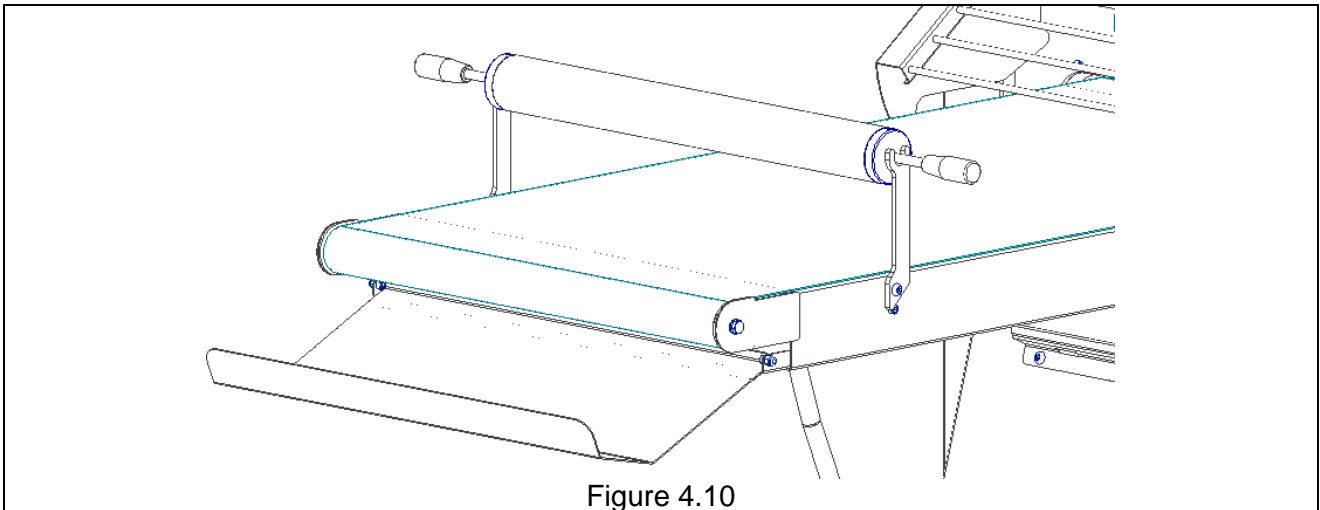


Figure 4.10

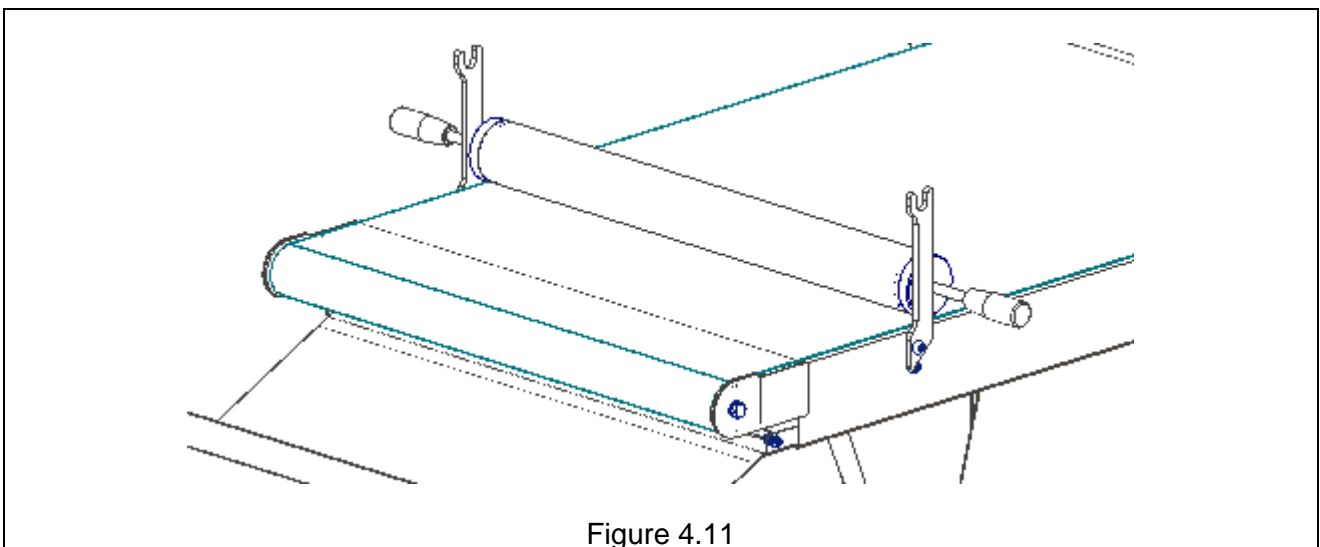


Figure 4.11

Da bi se kotrljajni vijak koristio kao namotač, prvo morate omotati oko $\frac{3}{4}$ krajnjeg dela testa oko valjka (sl. 4.12; poz. 1), a zatim ga postaviti kao što je prikazano na slici 4.11.

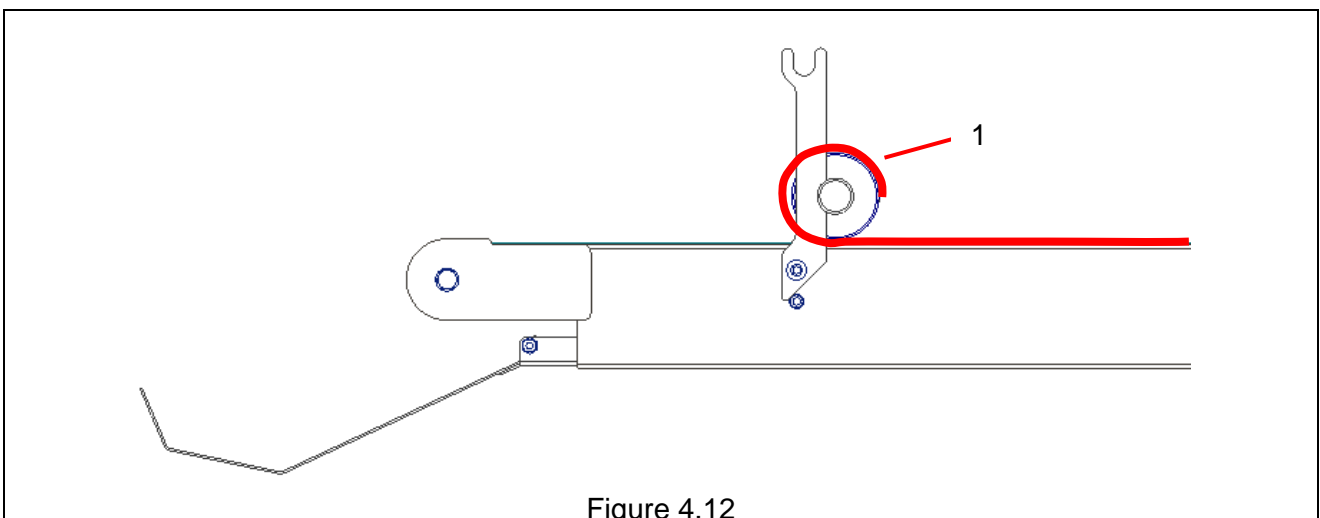


Figure 4.12

4.04 OPERISANJE

4.04.01 KONTROLE

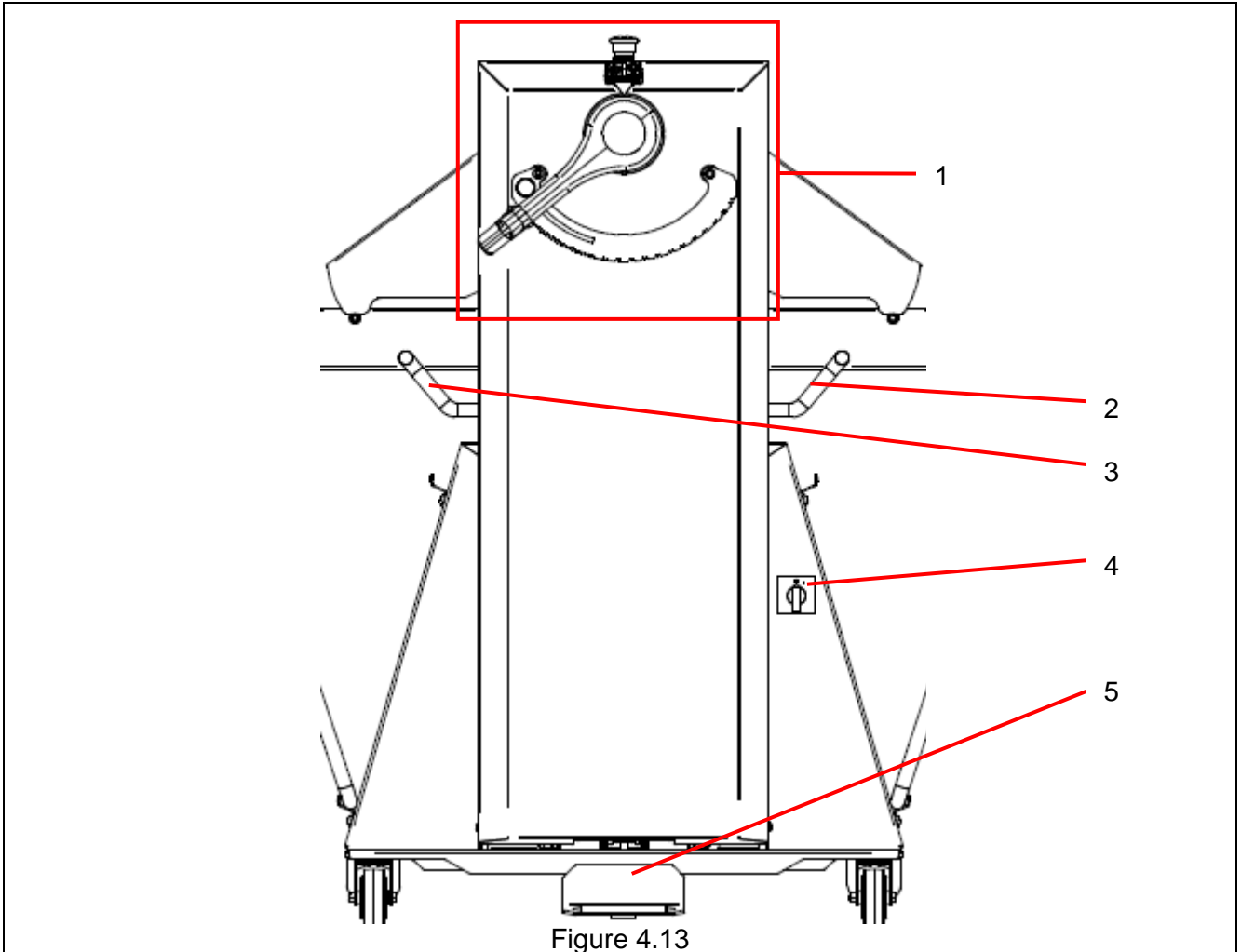


Figure 4.13

Pos.	OPIS
1	Gornja kontrolna zona (pogledajte detalje)
2	Poluga za vožnju unazad
3	Poluga za vožnju unazad
4	Glavni prekidač napajanja
5	Pedala za pravac vožnje unazad
6	Gumb za zaustavljanje u slučaju nužde
7	STOP dugme
8	START dugme
9	Ručica prekidača za podešavanje debljine
10	Poluga za podešavanje debljine

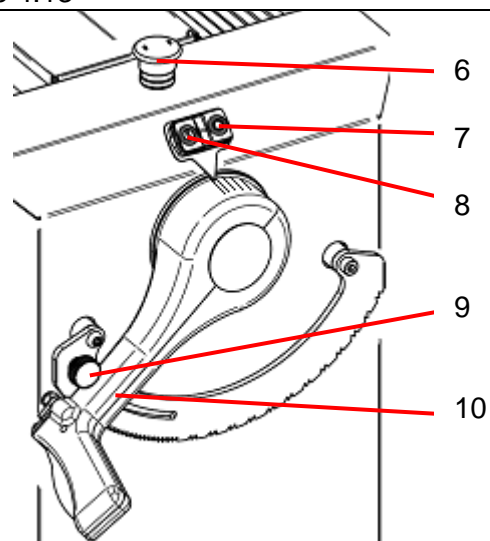


Figure 4.14

5.00 SIGURNOSNA UPOZORENJA

5.01 SIGURNOSNI UREĐAJI

Mašine, da bi bile u skladu sa važećom EC direktivom, moraju biti odgovarajuće zaštićene od potencijalnih rizika za korisnike. Proizvođač je, u tom cilju, sproveo niz studija o rizicima koji su prisutni i donijela je proceduru za njihovo smanjenje na osnovu kriterija koje su diktirani tehničkim referentnim standardima i uobičajenim proizvodnim standardima za zaštitnike i zaštitne uređaje. Preostali rizici (koje je nemoguće u potpunosti eliminisati) su naznačeni odgovarajućim signalima pomoću piktograma i opisom ovih rizika u ovom uputstvu za upotrebu i održavanje. Prisutni su i sigurnosni uređaji koji čine sve radne procedure sigurnijim. Glavni sigurnosni uređaji prisutni na mašini mogu se definisati na sledeći način: Uređaj za hitnu pomoć u obliku ručne tipke obojene crvenom bojom na svijetloj pozadini. Ovi uređaji za hitne slučajeve izrađeni su u skladu sa odredbama EN 418 koji određuju njihove kriterijume izgradnje. Električni sigurnosni uređaji: sastoje se od projektovanja i proizvodnje električnog sistema u vozilu prema kriterijima navedenim u EN 60240-1 tehničkim referentnim standardima u skladu sa odredbama važeće Direktive 72/23 / EEC. Glavni prekidač ima uređaj za zaključavanje zatvaranja koji sprečava da se odeljak za električne komponente otvori kada postoji snaga. Fiksni i blokirani zaštitnici napravljeni prema odredbama tehničkih referentnih standarda iu skladu sa tehničkim iskustvom i uobičajenom praksom dizajnerskog osoblja stroja. Priložena CE izjava o usaglašenosti identifikovana je, u skladu sa zakonom, smernice koje se odnose na proizvod.

5.01.01 ZAŠTITA PREDSTAVLJENA NA MAŠINI

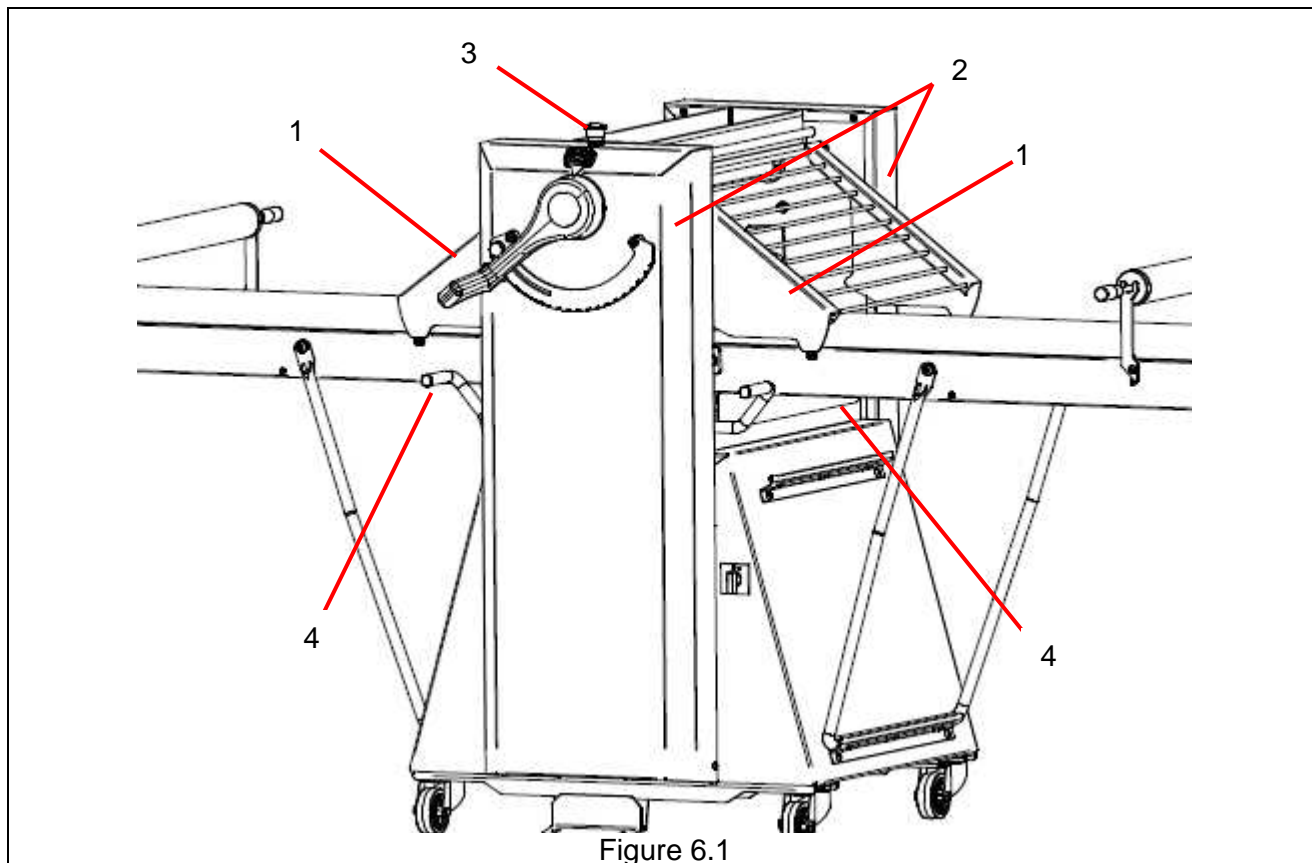


Figure 6.1

Pos.	OPIS
1	Blokirana mobilna bezbednost
2	Fiksna zaštita
3	Dugme za hitne slučajeve
4	Fiksna zaštita ispod poisa

5.01.02 ZNAKOVI I IDENTIFIKACIJA OPREME ZA SIGURNOST

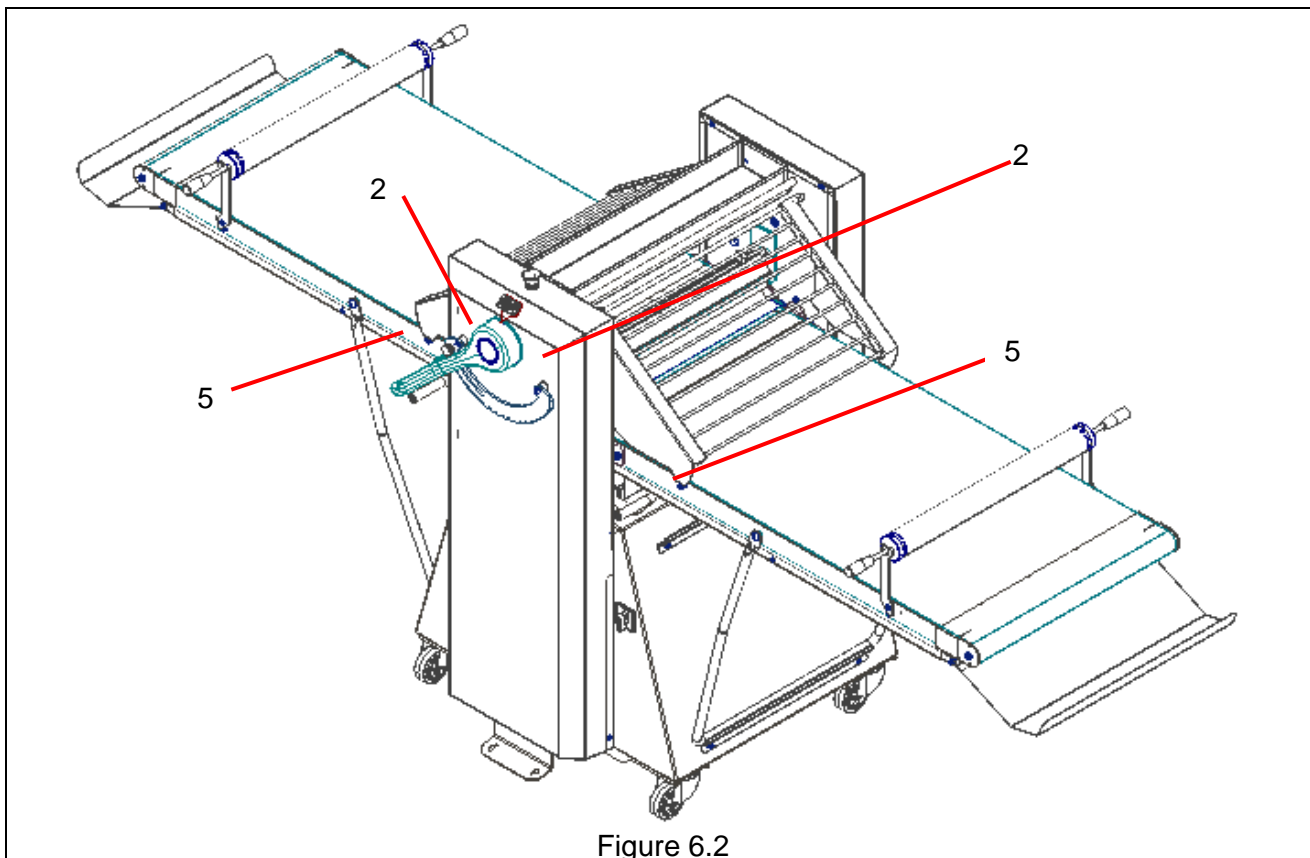


Figure 6.2

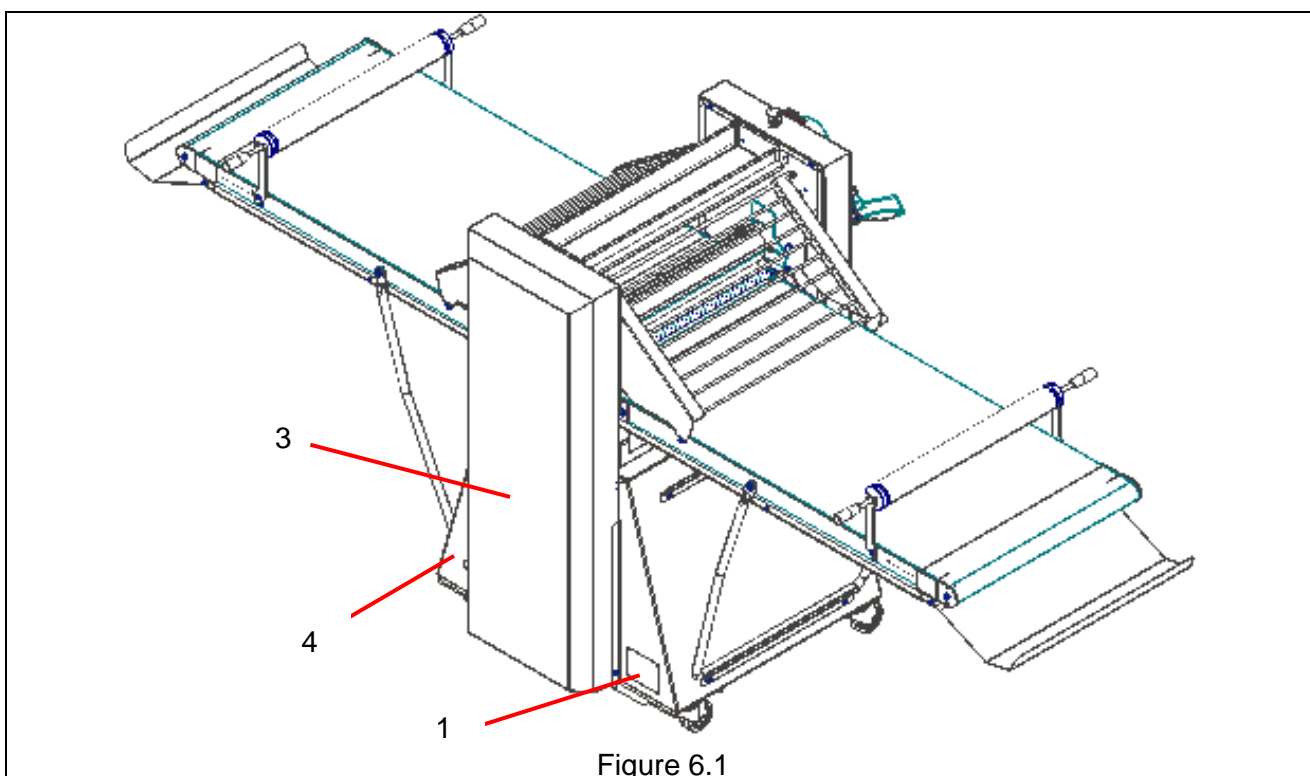



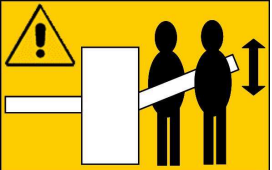


Figure 6.1

5.01.03 PLOČA SA LISTOM UPOZORENJA

Na mašini ćete naći neke UPOZORENJE ploče, njihov položaj i značenje su ovde opisani. Ako ove ploče postanu nečitljive ili otpale, kupac mora zamijeniti nove s istim značenjem i na istom položaju (moguće ih je zatražiti od servisne pomoći proizvođača).

1	SIGURNOSNA PLOČA	Ploča koja sadrži podatke o mašini
2		Indikacija preostalog rizika od mogućeg drobljenja
3		Naznaka opštih sigurnosnih upozorenja na pet jezika
4		Signal opasnosti koji ukazuje na moguće električno pražnjenje
5		Indikacija da transporteri moraju biti podignuti od strane najmanje dvoje ljudi

5.02 ZABRANA I OBAVEZE ZA PREVENCIJU NESREĆA

Pažljivo pripremite sledeća upozorenja jer oni pružaju važne smernice za bezbednost.

- ! • **Nemojte dirati sigurnosne uređaje**
- ! • **Periodično pregledajte sigurnosne i kontrolne uređaje i držite ih u efikasnom stanju**
- ! • **Nemojte instalirati dodatke koji ne zadovoljavaju sigurnosne standarde**
- ! • **U slučaju opasnih situacija, uređaj za zaustavljanje zaustavite sa uređajem za hitne slučajeve i isključite napajanje električnom energijom pomoću prekidača za isključivanje struje**



UPOZORENJE

Ploče za pristup unutrašnjim delovima mašine ne smeju se prepravljati, skidati i / ili otvarati, osim ako je to apsolutno neophodno. Ovo mora da uradi samo profesionalno kvalifikovano i / ili tehničko osoblje.



UPOZORENJE

Mašina radi sa fino seckanim organskim proizvodima (brašno). Da bi se izbeglo udisanje prašine i isplata u životnu sredinu, potrebno je prvo testiranje testa na srednjoj brzini.

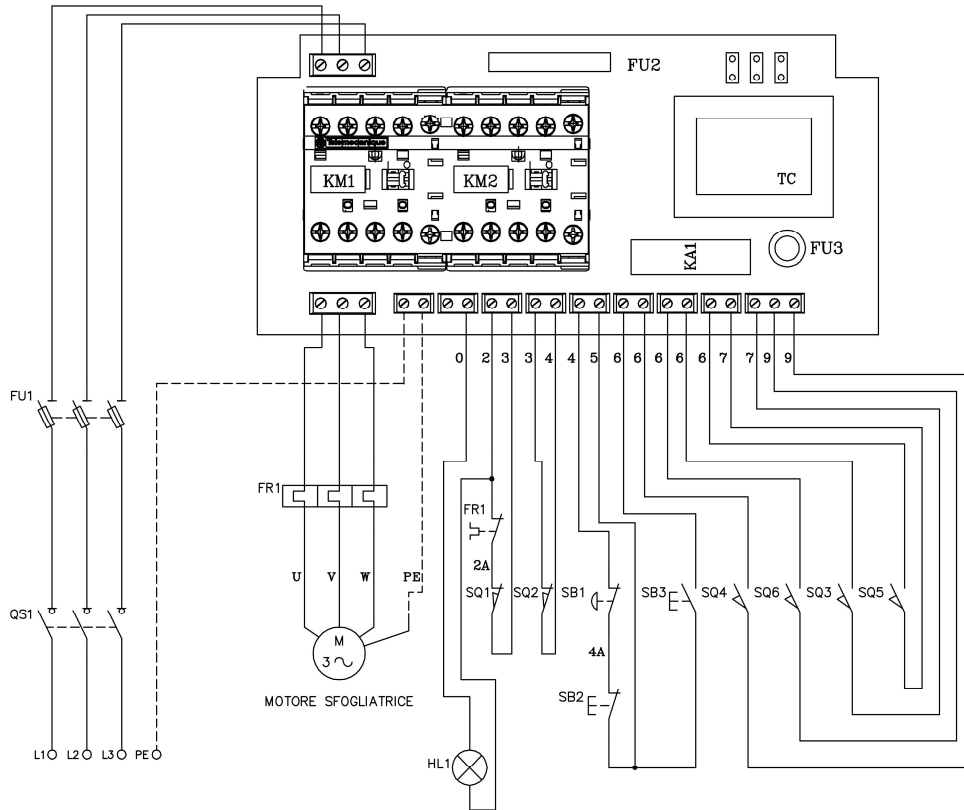
5.03 Nivo Buke

Nivo buke koju mašina proizvodi u uslovima normalne upotrebe je ekvivalentan:

- Leq = < 70 dB (A) prazan hod
- Leq = < 70 dB (A) u radu

6.00 ELETTRICI DIAGRAM

Voltaže: 400/50/3ph, 400/60/3ph, 230/50/3ph, 230/60/3ph



ELENCO MATERIALE QUADRO PER SFOGLIATRICE C6411/C6514 230-400V 50/60Hz

SIGLA	DESCRIZIONE	COSTRUTTORE	MODELLO	QUANTITA'
	CASSETTA 240X190X90	ELETTROCANALI	410 C7	1
QS1	INTERUTTORE GENERALE	NUOVA TECNOMATIC	HD1203F111	1
TC	TRASFORMATORE 10VA 0.230.400/0.24	TEFMA	TF223	1
FU1	PORTAFUSINILI TRIPOLARE PROTEZIONE LINEA	SOCOMEK	56010018	1
	FUSIBILI 10X38 6A GG	OMEGA	GL138280	3+3
	CIRCUITO STAMPATO	DAL PONTE	E1180/A	1
FU2	PORTAFUSIBILI PROTEZIONE TRASFORMATORE	OMEGA	PZ1005	1
	FUSIBILI PROTEZIONE TRASFORMATORE 6,3X30 2A GG	OMEGA	GF632220	1+1
FU3	PORTAFUSIBILI PROTEZIONE AUSILIARIO	OMEGA	C1033	1
	FUSIBILI PROTEZIONE AUSILIARIO 4X20 4A GG	OMEGA	SF522240	1+1
KM1-KM2	TELEINVERTITORE 9A 24V	LOVATO	BGTP0901024	1
KA1	RELE' AUSILIARIO	FINDER	40.52.8.024	1
FR1	RELE' TERMICO PROTEZIONE MOTORE SFOGLIATRICE	TELEMECANIQUE	LR2K0310 (2,6-3,7A) 400V	1
FR1	RELE' TERMICO PROTEZIONE MOTORE SFOGLIATRICE	TELEMECANIQUE	LR2K0312 (3,7-5,5A) 230V	1
	SUPPORTO PER TERMICO	TELEMECANIQUE	LA7K0064	1
SQ1	FINECORSIA RIPARO	TELEMECANIQUE	XCKN2102G11	1
SQ2	FINECORSIA RIPARO	TELEMECANIQUE	XCKN2102G11	1
SQ3	FINECORSIA MANUALE	TELEMECANIQUE	XCKN2102G11	1
SQ4	FINECORSIA MANUALE	TELEMECANIQUE	XCKN2102G11	1
SQ5	FINECORSIA PEDALE	TELEMECANIQUE	XCKN2102G11	1
SQ6	FINECORSIA PEDALE	TELEMECANIQUE	XCKN2102G11	1
SB1	PULSANTE DI EMERGENZA	TELEMECANIQUE	ZB4BS54	1
	CORPO PULSANTE 1NC	TELEMECANIQUE	ZB4BZ102	1
SB2/SB3	PULSANTE DI MARCIA / STOP 1NC + 1NO + LED 24V BIANCO	TELEMECANIQUE	XB4BW73731B5	1
	MORSETTO 3 POLI POTENZA	PHOENIX	GMKDS 3/3	2
	MORSETTO 4 POLI AUSILIARIO	PHOENIX	MKDSN 2,5/4	4
	MORSETTO 3 POLI AUSILIARIO	PHOENIX	MKDSN 2,5/3	1
	FASTON MASCHIO	OMEGA	CC342	3
	PRESSACAVO NYLON 1/2 + DADO	CEMBRE	1402 + 1412	1
	PRESSACAVO NYLON 3/8 + DADO	CEMBRE	1401 + 1411	3
	PRESSACAVO NYLON 1/4 + DADO	CEMBRE	1400 + 1410	6
	PRESSACAVO ANTISTRAPPO PG11 + DADO	CEMBRE	1900.11 + 1711	1
	ADESIVO EMERGENCY STOP			1