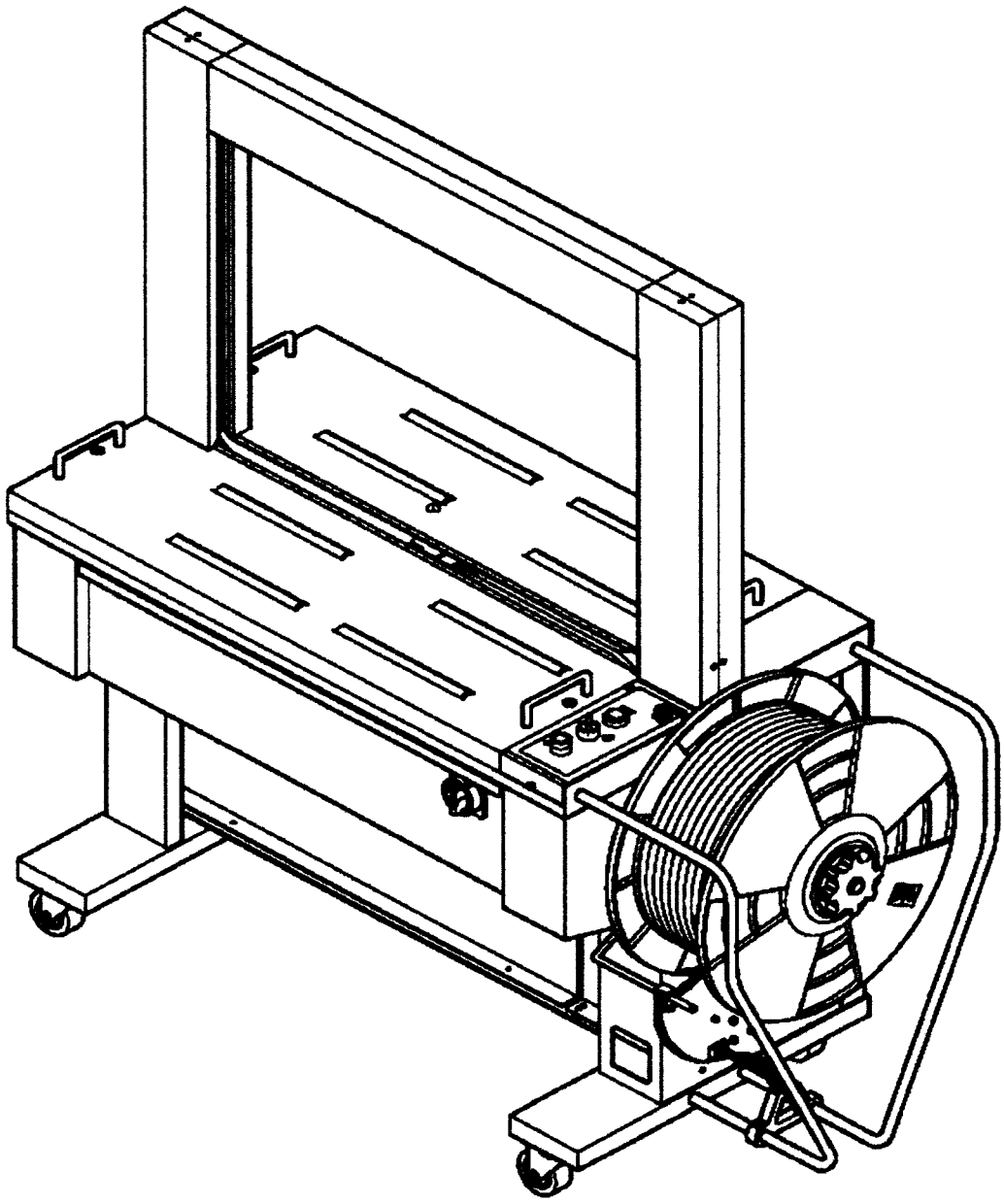
RINKE

VERPACKEN • SCHÜTZEN • REDUZIEREN



Bedienungsanleitung EP – 601 - X

Technische Unterstützung: 0351 - 2075120

Inhaltsverzeichnis

Konformitätserklärung	- 2 -
1.) Garantiebedingungen	- 3 -
2.) Außerbetriebnahme- und Entsorgungshinweise.	- 4 -
3.) Generelle Sicherheitsvorschriften	- 4 -
4.) Maschinen Information	- 9 -
5.) Aufbau und Funktion der Bauteile	- 12 -
6.) Inbetriebnahme und Bedienung	- 22 -
7.) Einstellungen	- 25 -

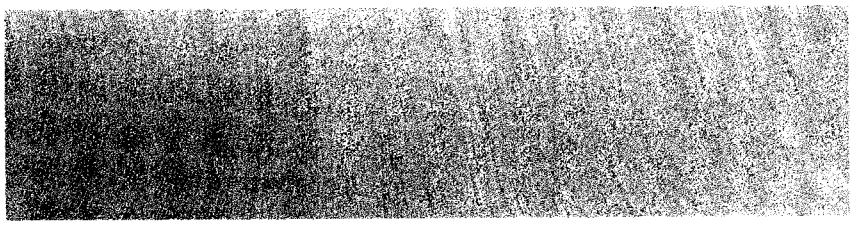
Konformitätserklärung

EG-Konformitätserklärung
im Sinne der EG-Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen

EG-Richtlinien:
- 2006/42/EG
- EN 60204-1:2006+A1
- 2004/108/EG

EG-Normen:
- EN 415-1:2000+A1
- EN 415-8:2008

EG-Baumusterprüfung: Det Norske Veritas AS
Veritasveien 1
1322 Høvik
Norway
Kennnummer: 0434
Zertifikatnummer: 7999-2016-CE-RGC-DNV Rev. 0.0



Produkt: Umreifungsautomat

Typ: EP-601D
EP-601L
EP-601A
EP-601B
EP-601BP
EP-601Y
EP-601YA

Maschinennummer: .....

Baujahr: .....

1.) Garantiebedingungen

Im Rahmen der unten aufgeführten Darstellung verpflichtet sich der Lieferant zur Beseitigung sämtlicher, im Verlauf der Garantiefrist von 12 Monaten ab Datum des Kaufs, gegebenenfalls auftretenden Konstruktionsmängel. Von der Garantie ausdrücklich ausgenommen sind Teile, welche einem natürlichen Verschleiß unterliegen.

Um die Garantieleistung in Anspruch nehmen zu können, muss der Kunde den Lieferanten unverzüglich über jeden auftretenden Mangel (mit Angaben der Maschinen-Seriennummer) informieren.

Der Kunde muss dem Hersteller unverzüglich das defekte Teil für die Reparatur oder den Austausch zukommen lassen. Der Lieferant führt dann die Reparatur in einer angemessenen Zeitspanne aus. Mit der Vornahme der Reparatur oder des Ersatzes erfüllt der Lieferant in vollem Umfang und Maße seine Garantiepflicht. Für die von der Garantiereparatur nicht betroffenen Teile laufen diese Ansprüche nach 12 Monaten ab. Für die reparierten oder instandgesetzten Teile werden weitere 12 Monate ab Lieferdatum gewährt.

Falls die Instandsetzung oder der Austausch am Aufstellungsort der Maschine erfolgen muss, so gehen die Kosten der Arbeitskräfte für Reise und evtl. Übernachtungen für den Techniker oder Monteur vollkommen zu Lasten des Auftraggebers.

Der Lieferant haftet nicht für Mängel und deren Folgen die auf folgende Ursachen zurückzuführen sind:

- Falsche Verwendung der Maschine wie zum Beispiel in nassen Räumen und ex-geschützten Räumen oder Atmosphären.
- Verwendung der Maschine um leicht entflammbare oder gar explosive Produkte zu verpacken.
- Mangelnde Wartung.
- Unsachgemäß ausgeführte Eingriffe und Reparaturen vom Auftraggeber.
- Missachtung der in der Anleitung aufgeführten Sicherheitshinweise.

Der Lieferant haftet nicht für eventuelle Schäden an Personen oder Gegenständen, welche nicht mit der unter Garantie stehenden Maschine im Zusammenhang stehen, noch ist er für einen eventuellen Produktionsausfall verantwortlich zu machen.

Für Materialien, die nicht vom Lieferanten hergestellt worden sind (zum Beispiel elektrische Bauteile wie Motoren usw.), gewährt dieser dem Auftraggeber die gleichen Garantieleistungen, welche Ihm seitens des Vorlieferanten dieses Materials gewährt werden.

Der Lieferant garantiert ausdrücklich keine Übereinstimmung der gelieferten Maschine mit dem in einem nicht EG-Land geltenden gesetzlichen Bestimmungen, insbesondere was Unfallverhütungsvorschriften betrifft. Die Anpassung der Maschine an die erwähnten Vorschriften geht voll und ganz zu Lasten des Auftraggebers. Dieser übernimmt hierfür die volle Verantwortlichkeit und hält den Lieferanten schadlos, indem er ihm jegliche Haftung abnimmt und sich verpflichtet, den Lieferanten vor jeglichen Forderungen, egal welcher Art seitens Dritter infolge Nichteinhaltung dieser Vorschrift, zu bewahren.

Salvatoresche Klausel:

Entspricht die Satzstellung oder Auszüge dieser Garantiebedingungen teilweise nicht den gesetzlichen Vorschriften bleibt der Rest hierfür unberührt und weiter Bestandteil.

2.) Außerbetriebnahme- und Entsorgungshinweise.

Bitte achten sie bei Außerbetriebnahme der Anlage auf die notwendige Sicherheit.
Lassen sie die Anlage von Fachpersonal zuerst von der Versorgungsspannung trennen. Tragen sie bei der Demontage Schutzhandschuhe und Sicherheitsschuhe.
Alle Metallteile der Maschine sind wiederverwertbar. Bitte sorgen Sie für eine umweltgerechte Entsorgung und Wiederverwertung der Materialien.
Sondermüll; wie Kunststoffteile, Motoren, Kabel, Leiterplatten müssen von einem Entsorgungsunternehmen entsorgt werden.

3.) Generelle Sicherheitsvorschriften

3.1. Grundlagen der Bedienung

- Lesen sie die Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme der Umreifungsmaschine.
- Die Bedienungsanleitung sollte immer an der Maschine Verfügbar sein
- Die Maschine darf nur für ihren bestimmungsgemäßen Gebrauch verwendet werden.
- Eine unsachgemäße Anwendung kann zu Verletzungen von Personen, Beschädigungen der Maschine oder anderen Sachgegenständen führen.
- Die Bedienung der Maschine sollte nur von eingewiesenen Personal erfolgen
- Führen sie Wartungsarbeiten in regelmäßigen Abständen durch
- Sicherheitseinrichtungen dürfen niemals überbrückt oder entfernt werden.
- Verwenden sie Födergerät mit ausreichender Ladekapazität um die Maschine zu transportieren.
- Entfernen sie immer den Netzstecker, wenn sie die Maschine transportieren, auch wenn der Aufstellort der Maschine nur geringfügig verändert wird. Stecken Sie den Netzstecker vor Inbetriebnahme der Maschine wieder richtig in die Steckdose.
- Verändern sie keine Sicherheitsbauteile.
- Verändern sie keine Schaltungen oder Baueinheiten ohne Genehmigung des Herstellers.

3.2. Grundlegende Sicherheitshinweise

- Zu den allgemeinen Vorschriften zur Bedienung der Maschine gelten sicherheitsrelevante, die Umwelt betreffende und gesetzliche Regelungen.
- Lange Haare, locker sitzende Kleidungsstücke oder Schmuck können ein Sicherheitsrisiko sein.
- Verwenden Sie geeignete Schutzausrüstung, wenn es gesetzlich erforderlich ist
- Beachten Sie sorgfältig alle Sicherheitsanweisungen und Warnhinweise die an der Maschine angebracht sind. Halten sie Sicherheitsetiketten sauber und gut lesbar.
- Personal, welches an der Maschine eingewiesen wird, muss von Fachpersonal beaufsichtigt werden.
- Alle elektrischen Arbeiten am Gerät müssen von einem Elektriker durchgeführt werden. Bei allen Arbeiten ist auf den Einsatz von genormten Bauteilen und Kabeldimensionen zu achten.

3.3. Sicherheitsvorschriften während des Betriebes.

- Vermeiden sie einen unsicheren Betrieb der Maschine
- Die Maschine darf nur betrieben werden, wenn sie sich in einem guten Betriebszustand befindet. Betreiben Sie die Maschine in einer sicheren Art und Weise; alle Schutzeinrichtungen müssen vorhanden und voll funktional sein. Dazu gehören abnehmbare Schutzeinrichtungen, Not-Aus-Einrichtungen, Lärmschutzeinrichtungen und Abluftventilatoren.
- Die Maschine sollte mindestens einmal in jeder Schicht auf Schäden und Defekte kontrolliert werden. Jede Änderung des Arbeitsverhaltens der Maschine ist sofort zu melden. Falls erforderlich, ist die Maschine anzuhalten und sofort zu sperren.
- Im Falle einer Störung muss die Umreifungsmaschine sofort gestoppt und gesichert werden, bis der Fehler behoben wurde.
- Bevor die Maschine betrieben wird, muss sichergestellt werden, dass der Arbeitsbereich sauber und sicher ist.
- Stellen sie keine Gegenstände oder Werkzeuge auf der Maschine ab.
- Das Bedienpersonal muss vor speziellen Arbeiten oder Wartungsmaßnahmen an der Maschine eingewiesen sein. Wartungsarbeiten sind unter Aufsicht von Fachpersonal durchzuführen.
- Prüfen sie Steck- und Schraubverbindungen auf Festigkeit, wenn Wartungsarbeiten an der Maschine durchgeführt wurden.
- Nach Wartungsarbeiten müssen alle Sicherheitsrelevanten Bauteile auf Funktion geprüft werden.
- Um Umweltschäden zu vermeiden, müssen alle ausgetauschten Bauteile der Maschine fachgerecht entsorgte werden.
- Bevor sie den Betrieb der Maschine nach Reparaturarbeiten aufnehmen, prüfen sie, ob sich keine ausgetauschten Teile oder Werkzeug in der Maschine befinden.
- Vermeiden sie den Betrieb der Maschine auf eine Weise, die den Betrieb stören könnte

3.4. Elektrische Gefahr

- Entfernen sie immer den Netzstecker, wenn es elektrische Probleme mit der Maschine gibt. Tauschen sie die Sicherung nur mit einer Sicherung, die die vorgeschriebenen Werte hat aus.
- Alle elektrischen Arbeiten der Maschine müssen von einer Elektrofachkraft oder unter Aufsicht einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.
- Überprüfen Sie die elektrische Ausrüstung der Maschine in regelmäßigen Abständen. Befestigen Sie lose Verbindungen. Überprüfen Sie die Verdrahtung auf Brandspuren; ersetzen sie verbrannte Verdrahtung, suchen und korrigieren Sie den Grund für die Überhitzung.
- Bei Arbeiten an unter Spannung stehenden Geräten, ist sicherzustellen, dass eine zweite Person verfügbar ist, die in einem Notfall die Stromzufuhr unterbricht. Wenn es erforderlich ist, sichern Sie den Arbeitsbereich mit Sicherheitsband und einem Warnschild. Verwenden Sie isolierte Werkzeuge zum Arbeiten.
- Vor Arbeiten an Hochspannungsbaugruppen, schalten Sie die Stromversorgung ab. Entladen sie vorsichtig alle Energiespeicherkomponenten wie Kondensatoren.
- Wenn die Maschine bewegt wurde, müssen vor dem Betrieb alle entfernten Bauteile wieder befestigt werden.
- Bevor sie die Maschine bewegen, denken sie daran das Netzkabel zu trennen.

3.5. Anleitung zur Erdung der Maschine

- Diese Maschine muss geerdet sein. Im Falle eines elektrischen Kurzschlusses, verringert die Erdung das Risiko eines elektrischen Schlages. Dieses Produkt ist mit einem Erdungskabel

und eines entsprechenden Erdungssteckers ausgestattet. Der Stecker muss in eine geerdete Steckdose, die ordnungsgemäß installiert ist und in Übereinstimmung mit allen örtlichen Vorschriften angeschlossen werden.

- Wenn eine Reparatur oder ein Ersatz des Kabels oder Steckers notwendig ist, schließen Sie das Erdungskabel an den Masseanschluss des Steckers an. Der Draht mit grüner Isolierung (mit oder ohne gelbe Streifen) ist das Erdungskabel.
- Konsultieren Sie einen qualifizierten Elektriker oder Servicetechniker, wenn die Erdungsanweisungen nicht klar sind oder wenn Zweifel über die ordnungsgemäße Erdung der Maschine bestehen. Tauschen sie den mitgelieferten Stecker nicht aus, wenn er nicht in die Steckdose passen sollte. Lassen sie die entsprechende Steckdose von einer Elektrofachkraft montieren.

GEFAHR! Unsachgemäße Installation der Erdung kann ein elektrischer Schlag verursacht.

3.6. Vor der Inbetriebnahme

- Lesen sie die Betriebsanleitung zu ihrer eigenen Sicherheit durch.
- Prüfen sie, ob der elektrische Anschluss korrekt ist
- Die Maschine muss richtig geerdet sein, um elektrischen Schlag zu verhindern.
- Die Maschine kann nur mit PP – Umreifungsband betrieben werden. Verwenden sie niemals (PET)Polyesterband oder (PE) Polyethylen CordStrap. Sollte es Unklarheiten hinsichtlich des Bandes geben, kontaktieren sie ihren Servicepartner; Europack24 GmbH | 0351 – 2075120.

3.7. Während des Betriebes

- Das Gewicht der Packstücke sollte 40kg nicht überschreiten. Für Packstücke über 25kg kann es erforderlich sein, Hebelifte oder Fördergeräte einzusetzen.
- Die Größe der Packstücke sollte nie kleiner als 70mm x 20mm sein.
- Prüfen sie während des Betriebes die Maschine auf unnormale Geräusche oder Rauchentwicklung.
- Halten sie sich vom Innenbereich des Umreifungsbogens während des Betriebes fern. Halten sie keine Hände oder Körperteile in den Rahmen, während des Betriebes.

HINWEIS: Es ist normal, dass die Heizzunge während des Verschweißens etwas Rauch entwickelt. Betreiben Sie die Maschine in einem gut belüfteten Raum. Europack24 GmbH bietet auch die Lösung einer Ablufttechnik. Lassen Sie sich beraten.

3.8. Nach dem Betrieb

- Entfernen sie Staub und Schmutz von der Maschine. Überprüfen sie besonders das Innere des Umreifungsbogens auf Bandrückstände.
- Schalten sie die Maschine nach dem Betreib ab.

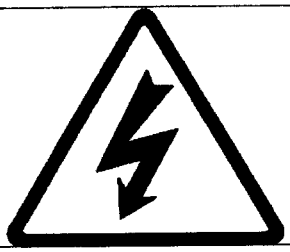
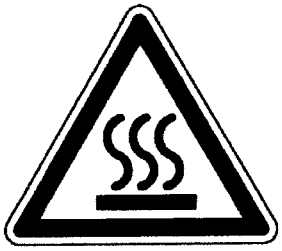
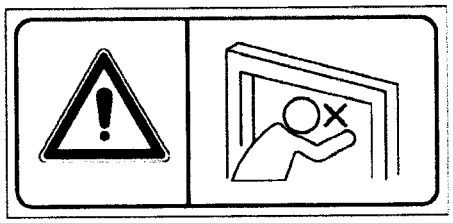
3.9. Restgefahren

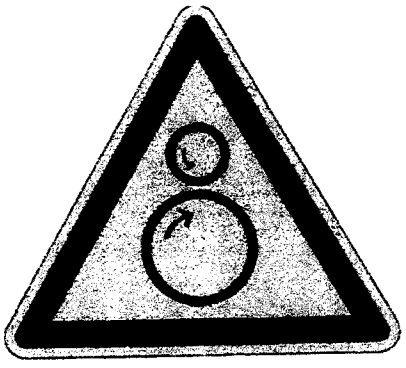
Die Umreifungsmaschinen EP 601.x wurden gemäß den Richtlinien 2006/42/EG mit den entsprechenden Anpassungen und Sicherheitsvorrichtungen geplant und gefertigt. Diese Sicherheitsvorrichtungen dürfen niemals deaktiviert oder entfernt werden. Obwohl die Konstruktion dem Aspekt Sicherheit größte Aufmerksamkeit schenkt, ist es notwendig Maschinenbediener und Wartungstechniker vorab auf die nicht ausschließbaren Restgefahren hinzuweisen.

3.10. Empfehlungen und unfallverhütende Maßnahmen bezüglich Restgefahren, die nicht ausgeschlossen werden können.

Im Arbeitsbereich der Maschine darf sich generell nur der Maschinenbediener aufhalten. Die Maschine ist ausdrücklich nicht für den Betrieb in explosiver Umgebung geeignet. Daher darf Sie nicht in Räumen mit EX-Schutz-Vorschrift benutzt werden. Außerdem dürfen keine explosiven bzw. leicht entflammbaren Gegenstände oder Flüssigkeiten damit verpackt werden. Kontaktieren Sie in solchen Fällen unbedingt vor Inbetriebnahme Ihren Lieferanten. **Diese Maschine verfügt über mehrere Lüfter wobei zwei Stück zur direkten Kühlung der Motoren dienen. Ein weiterer Lüfter ist direkt neben der Heizzunge montiert. Dieser fördert die bei der Verschweißung entstehenden Dämpfe weg. Ist dieser Lüfter defekt, so steigen die Dämpfe sichtbar direkt aus dem Verschlusskopf nach oben. In diesem Fall bitte sofort den Lüfter reinigen bzw. ersetzen.**

3.11. Zeichen und Symbole

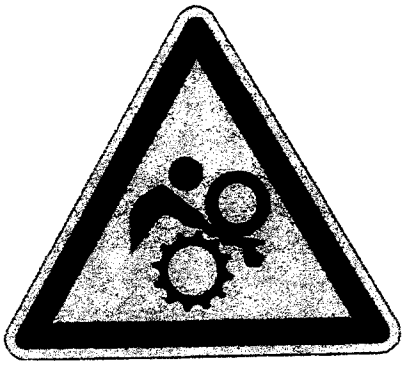
Symbol	Bedeutung
	**Warnung vor gefährlicher Spannung!** Kontakt mit unter Spannung stehenden elektrischen Bauteilen kann tödlich sein.
	**Warnung vor heißen Bauteilen!** Die Heizeinheit arbeitet mit einer Temperatur von etwa 270°C. Warten sie mit Arbeiten an der Heizeinheit einige Zeit nach dem Abschalten der Maschine ab.
	**Gefahr!** Halten sie Hände und Körperteile von dem Arbeitsbereich der Maschine fern, während die Maschine arbeitet.



Warnung vor Einzugsgefahr
ASR A 1.3/W030, BGV A8/W30, DIN 4844/W030



Warnung vor Schnittgefahr



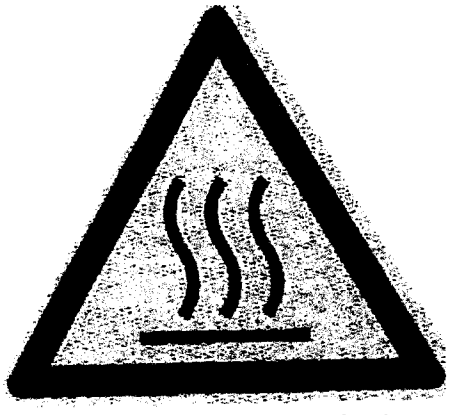
Warnung vor Einzugsgefahr



Warnung vor rotierenden Walzen



Warnung vor Handverletzung
ASR A 1.3/W027, BGV A8/W27, DIN 4844/W27



Warnung vor heißer Oberfläche

4.) Maschinen Information

4.1. Anwendungsgebiete

Die Umreifungsmaschine ist für das Umreifen von Paketen, Kartons, Schachteln, Zeitungen, Zeitschriften zur Stabilisierung der Packstücke während des Transportes geeignet. Als Umreifungsmaterial wird Polypropylen (PP) Umreifungsband verwendet. Achten Sie auf Automatenqualität des Umreifungsbandes. Für das Verpacken von Gütern anderer Art, wie aus dem Agrarbereich ist die Maschine nicht geeignet. Diese Maschine wurde nur für bestimmte Anwendungen konzipiert. Wir empfehlen dringend, dass diese Maschine nicht verändert und / oder für andere Zwecke als für die sie konzipiert wurde verwendet wird. Wenn Sie Fragen haben, in Bezug auf ihre Anwendung NICHT verwenden, die Maschine, bis Sie detaillierte Anweisungen von Ihrem Händler zu haben.

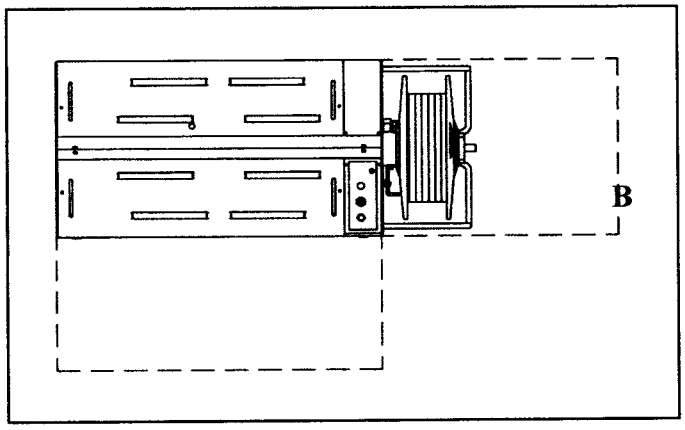
4.2. Umweltinformation

- Versorgungsspannung: 0,9 bis 1,1 Nennspannung
- Quelle Frequenz: 0,99 bis 1,01 Nennfrequenz
- Umgebungstemperatur: 5 ° C - 40 ° C (41 °F °F -104)
- Höhe: bis zu 1000m NN.
- Relative Luftfeuchtigkeit: sollte 50% bei 40 ° C nicht überschreiten
- Atmosphäre: Frei von übermäßigem Staub, Säure-Rauch, korrosive Gase und Salz.
- Vermeiden Sie ungewöhnliche Schwingungen/ Vibrationen.
- Betreiben sie die Maschine nicht in gefährlicher Umgebung.
- Betreiben sie die Maschine nicht an feuchten oder nassen Standorten, und setzen sie die Maschine keinen Regen aus.
- Bitte sorgen Sie für eine geeignete Beleuchtung rund um die Maschine.

Wenn schädliche Gase, Dämpfe oder Stäube beim Erhitzen erzeugt werden kann, muss eine Abluftanlage für die Abfuhr der Schadstoffe installiert werden. Die Abluftanlage ist an der Entlüftungsstelle zu positionieren. Bitte beziehen Sie sich auf die Zeichnung.

4.3. Raumbedarf

Halten Sie den Bereich (A) und (B) für die Bedienung der Maschine frei. Der Bereich (A) ist für Umreifungsarbeiten und Bereich (B) für den Umreifungsbandrollenwechsel nötig.
Die Umreifungsmaschine verschweißt die Umreifungsbänder thermisch. Beim Schweißvorgang entsteht Rauch. Bitte sorgen Sie besonders in kleineren Räumen, wie Poststellen für eine gute Belüftung. Die Europack24 GmbH bietet optional eine Rauchabsaugung mit Aktivkohlefilter an. Die Absauganlage wird im Maschinengehäuse verbaut, es ist somit keine Luftabfuhr zum Außenbereich nötig. Bitte sprechen Sie uns an, wir beraten Sie gern: 0351 2075120.



A

4.4. Technische Daten

Durchschnittliche Leistung:	25 Takte / Minute (abhängig von der Paketgröße)
Anschlussspannung:	230 V / 50 Hz
Anschlussleistung:	1,2 KW
Maschinengewicht:	220 kg
Maschinenabmessungen:	1430 x 620 x 1540 mm (L x B x H der Standardausführung)
Arbeitshöhe:	810 mm
Umreifungsband:	Innendurchmesser Kern: 2200 mm Max. Außendurchmesser Rolle: 420 mm Max. Breite der Rolle: 180 mm
Zu verarbeitendes Material:	Polypropylen (PP) 0,55 – 0,70 mm stark (qualitätsabhängig)
Bandbreite:	12 mm Standard (5 mm & 15 mm einstellbar)
Bandanzugskraft:	Stufenlos einstellbar (10 – 420 N)
Automatikbetrieb:	Erkennung mittels Lichttaster

4.5. Messung des Geräuschpegels

Der gemessene Geräuschpegel bei einer Maschinenentfernung von 1 Meter und einer Höhe von 1,6 m beträgt 82 dB (A). (während der Verschlussvorganges).

4.6. Umweltbedingungen

Min. Arbeitstemperatur 5° C	bis	Max. Arbeitstemperatur 40° C
Min. Luftfeuchte 30 %	bis	Max. Luftfeuchte 80 %
Staubfreie Umgebung		

4.7. Ersatzteilbeschaffung

Für eventuell benötigte Ersatzteile finden Sie im hinteren Teil dieses Handbuches Explosionszeichnungen der einzelnen Maschinenkomponenten. Für eine reibungslose Versorgung mit Ersatzteilen benötigen wir:

- Seriennummer der Maschine
- Ersatzteilnummer

Fordern Sie telefonisch ein Angebot für Ihr Ersatzteil an: 0351 - 2075120

4.8. Handhabung und Transport der verpackten Maschine - Palettenentnahme

Die Maschine wird generell auf einer Palette stehend angeliefert und kann mit einem Stapler problemlos heruntergenommen werden. Beachten Sie dabei bitte folgende Vorgehensweise:

- Mit einem Stapler unter die Maschine fahren (auf die Umreifungsbandrolle aufpassen).
- Maschine minimal anheben, damit die Palette entnommen werden kann (dabei die Maschine durch eine weitere Person fixieren).
- Nun kann die Maschine abgesetzt werden.

4.9. Handhabung und Transport der unverpackten Maschine

Da die Maschine auf Rädern steht, kann Sie jederzeit und problemlos an den jeweiligen Einsatzort gefahren werden. Falls die Maschine aus irgendwelchen Gründen mit dem Stapler transportiert werden soll, so muss sie mittels Spanngurten befestigt werden.

4.10. Lagerung der nicht benötigten Maschine

Falls die Maschine längere Zeit nicht benutzt wird sind folgende Maßnahmen zu beachten:

- Auf einer Palette stehend ist die Maschine gegen verrutschen zu sichern.
- Maschine an einem sauberen und trockenen Ort lagern.
- Die ausgepackte Maschine muss gegen Staub geschützt werden.
- Es dürfen keinerlei Gegenstände auf der Maschine deponiert werden.

4.11. Entsorgung des Verpackungsmaterials

Die Verpackung der Umreifungsmaschine besteht aus folgenden Teilen und Materialien:

- Holzpalette
- Kartonagen
- Folienreste

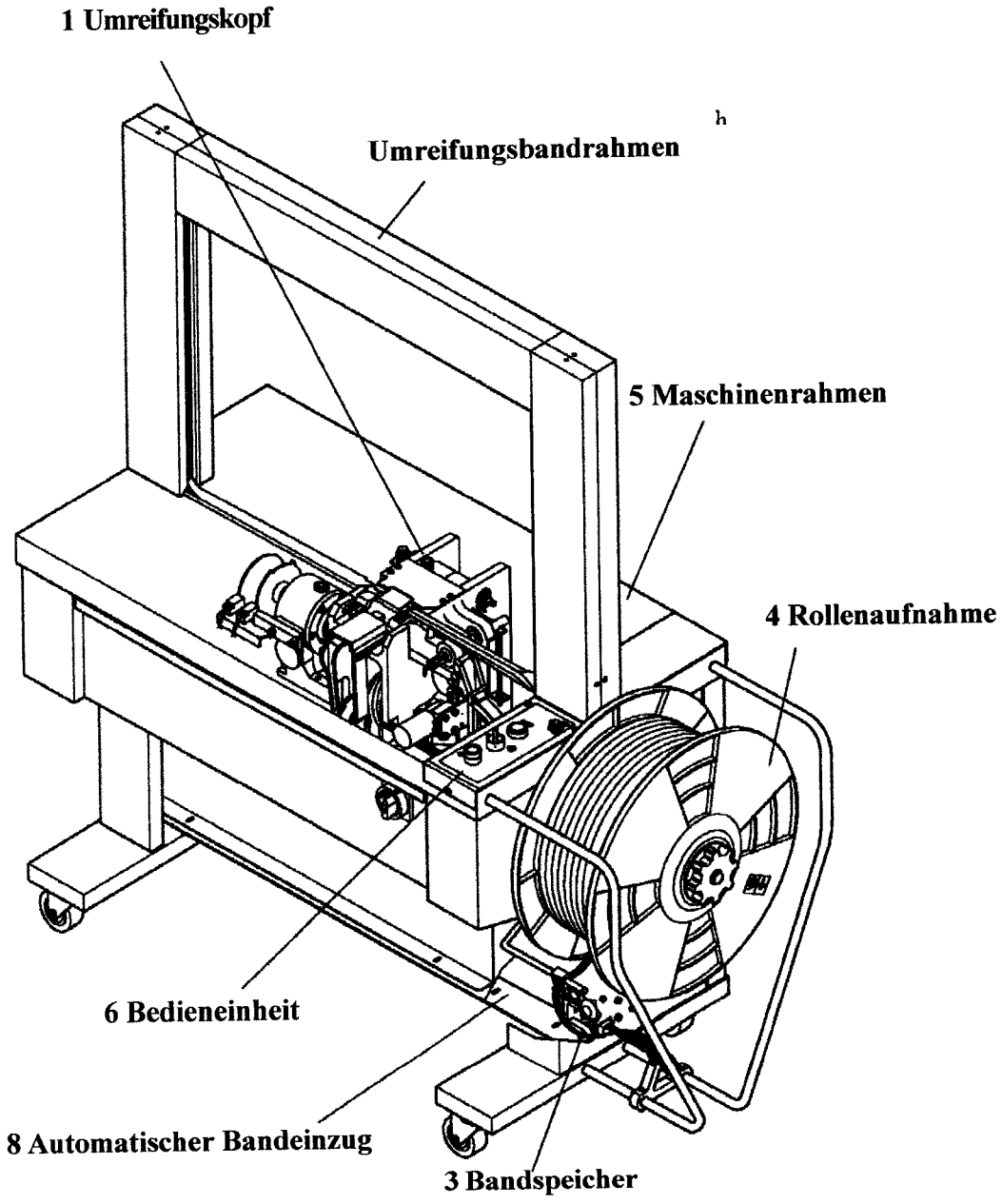
Alle Materialien sind im Lieferumfang enthalten und sind vom Kunden der entsprechenden Entsorgung zuzuführen.

5.) Aufbau und Funktion der Bauteile

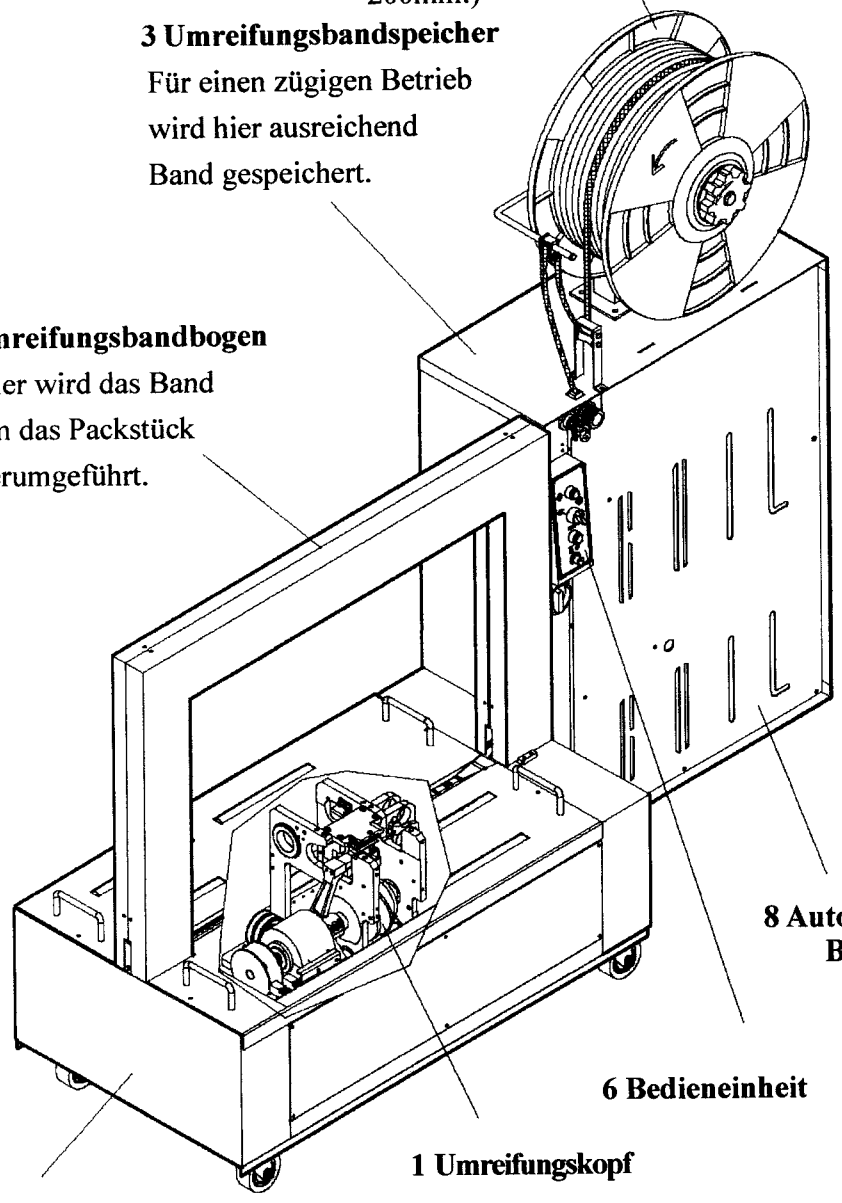
Diese Maschine besteht ausfolgenden Hauptkomponenten:

1. Rahmen
2. Maschinenunterbau
3. Umreifungsbandrollenaufnahme
4. Hauptschalter & Bedienteil

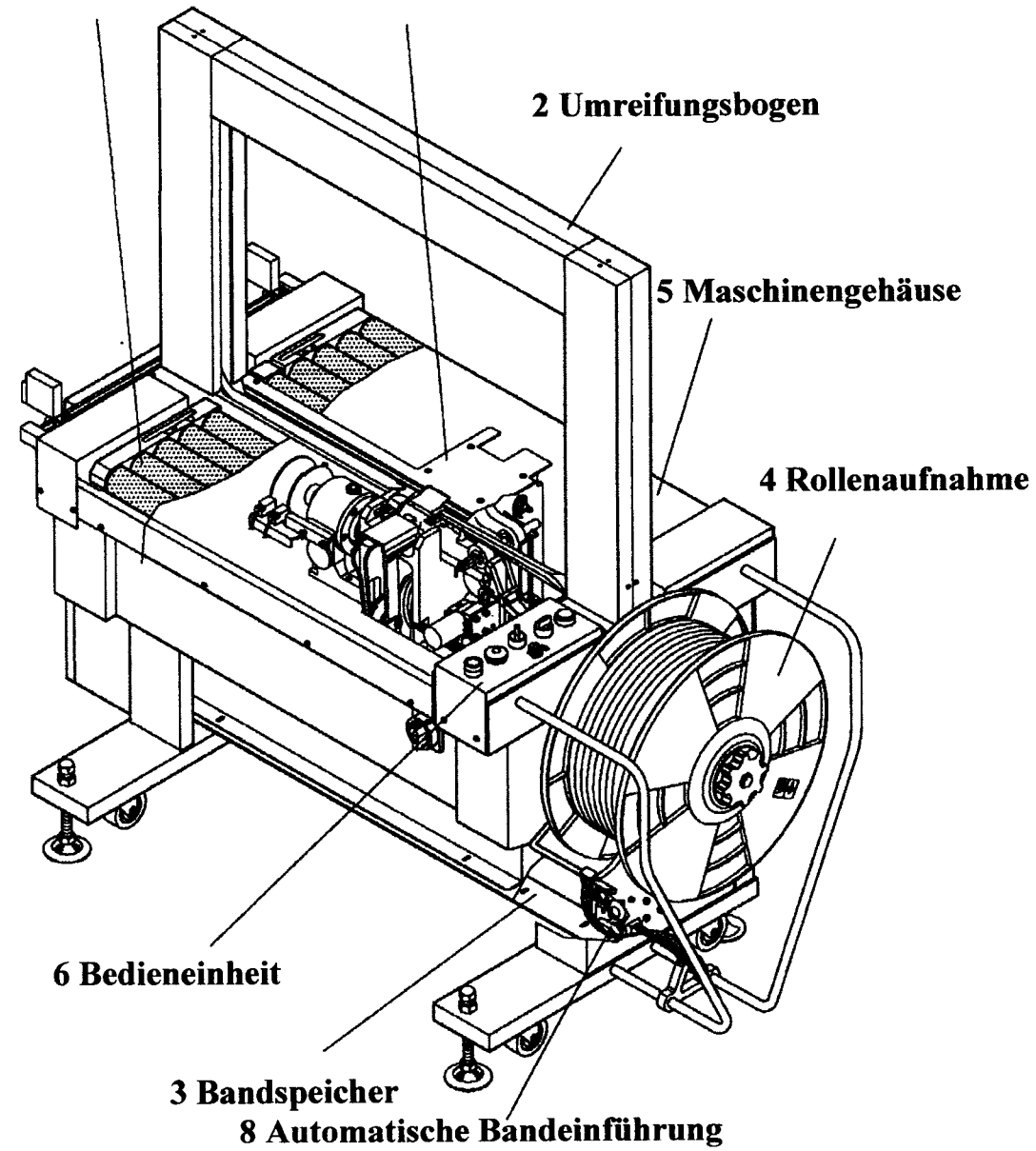
a. EP-601D



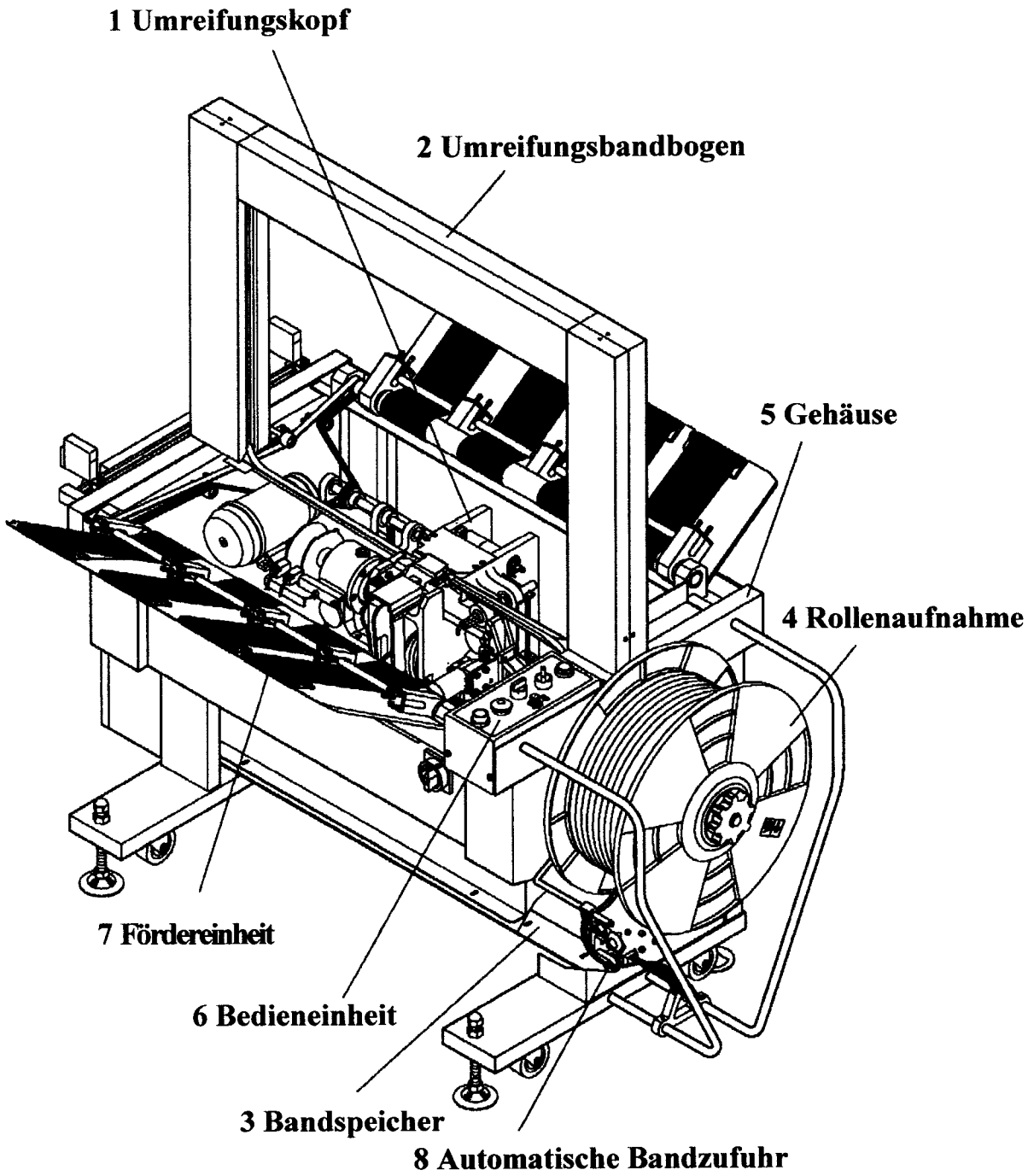
b. **EP-601L**


4 Rollenaufnahme
Hält die Umreifungsbandrolle (Kerndurchmesser 280mm oder 200mm.)
3 Umreifungsbandspeicher
Für einen zügigen Betrieb wird hier ausreichend Band gespeichert.
2 Umreifungsbandbogen
Hier wird das Band um das Packstück herumgeführt.
8 Automatischer Bandeinzug
6 Bedieneinheit
1 Umreifungskopf
5 Maschinengehäuse

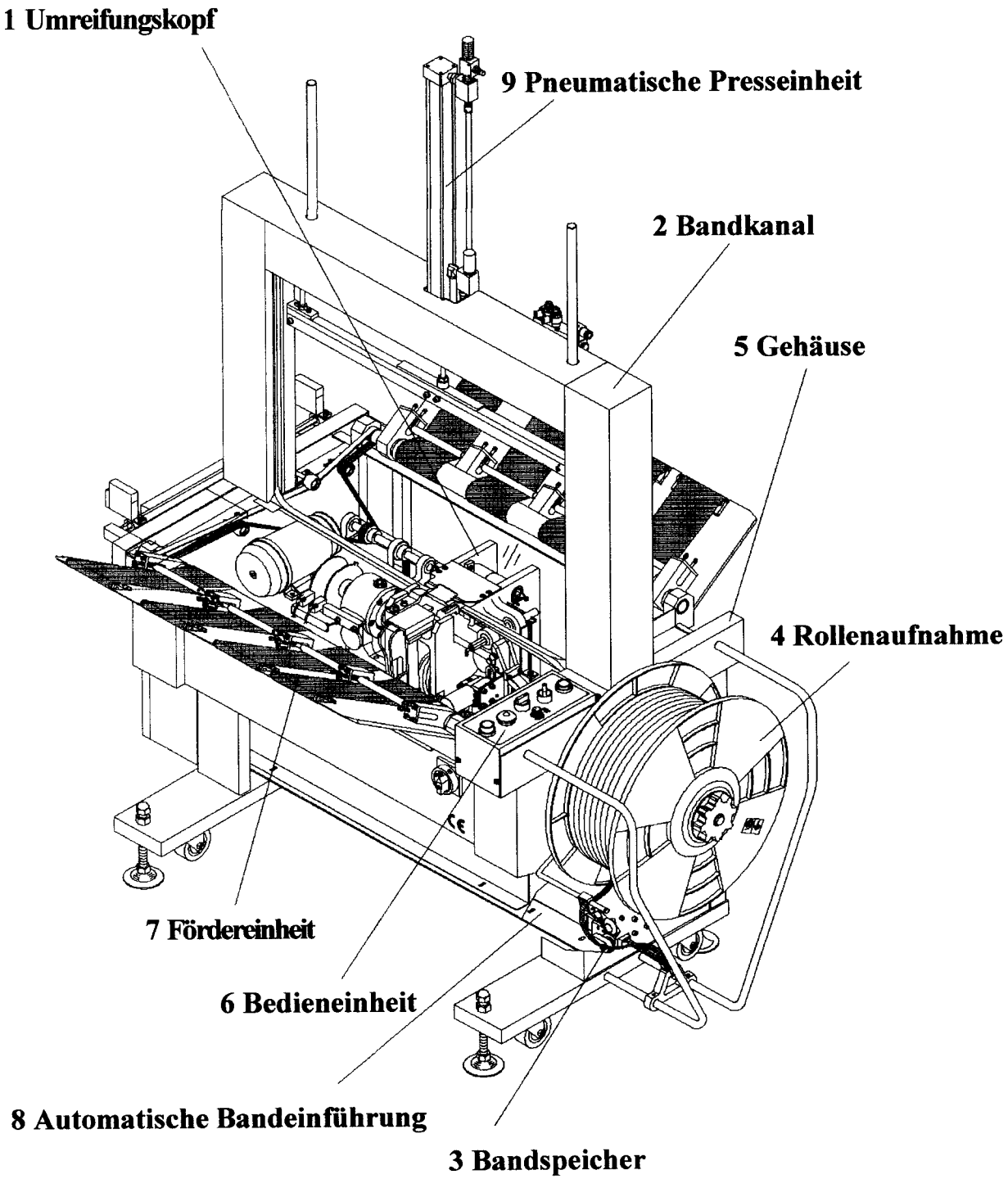
c. EP-601A


7 Fördereinheit 1 Umreifungskopf
2 Umreifungsbogen
5 Maschinengehäuse
4 Rollenaufnahme
6 Bedieneinheit
3 Bandspeicher
8 Automatische Bandeinführung

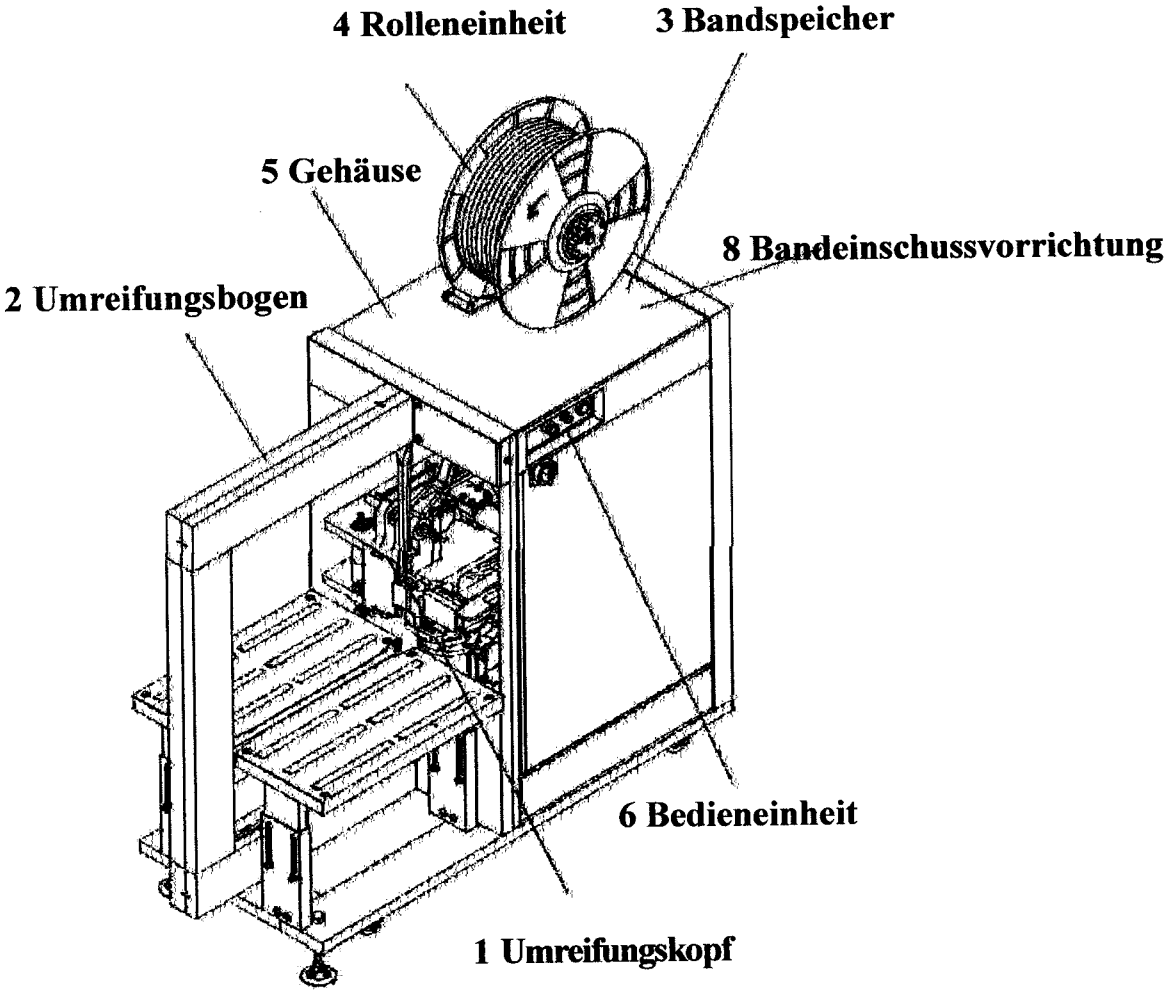
d. **EP-601B**


1 Umreifungskopf
2 Umreifungsbandbogen
5 Gehäuse
4 Rollenaufnahme
7 Fördereinheit
6 Bedieneinheit
3 Bandspeicher
8 Automatische Bandzufuhr

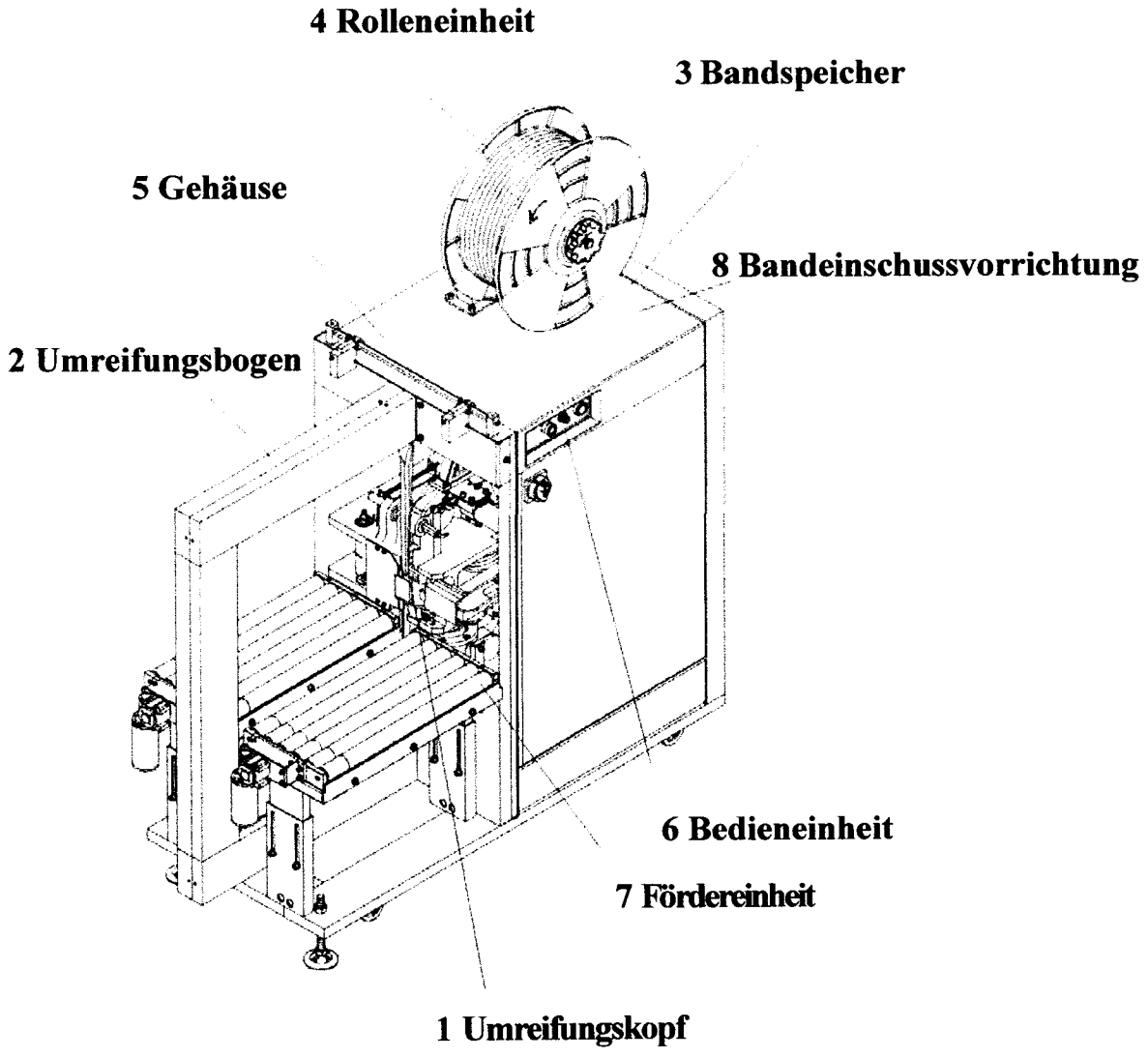
e. **EP-601BP**


1 Umreifungskopf
9 Pneumatische Presseinheit
2 Bandkanal
5 Gehäuse
4 Rollenaufnahme
7 Fördereinheit
6 Bedieneinheit
8 Automatische Bandeinführung
3 Bandspeicher

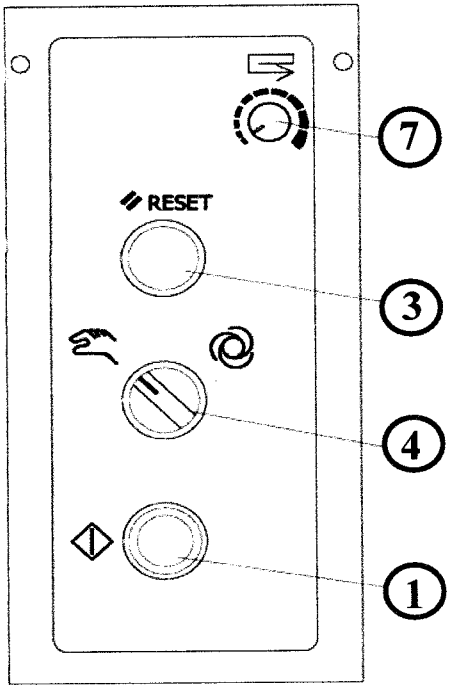
f. **EP-601Y1/EP-601Y3**



g. **EP-601YA**


4 Rolleneinheit
3 Bandspeicher
5 Gehäuse
8 Bandeinschussvorrichtung
2 Umreifungsbogen
6 Bedieneinheit
7 Fördereinheit
1 Umreifungskopf

(5.1.) Bedieneinheit



①Starttaster

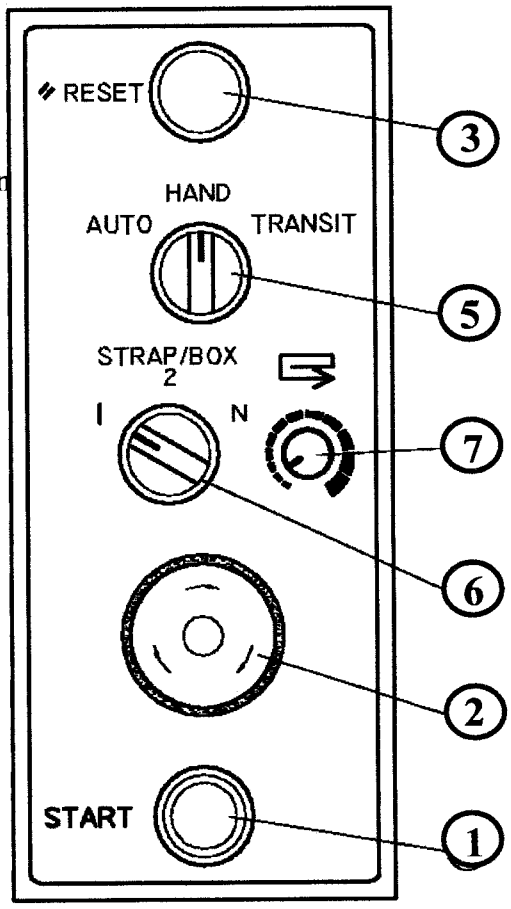
Mit dem Starttaster wird ein Umreifungsvorgang gestartet. Der Taster leuchtet „Grün", wenn die Maschine für den nächsten Umreifungsprozess bereit ist.

②Stoppraster (Reset bei EP-601D

Den Stoppschalter betätigen Sie nur im Notfall. Beim Betätigen, wird der Umreifungsvorgang sofort gestoppt. Die Heizeinheit bleibt betriebsbereit. Mittels Stoppraster können Sie die Maschine auch verriegeln.

③Reset - **Taster**

Mit diesem Schalter fordern Sie den automatischen Bandeinschuss an. Der Resettaster dient zudem der Beseitigung eines Bandstaus. Drücken Sie bei Bandstau Reset einmal. Es öffnet sich der linke Bandkanal und ca. 30cm Umreifungsband werden ausgeschossen. Beseitigen Sie störenden Bandreste, nehmen Sie das ausgeschossene Band in die linke Hand und halten es fest. Drücken Sie mit der rechten Hand zum zweiten Mal Reset. Nun wird das defekte Umreifungsband abgeschnitten und die Maschine ist betriebsbereit.



④Automatik/Hand – Betrieb Wahlschalter

In der Stellung Automatik, wird eine Umreifung Ausgelöst, solange sich ein Packstück über dem Automatiksensor befindet.

⑤Betriebsart - Wahlschalter

Im HAND-Betrieb stoppt die Fördereinheit. Man kann manuell umreifen. Im AUTO-Betrieb bewegt sich die Fördereinheit, die Maschine arbeitet vollautomatisch. Im TRANSIT-Betrieb bewegt sich die Fördereinheit, die Packstücke werden nicht umreift

⑥Umreifungswahlschalter

1) eine Umreifung/Packstück 2) zwei Umreifungen/Packstück N) mehr als zwei Umreifungen/Packstück

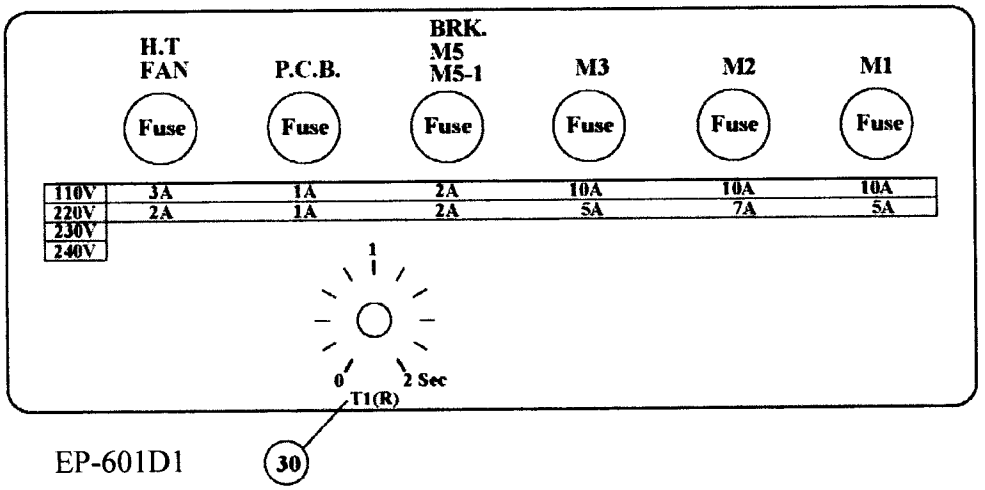
⑦Umreifungsband Straffigkeit

Mit dem Drehregler kann die Festigkeit des Umreifungsbandes am Packstück eingestellt werden.

(5.2.) Elektrische Steuereinheit

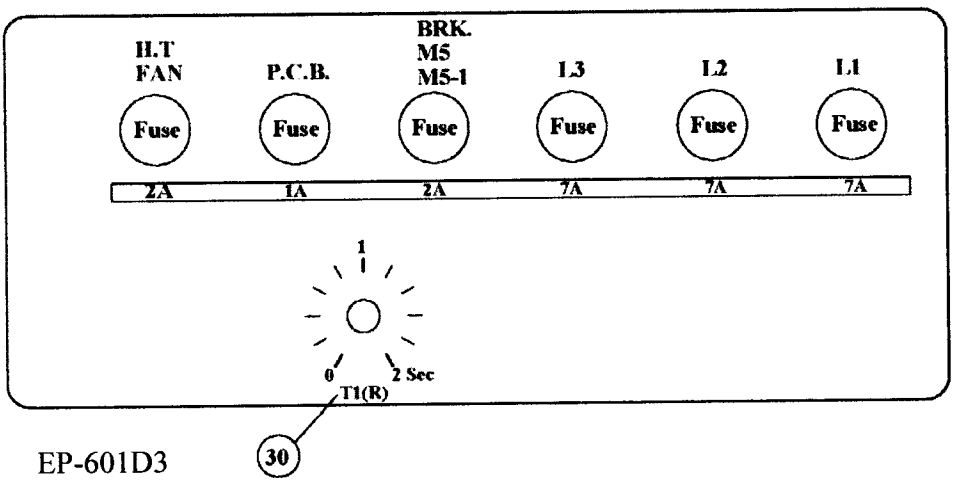
Timer, T1 ㉚ :

Mit dem Timer T1 legen Sie fest, wie lang der Bandrückzug dauern soll. Legen Sie Ihr kleinstes Packstück auf die Maschine. Bei vollendeten Bandrückzug muß das Umreifungsband am Packstück anliegen. Standard sind 300ms, die Markierung auf der Anzeige.



EP-601D1

EP-601L1

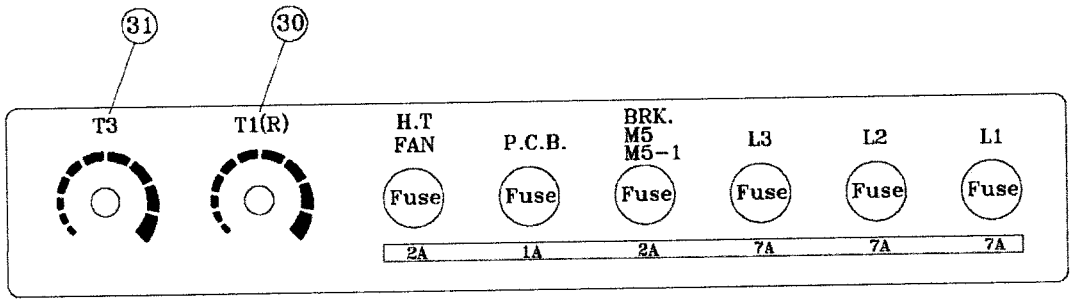


EP-601D3

EP-601L3

Timer, T3 (31) :

Wenn Sie den Umreifungswahlschalter auf "N" gestellt haben, umreift der Vollautomat die erste und letzte Umreifung an der Position in Abhängigkeit der Lichtschranken PH1 und PH2. Bei der Betriebsart „N" werden zwischen erster und letzter Umreifung weitere Umreifungen platziert. Den Abstand dieser zusätzlichen Umreifungen wählen Sie mittels Timer T3.



6.) Inbetriebnahme und Bedienung

Nachdem diese Bedienungsanleitung von allen infrage kommenden Personen ausführlich gelesen und verstanden wurde, kann nun der Reihenfolge nach die Inbetriebnahme erfolgen.

- Stromversorgung herstellen.
- Legen Sie den Hauptschalter ein.
- Die eingebauten Lüfter beginnen zu laufen, diese Geräusche sind sehr leise.
- Die Heizzunge benötigt jetzt ca. 5 Minuten zum Aufheizen.
- Danach ist die Maschine immer Einsatzbereit.
- Stellen Sie den Programmwahlschalter auf dem Bedienpult auf Handbetrieb.
- Stellen Sie zunächst den Drehknopf für die Bandanzugskrafteinstellung auf das untere Drittel, (Diese Einstellung kann nach den ersten Versuchen nach Ihren Bedürfnissen angepasst werden).
- Leuchtet die Startlampe im Starttaster grün auf, ist die Maschine startbereit, ansonsten muss das Umreifungsband neu eingelegt werden.

Hinweis: So lange die grüne Starttaste nicht leuchtet ist keine Umreifung möglich, da das Umreifungsband nicht oder nur teilweise im Bandkanal eingeschossen ist. Erst wenn das Band im Verschlusskopf nach dem einschießen angekommen ist leuchtet diese grüne Lampe und lässt dann erst einen Zyklus zu.

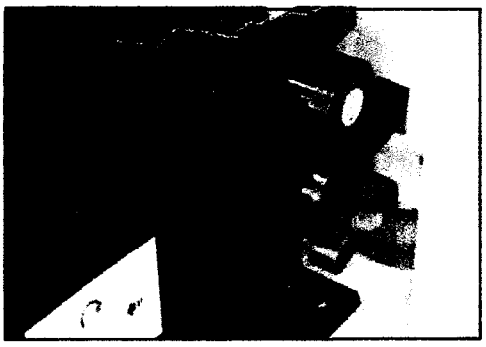
- Leuchtet die grüne Lampe im Start-Taster kann durch Drücken des Tasters ein Umreifungs-Zyklus ausgelöst werden.

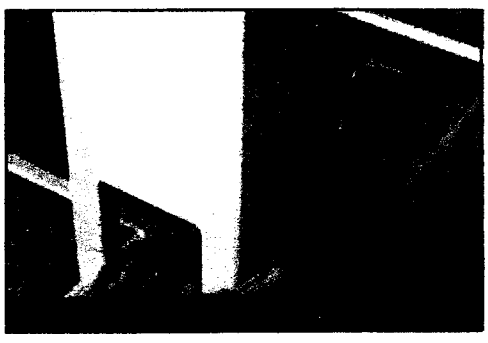
- Wahlweise kann jetzt jeder weitere Zyklus über den Handtaster oder dem beiliegenden Fußtaster ausgelöst werden, welcher an dem Stecker unter dem Netzeingangskabel angeschlossen wird.

6.1. Einlegen einer Umreifungsbandrolle

Entnehmen Sie zunächst das restliche Band aus dem Einschussrahmen in dem Sie einmal kurz den Reset-Taster nur einmal betätigen. Dadurch wird der Bandkanal aus der linken Seite geöffnet. Noch einmal den Reset-Taster betätigen und der Zyklus schließt den Kanal wieder.

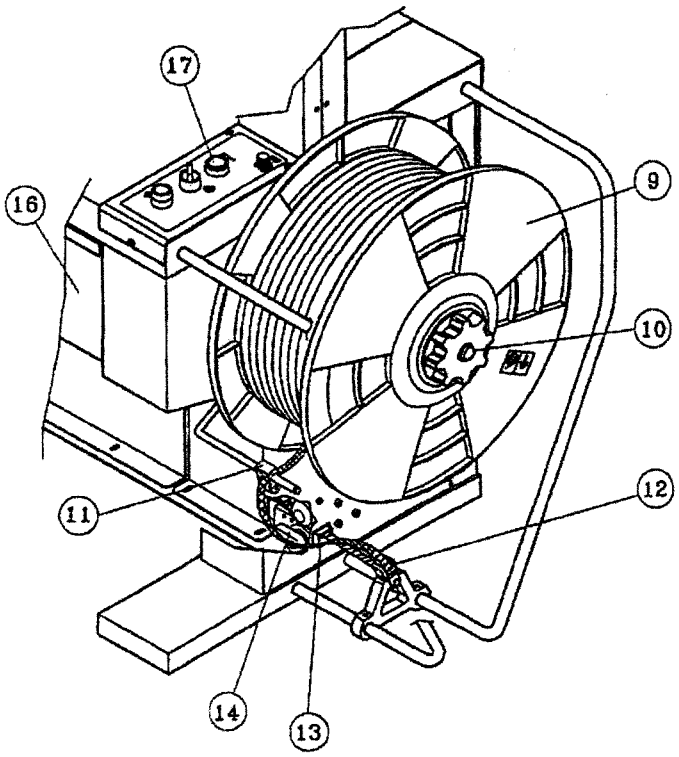
Schalten Sie den Hauptschalter aus, legen Sie die Umreifungsbandrolle ein und fädeln das Band wie auf der Abbildung an der Seite der Maschine zu sehen ein. Drücken Sie den Hebel der Einschussrolle für den Bandspeicher (ist vorne ganz unten rechts) nach unten und schieben das Band nur ca. 2 cm weiter, der weitere Vorgang erfolgt jetzt automatisch.





Legen Sie den Hauptschalter ein, betätigen Sie kurz den Reset-Taster; das Band wird jetzt automatisch in den Bandspeicher gefördert und anschließend in den Umreifungsrahmen geschossen. Nach längerer Betriebsunterbrechung benötigt jetzt die Maschine ca. 5 Minuten um die Heizzunge auf Betriebstemperatur zu bringen. Danach ist die Anlage den ganzen Tag betriebsbereit.

Hinweis:
Befindet sich noch Band im Umreifungsrahmen (grüne Lampe im Starttaster) ist das automatische Einfädeln nicht möglich, die Steuerung untersagt diese Funktion.

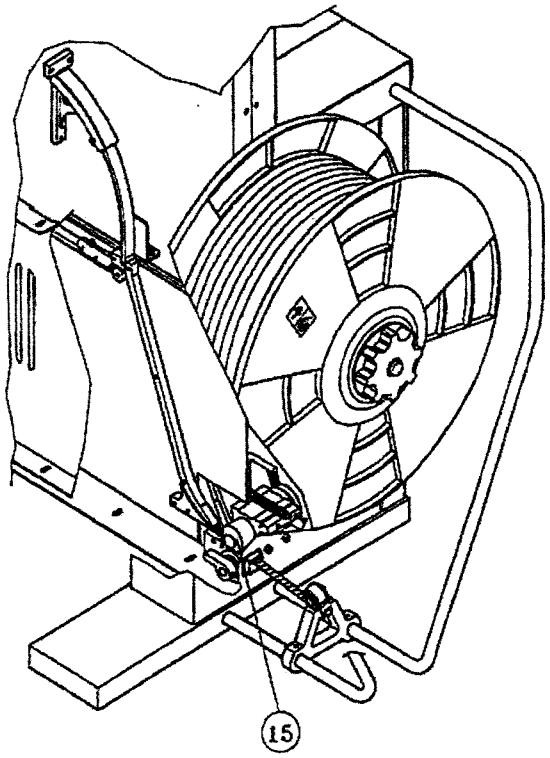


6.2. Einlegen des PP-Bandes

Darauf achten, dass die Stromzufuhrvor dem Einfädeln des PP-Bandes abgeschaltet wird.

Schritt 1
Eine Bandrolle entsprechend der Pfeilrichtung auf dem Seitenteller (9) auf die Spule schieben. Nach Einlegen der Bandrolle den Seitenteller aufsetzen und mit Hilfe des Handrades (10) festziehen.

Schritt 2
Den Anfang des PP-Bandes in die Bandführungsrolle (11) fädeln. Dann durch den Umlenkwinkel (12) schieben. Jetzt das Band so drehen, dass die Innenseite des PP-Bandes nach unten außen zeigt und die Außenfläche die Rolle berührt. Siehe Zeichnung.



Schritt 3
Band in die Einschussvorrichtung des Speichers (13) einlegen. Dazu den Hebel (14) nach unten drucken und das PP-Band bis ca. 1 - 2 cm hinter die Speicherrolle (15) schieben.

Schritt 4
Stromzufuhr einschalten und den Reset-Schalter (17) betätigen. Nach etwa 4 Sekunden wandert das Band automatisch in den Kanal und den Speicher.

6.3. Bedienung

1. Den Hauptschalter einschalten (um 90 Grad im Uhrzeigersinn drehen). Die Fronttür wird jetzt verriegelt und das Band wird automatisch in den Bandspeicher befördert. Zum Öffnen der Fronttüre zunächst den Schalter abschalten (um 90 Grad entgegen dem Uhrzeigersinn drehen). Nun kann das Bedienungspersonal die Vordertür gefahrlos öffnen. (Siehe nachstehende Zeichnung.)

2. Ca.2 - 5 Minuten warten, bis das Heizelement seine Betriebstemperatur erreicht hat.

3. Ein Packstück in der Mitte über dem Umreifungskopf platzieren. Startschalter (1) (P2) drücken; das Paket wird automatisch umreift. Der Umreifungsvorgang wird wiederholt, wenn der Startschalter erneut betätigt wird.

4. Nach Beendigung der Arbeiten den Hauptschalter wieder ausschalten.

6.4. Empfehlungen für einen reibungslosen Betrieb

1. Unbedingt darauf achten, dass vor Wartungsarbeiten bzw. dem Austausch der Umreifungsbandrolle die Stromzufuhr abgeschaltet wird.

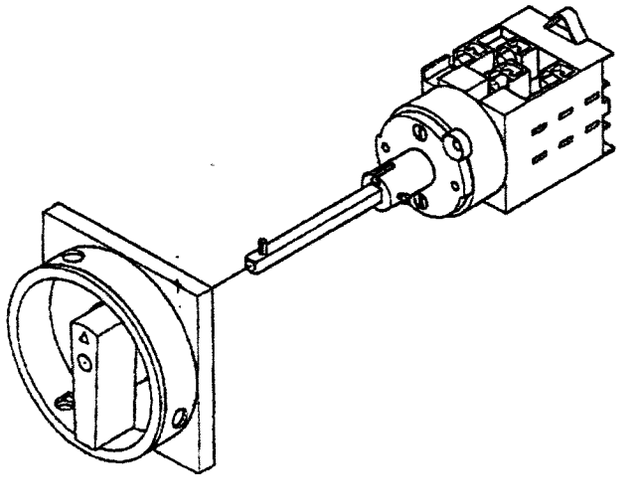
2. Band aus dem Bandspeicher ziehen und auf die Trommel zurückspulen, um Verformungen zu verhindern, wenn die Maschine längere Zeit nicht benutzt wird.

3. Um die Bandbreite zu ändern, den Umbau-Werkzeugsatz benutzen, der als Option erhältlich ist

4. Wenn die Steckdose ausgetauscht werden muss, Drehrichtung des Motors prüfen. (Teilenr. (15)).

5. Maschine stets sauber halten, vor allem Staub und Bandreste im Bereich des Verschlusskopfes und der Heizeinheit beseitigen.

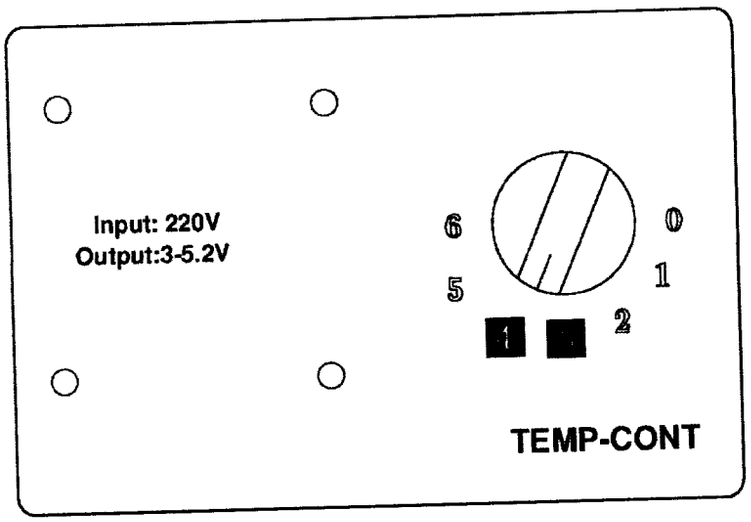
6. Keine Verlängerungsschnüre benutzen



7.) Einstellungen

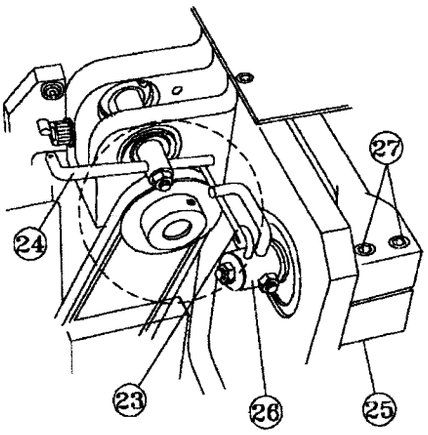
7.1. Heizungstemperatur

Den Drehknopf auf Position 4 oder 5 stellen. Heiztemperatur durch Auswahl eines Wertes zwischen 1 und 6 einstellen. Dabei die Standortbedingungen der Maschine berücksichtigen. Ist die Heiztemperatur zu hoch oder zu niedrig, erhält man keinen einwandfreien Verschluss. Den Wert mit dem Heizknopf so lange allmählich erhöhen bzw. senken, bis eine optimale Verschweißung erreicht ist.



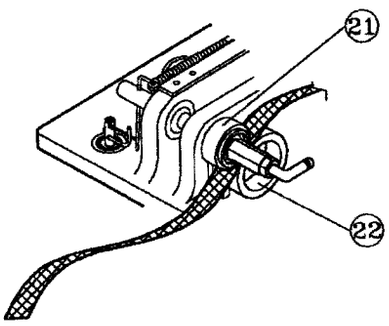
7.2. Umreifungsbandeinschuss- und Rückzugseinstellung

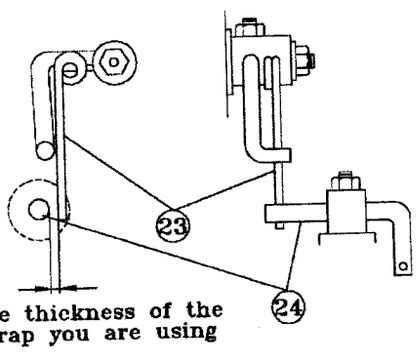
Wenn die Einstellung dieser Mechanik nicht korrekt ist, treten Probleme beim Bandtransport auf.



Europack24 GmbH nimmt die Einstellung bei Erstauslieferung für Sie vor. Wenn Sie ein dickeres bzw. Dünneres Band verarbeiten möchten, verändern Sie den Abstand zwischen der Feder 23 und dem Stab 24.

1. Prüfen Sie, ob die Maschine betriebsbereit ist und ob sich das gewünschte Umreifungsband in der Maschine befindet. Schalten Sie die Maschine aus.
2. Lösen Sie beide Schrauben 27 nun lässt sich der Arm 25 an der Welle 26 leicht bewegen.
3. Stellen Sie den Abstand zwischen der Feder 23 und dem Stab 24 so ein, dass er der Dicke des Umreifungsbandes entspricht.
4. Ziehen Sie nun beide Schrauben 27 wieder fest an.





7.3. Einstellen von LS3, LS2

Abbildung 1: LS-3 Startposition

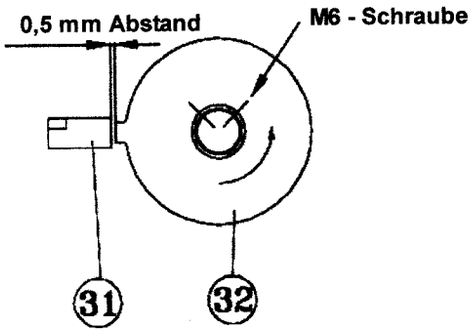


Abbildung 1-1

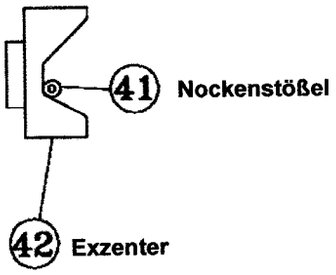


Abbildung 2: LS-2

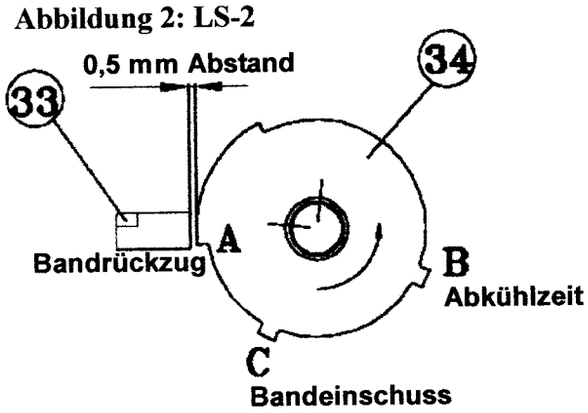


Abbildung 2-1

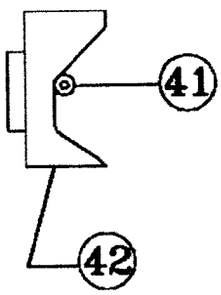


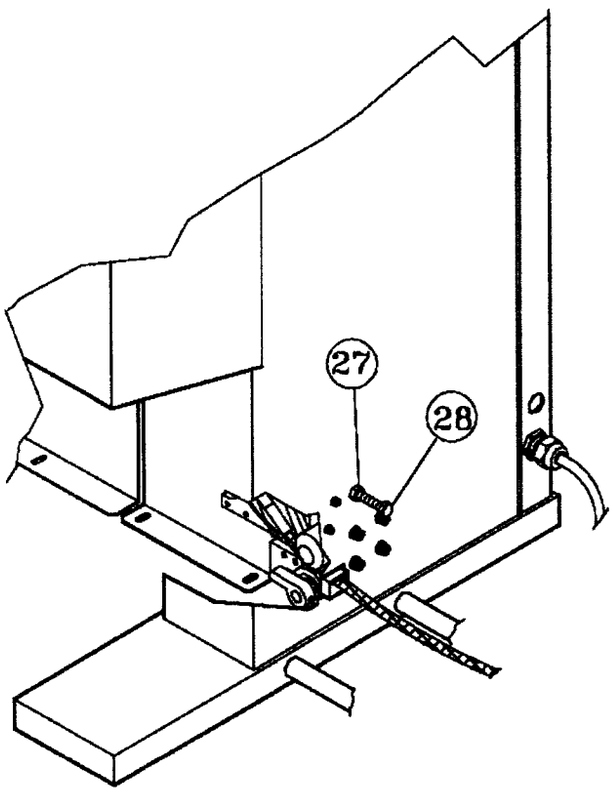
Abbildung 1 Zeigt die richtige Position des LS3 Sensor 31und der Steuerscheibe 32 , wenn der Umreifungskopf in Startposition ist.
Der Umreifungskopf stoppt sobald der LS3 Sensor 31 die Nase auf der Steuerscheibe 32 registriert. Der Nockenstößel 41 muss sich jetzt in der Ecke des Exzenters 42 befinden.
Abbildung 1-1.
Wenn die Einstellung nicht korrekt ist, lösen Sie beide Schrauben M6 der Steuerscheibe 32 und stellen die Steuerscheibe entsprechend nach. Drücken Sie „Reset" um die Startposition erneut zu prüfen. Wiederholen Sie die Einstellung solange, bis die Einstellung korrekt ist.
Abbildung 2 Zeigt die richtige Position des LS2 Sensor 33 und der Steuerscheibe 34, während der Umreifungskopf arbeitet. Wenn der LS2 Sensor 33 Nase A registriert, startet die Maschine den Bandrückzug und der Umreifungskopf stoppt für etwa 300ms (Timer T1). In dieser Zeit muss sich Nockenstößel 41 in der Eckposition des Exzenters 42 befinden **Abbildung 2-1.** Wenn die Einstellung nicht richtig ist, stellen Sie die Steuerscheibe 34 in Bezug zum LS2 Sensor richtig ein.

7.4. Einstellen der Menge des Umreifungsbandes im Bandspeicher

Europack24 GmbH stellt den Bandspeicher vor Auslieferung an Sie nach den Anforderungen Ihres Umreifungsbandes ein. Einstellungen sein nötig, wenn sich die Banddicke des eingesetzten Bandes ändert.

a. Wenn sich zu wenig Umreifungsband im Bandspeicher befindet, lösen Sie die Mutter 27 u n d drehen die Schraube 28 entgegen dem Uhrzeigersinn.

b. Wenn sich zu viel Umreifungsband im Bandspeicher befindet, lösen Sie die Mutter 27 und drehen die Schraube 28 im Uhrzeigersinn.



Mit uns packen Sie richtig!

Europack24 GmbH
August-Bebel-Straße 20A
01809 Heidenau

+49(0)351 – 2075120
info@europack24.de