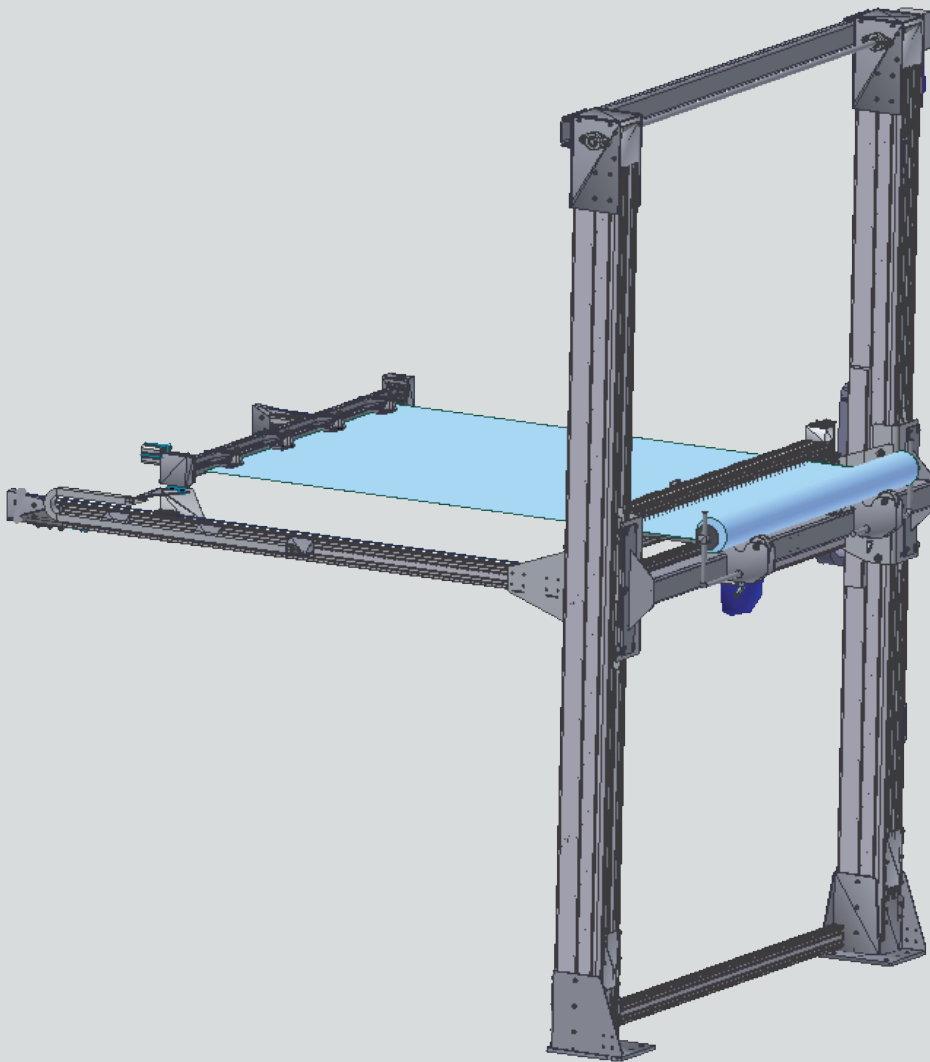


MANUAL

Ver: 2.0-07

Sträckfilmnings Teknik

Automatisk sträckfilmning i linje
Kostnadseffektiv lastsäkring



TF - Toppfilmare

CYKLOP
INTERNATIONAL

THE
STRAPPING
COMPANY

**Customer Service Sverige / Kund Service Sverige
Technical Information / Teknisk Information
08 - 503 05 300**

Address / Adress

Cyklop AB
Box 3053
127 03 SKÄRHOLMEN

Stensättravägen 9
127 03 SKÄRHOLMEN
SVERIGE

Tel.: +46 (0) 8 - 503 05 300
Fax.: +46 (0) 8 - 503 05 390

info@cyklop.se
www.cyklop.se

Cyklop International ist weltweit vertreten.
Die Adressen der Tochtergesellschaften bitte bei Cyklop GmbH Deutschland erfragen.
Cyklop International is represented world-wide.
Cyklop GmbH in Germany will be pleased to let you have the addresses of any other
company in the Cyklop Group.

Innehåll	Sida
Rätt användning	4
Allmänt	4
Tekniska data	5
Maskinens huvuddelar	6
Åtgärder före körning av maskinen	7
Installation	8
Manöver funktioner	11
- Text display OP 3	13
- Översikt display	14
Igångkörning	
- Starta upp maskinen och göra den drifts klar	19
- Kontroll av riktning och rotation	20
- Laddning av film	21
Manövrering	
- Manuell körning	23
- Program val	24
Fel i automatik mode	
- Film slut eller brott	25
- Maskinstopp påverkat	26
- Nödstopp påverkat	27
Skötsel och underhåll	28
Program beskrivning	29
Displaykarta	30

Maskin typ: Helautomatiskttoppfilmare

TF Maskinnummer:

Ritningsnr. el-schema:

R.nr. pneumatik-schema:

Rätt användning

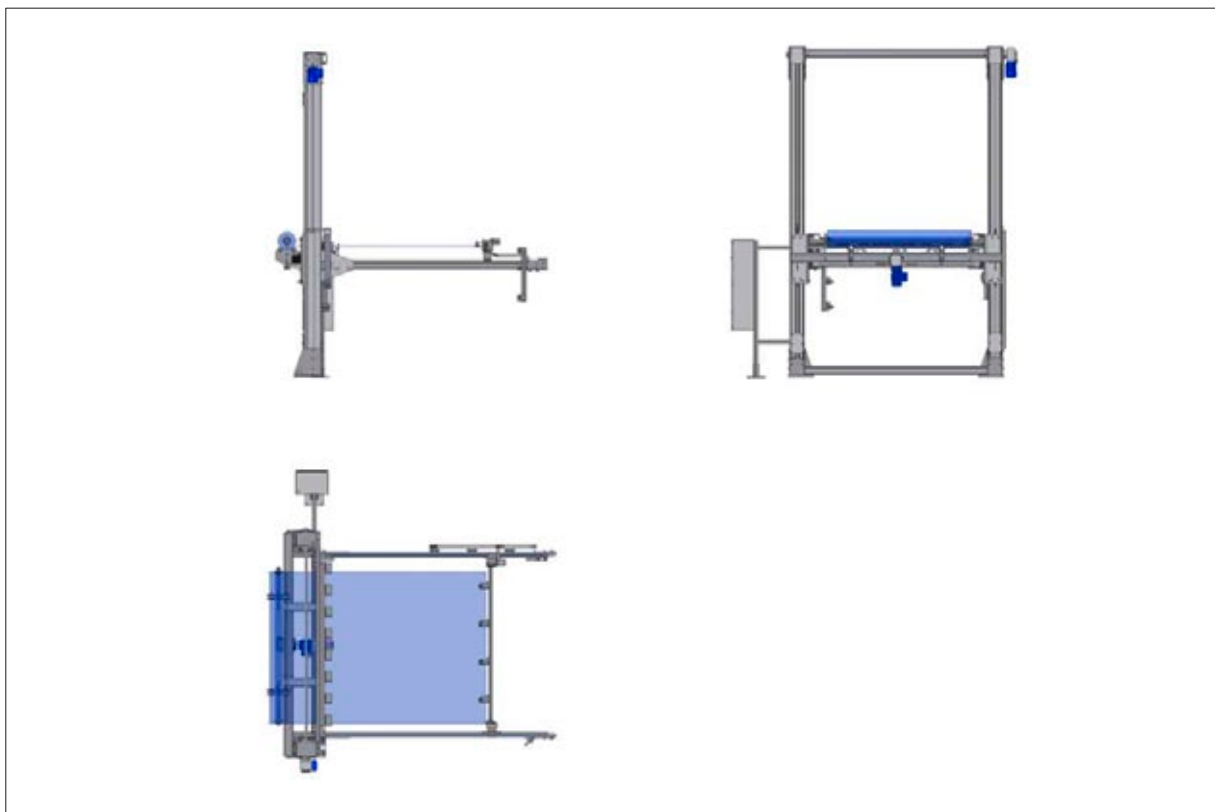
ITF -Integrerad Toppfilmare är enbart avsedd för toppfilmning av gods på pall. All annan användning är att betrakta som felaktig. Cyklop tar inte ansvar för skada som uppstått på grund av detta.

Allmänt

Skyddsföreskrifter /säkerhet

- Innan maskinen används skall denna instruktionsbok läsas igenom noggrant.
 - Observera olyckshändelses förhindrande/ förebyggande föreskrifter (ASF mm).
 - Maskinen skall placeras inom inhägnat område eftersom den är helautomatisk och startar utan föregående varning
 - Maskinen skall kompletteras med säkerhetsfotoceller eller liknande utanför arbetsområdet på in och uttransport sidan innan maskinen tas i bruk
 - Säkerställ att inget kan komma i vägen för toppfilmarens arbetsområde.
 - Maskinen får bara användas på ett korrekt sätt.
 - Endast utbildad personal får använda maskinen.
 - Beträd aldrig maskinen under drift.
 - Materialhanteringsanordningar, vridbord, transportrullar och avstånd mellan vridbord och transportbanor skall ej beträdas.
 - Före justering eller servicearbete skall maskinen göras spänningslös samt säkerställas att maskinen inte spänningssätts igen av obehörig person. Vrid av maskinens huvudbrytare och lås den med ett hänglås, (skylta gärna).
 - Beröring av elutrustning medför fara för personsäkerheten.
 - Elarbeten får endast utföras av utbildad elektriker
 - Inställningar och manövrering med spänning på får endast utföras av behörig person och under fastställda säkerhetsregler och standarder.
 - Placera inga lösa delar på maskinen.
 - Givare som exempelvis fotoceller etc. kan starta sekvenser.
 - Nödstoppsanordningar skall/får inte förbikopplas eller göras obrukbar.
 - Rätta dig efter alla säkerhets- och riskinstruktioner för systemet / maskinen.
-

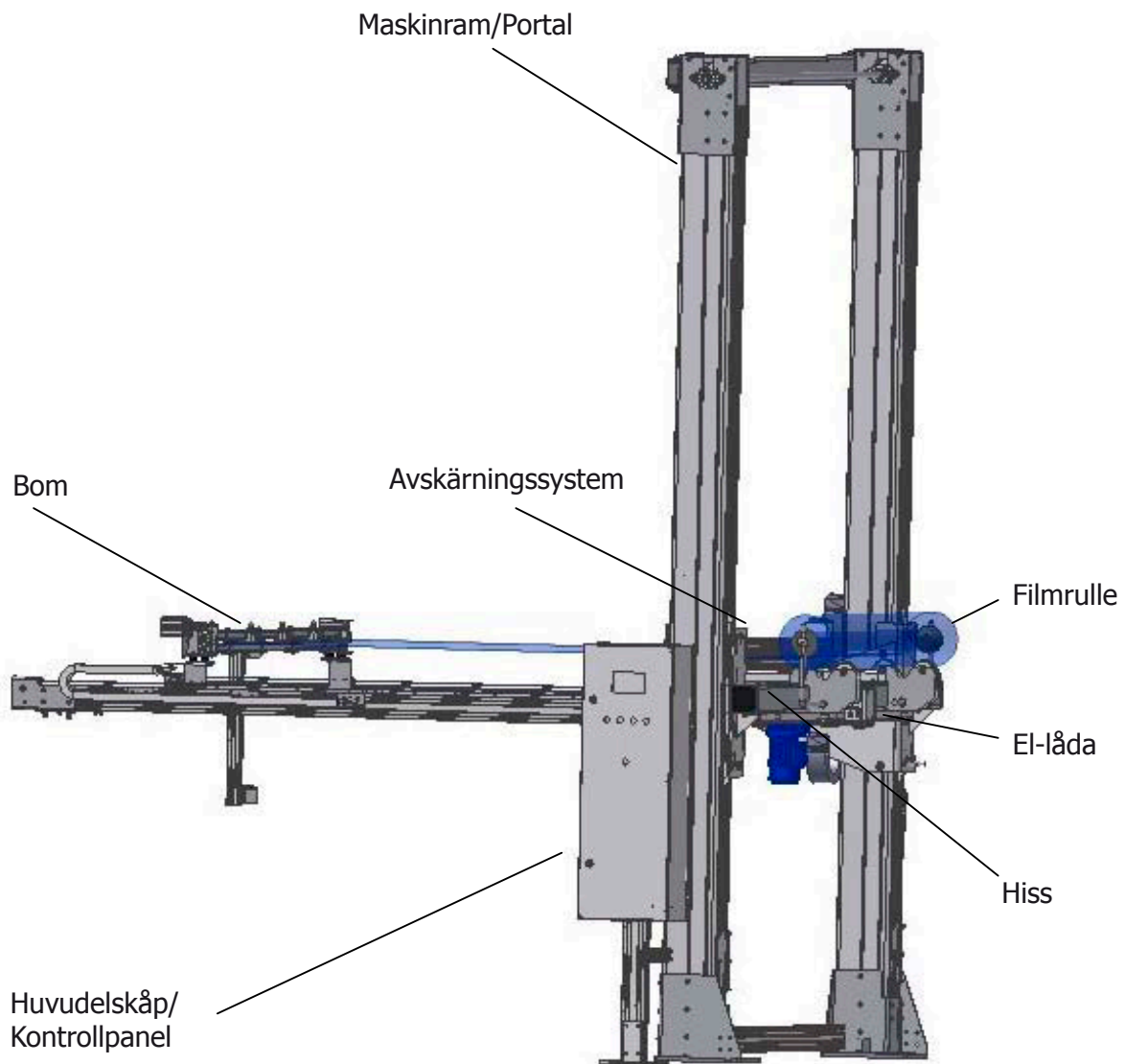
Teknisk data



Typ	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N

Pallgods	Längd:	400 till 1200 mm
	Bredd:	600 till 1200 mm
Program	7 Standardprogram	
	Olika toppfilms längder	En per program
Toppfilm	Diameter	Max 250 mm (diam. kärna:76,4 mm)
	Film bredd/höjd	1200-1600 mm
	Filmtjocklek	35-70 µm
Nätanslutning	Elektrisk anslutning	3x400 V+N+PE, 50Hz, 0,75 kVa
	Manöverspänning	24 V (DC)
	Kapslingsklass	IP 54
	Pneumatik	6 bar / ca 5 liter/cykel
Maskin	Kapacitet	Max 60-120 pall/tim (beror på godstyp)
	Längsta transportör höjd	300 mm
	Bomhastighet	Max 1 m/s
	Hisskastighet	Max 0,7 m/s
Ljud nivå		

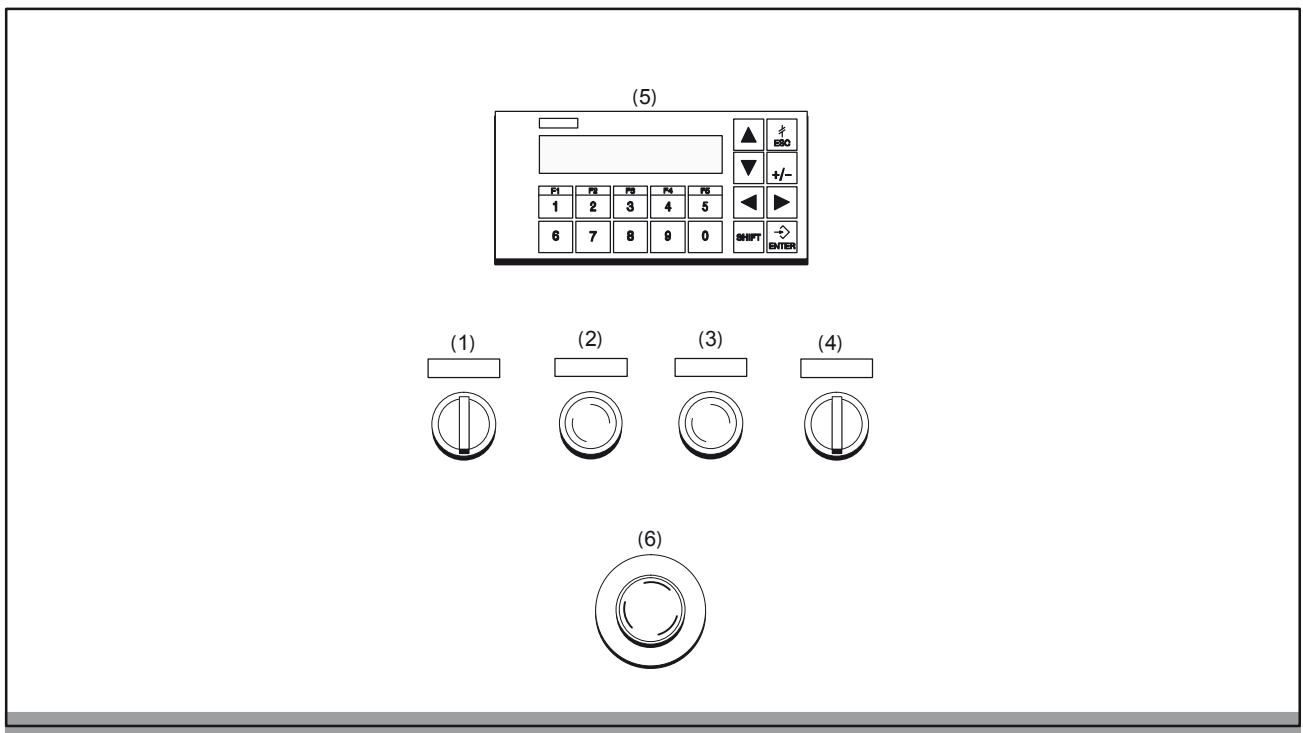
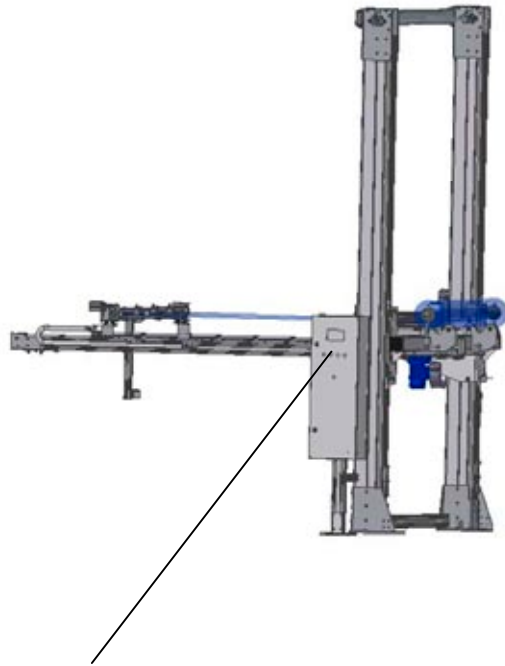
Maskinens huvuddelar



Åtgärder före körning av maskin

Installation

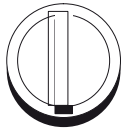
Manöver funktioner



1	Lampvridknapp	Manöverspänning Till / Från
2	Lampvridknapp	Utgångsläge / Reset larm
3	Lampvridknapp	Automatik Till
4	Vridknapp	Hiss Upp / Ned
5	Kontrollsystem	Display / program val / parametrar
6	Tryckknapp	Nödstopp

Manöver funktioner

Manöverspänning



Lampvridknapp (1) "Manöver spänning till eller från"
Vrid på knappen för att slå till manöverspänningen.
Lampan tänds.
Efter att vridit på huvudbrytaren eller rättat till nödstoppknapp.
Vrid på knappen för att slå från manöverspänningen.

Utgångsläge



Lamptryckknapp (2) "Utgångsläge/Reset larm"
Tryck på lampknappen för att kvittera larm, om larmet inte försvinner finns felet kvar. Trycker man på knappen när inga larm finns kör maskinen till laddläge/utgångsläge.

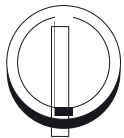
Automatik



Lampa (2) "Larm"
Lampan lyser när maskinen har ett eller flera fel/larm. t.ex. nödstopp aktiverats eller motor överlast mm. Larm eller meddelande text finns att läsa på displayen (6), det kan finnas fler larm, för att se detta kan man blädra med pil knappar.

Hiss

A upp / ned B

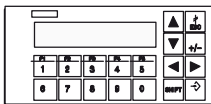


Lamptryckknapp (3) "Automatik"
Tryck på lampknappen för att slå till automatik läge.
Lampan tänds

Vridknapp (4) "Hiss upp/ned (A/B)"
Om maskinen inte är i automatik kan man köra hissen. Vrid medurs och hissen kör till filmbytespositionen, moturs stoppar körningen. Vrid moturs i ca: 2 sekunder och hissen går till topp, för att stoppa vrid medurs. Ihop med displayen byter knappen funktion, bilder som finns under handkörning. Ihop med displayen byter knappen funktion, bilder som finns under handkörning.

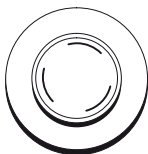
Kontroll system (5) "Display OP 3"

Här kan man välja program, ställa in film parametrar, få framhandkörningslägen och titta på information. (Se kommande sidor för mer beskrivning).

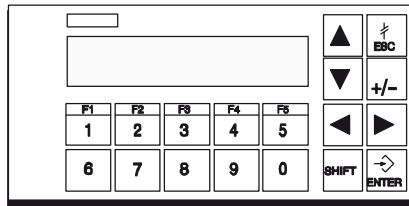


Tryckknapp (6) "Nödstopp"

Stannar maskinen och övrig ihopkopplad anläggning. Glöm inte frigöra knappen efter tryck, detta görs genom vridning och då skall knappen hoppa ut.



Kontroll system OP 3



Pil upp knapp

Tryck på pil upp knappen för att bläddra till föregående bild.



Pil ned knapp

Tryck på pil ned knappen för att bläddra till nästa bild.



ESC knapp

Tryck på ESC knappen för att stänga aktuell bild och hoppa till föregående nivå.

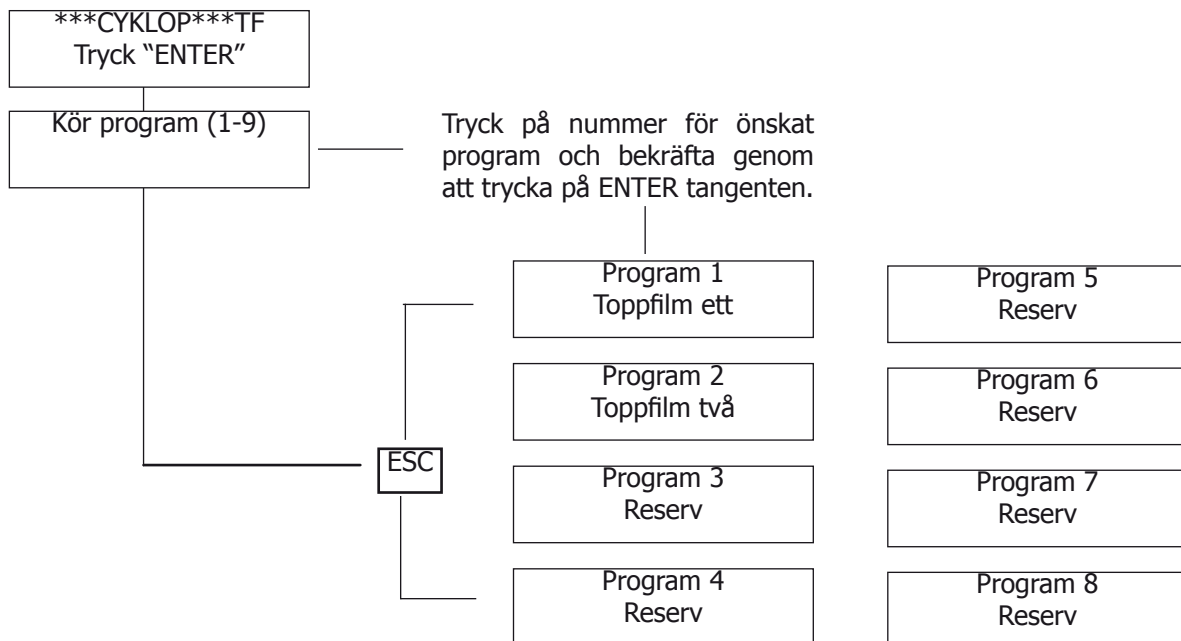
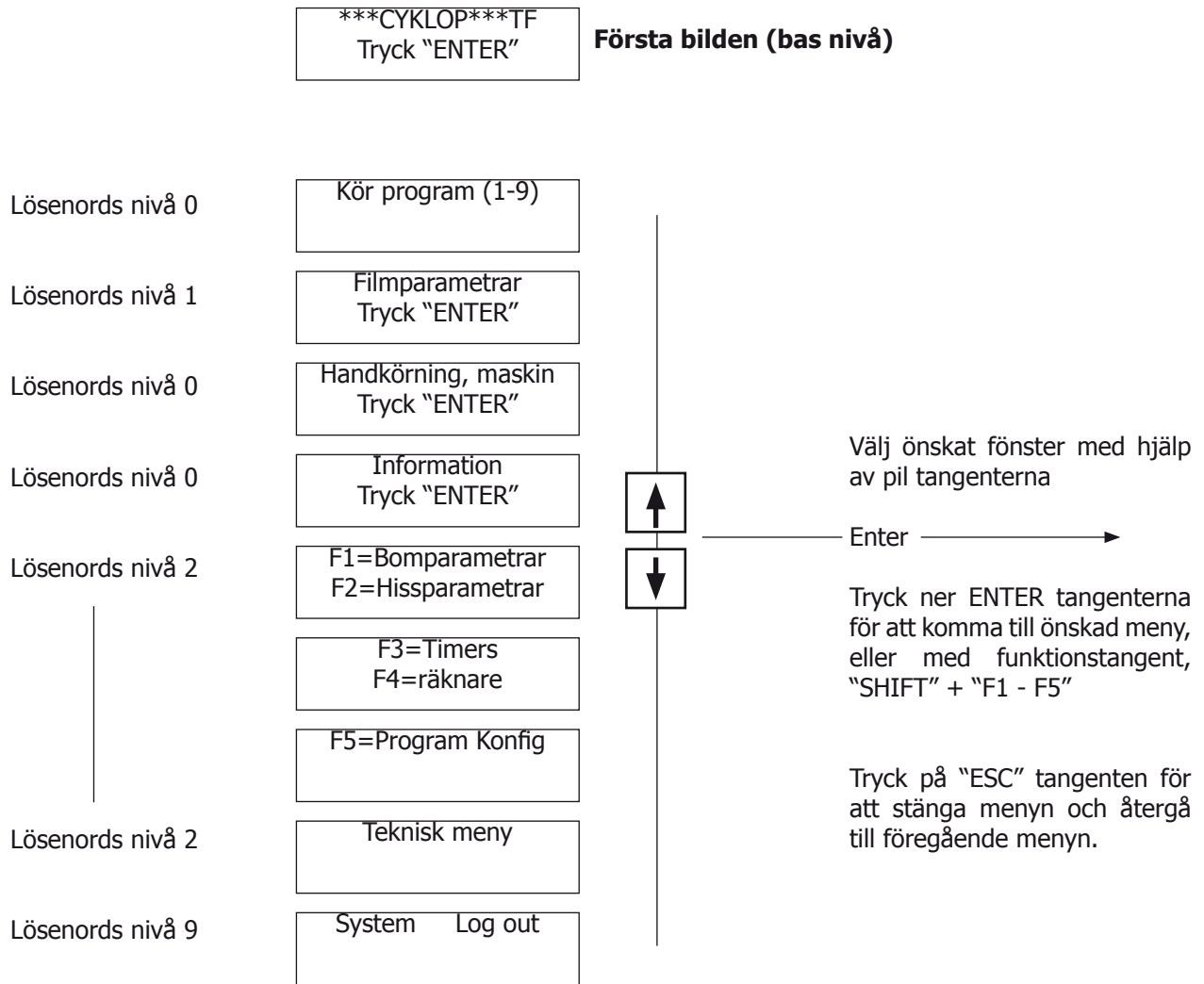


Enter knapp

Tryck på Enter knappen för att bekräfta val eller inmatning.

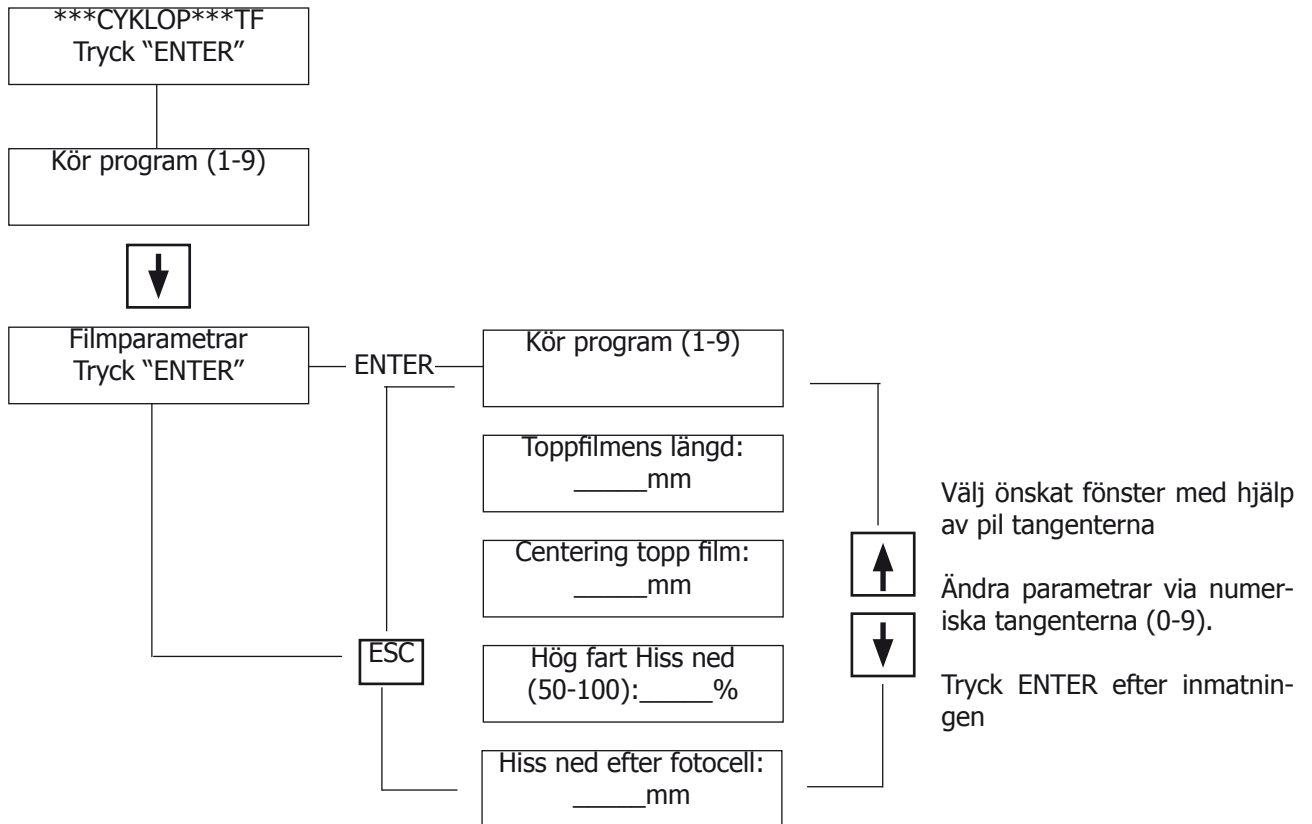
Text display

Val av meny

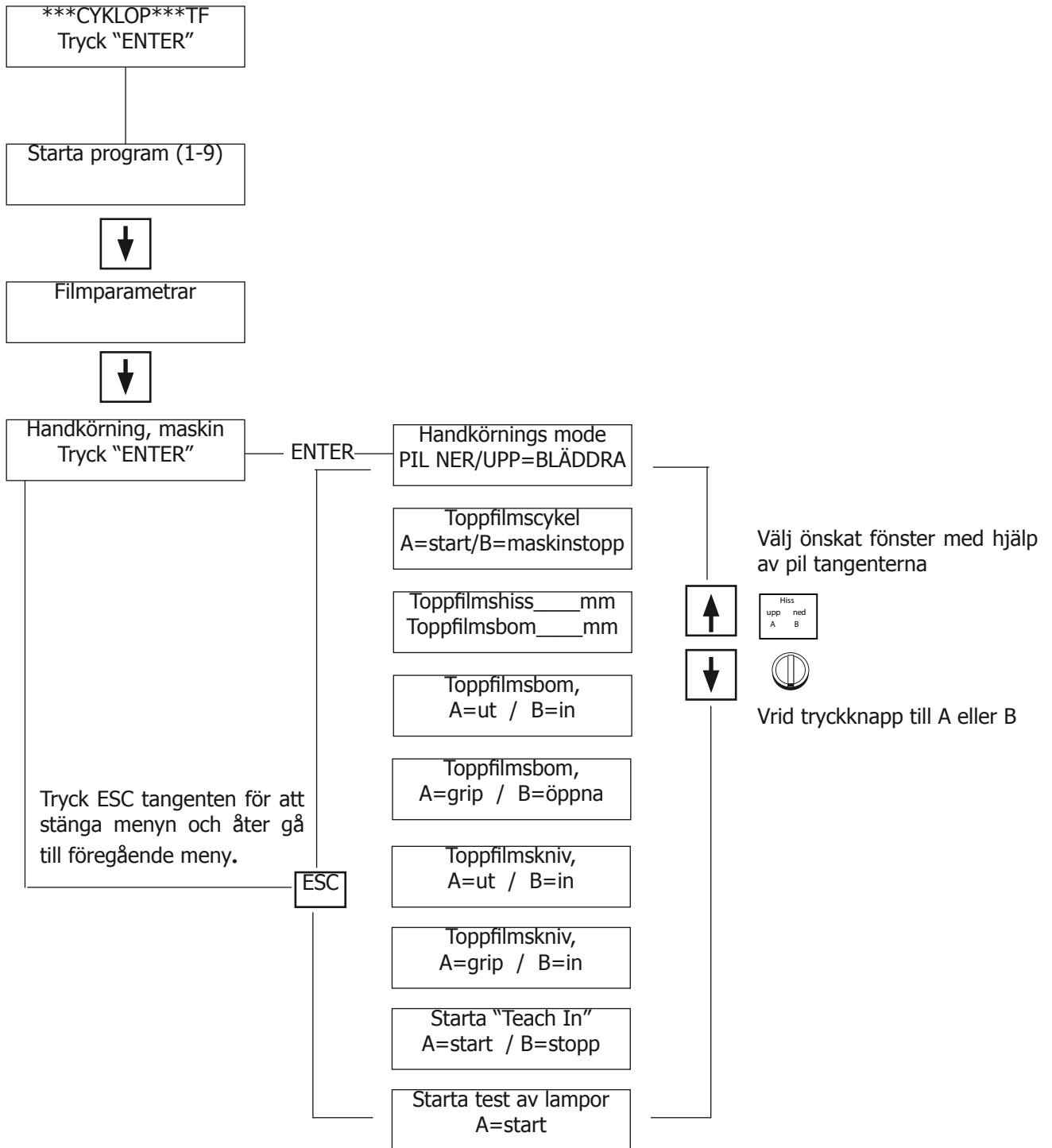


FUNKTION Text display

Film parametrar (kräver lösenord)



FUNKTION Text display
Handkörnings mode



FUNKTION Text display

Information

CYKLOPTF
Tryck "ENTER"

Starta program (1-9)



Information
Tryck "ENTER"

ENTER

Information
PIL NER/UPP=BLÄDDRA

Antal filmscykler sen
reset: _____ reset=F1

Antal filmcykler

Hiss ----- mm
Bom ----- %

STATUS 1, F1 =Hjälp
1111 1111 1111 1111

STATUS 2, F1 =Hjälp
1111 1111 1111 1111

Mjukvaruversion
display V4.00

Mjukvaruversion
Step 7 V4.00

Step 7 file nummer:
800000

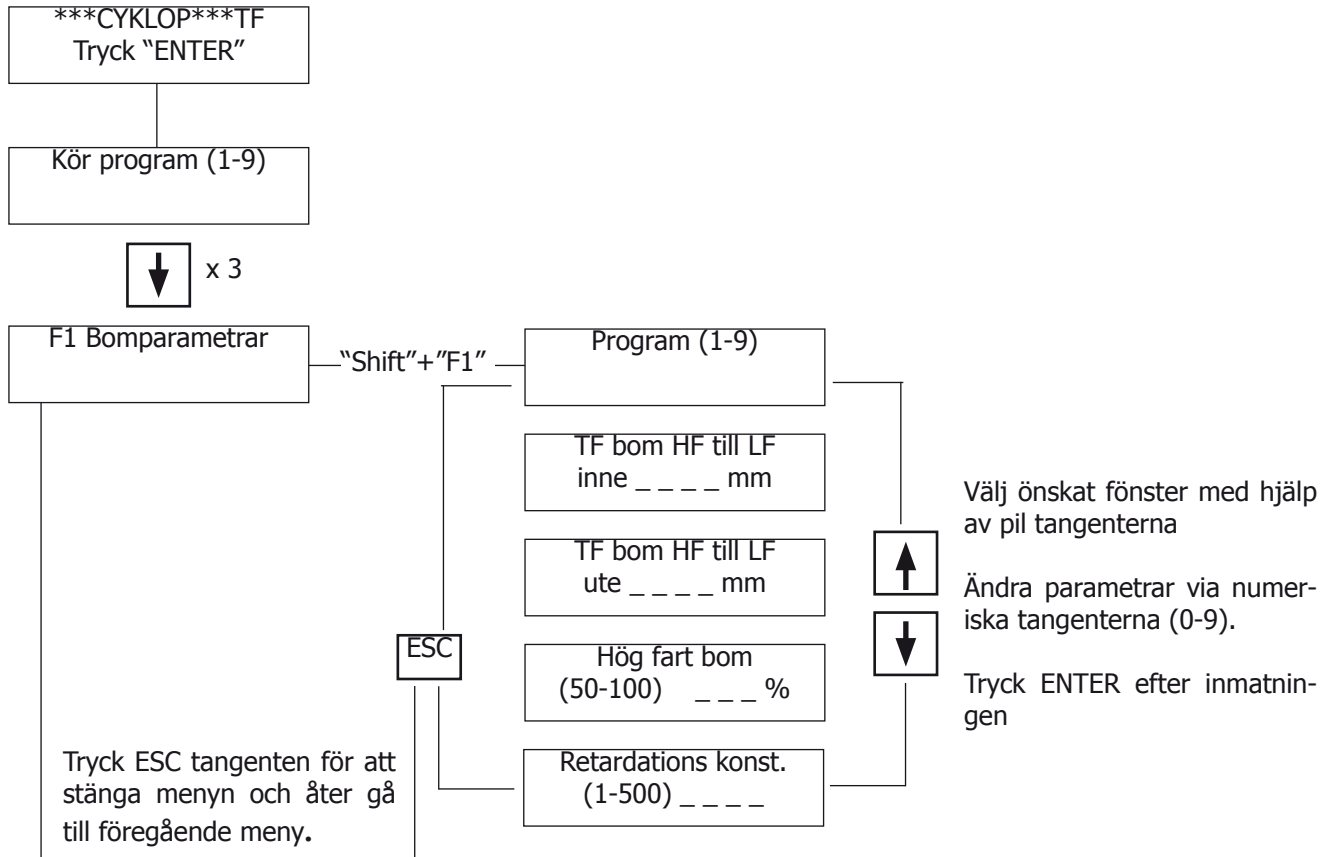
Tryck ESC tangenten för att
stänga menyn och åter gå
till föregående meny.

ESC

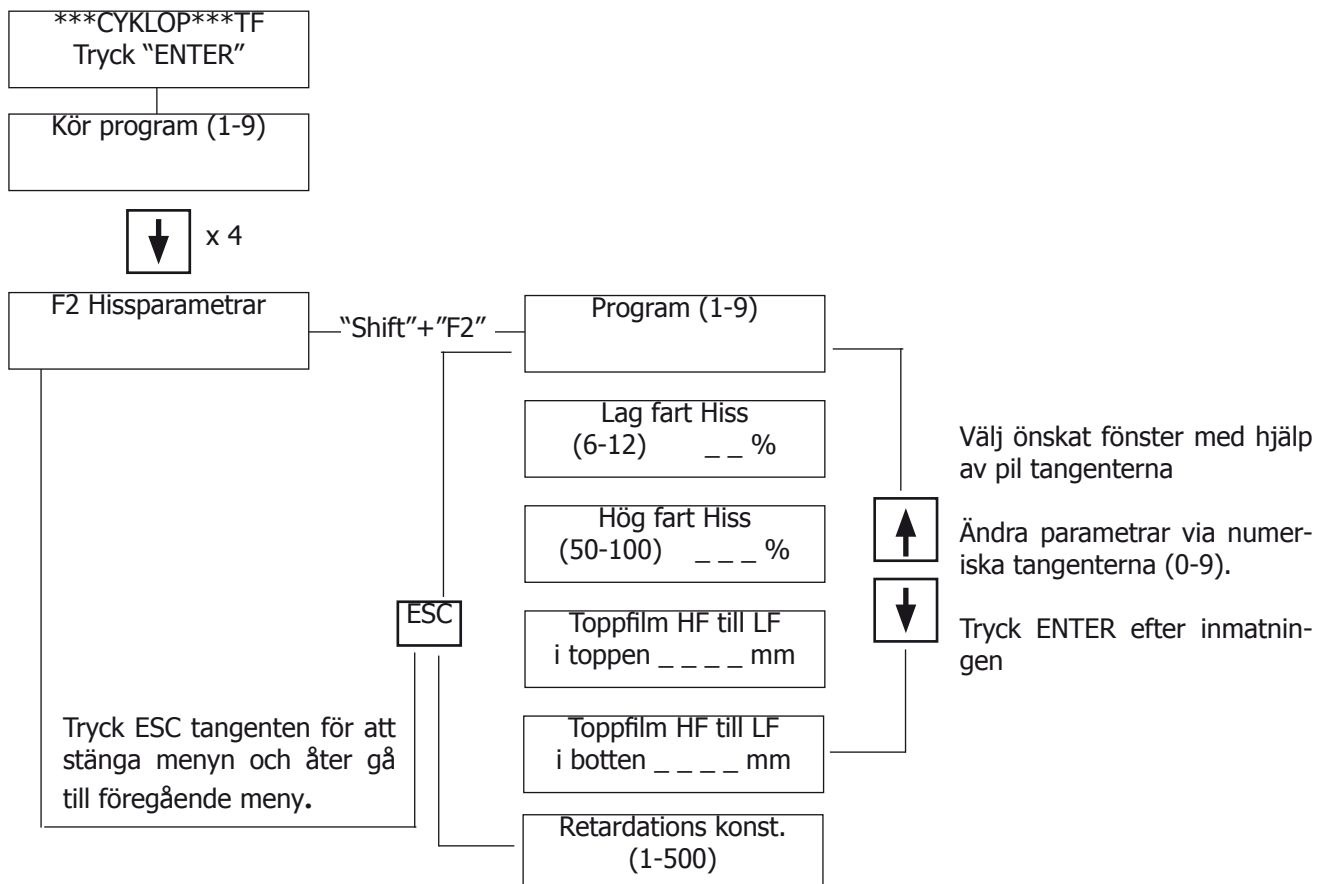


Välj önskat fönster med hjälp
av pil tangenterna

FUNKTION Text display
Bomparametrar (kräver lösenord)

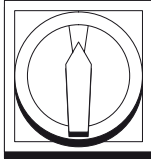
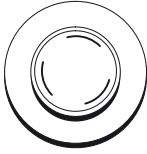


Hiss parametrar (kräver lösenord)



Igångkörning

Starta upp maskinen och köra den till utgångsläge



Manöverspänning
Till



Larm



Utgångsläge/Reset



Larm



Se till att maskinen har spänning och tryckluft matat sig.

Kontrollera att Nödstoppsknappen (5) är frigjord.

Vrid på huvudbrytaren.

Vrid på Lampvridknappen (1) "Manöver spänning till"
(Lampa tänds)

Lampan (2) "Larm" tänds upp.

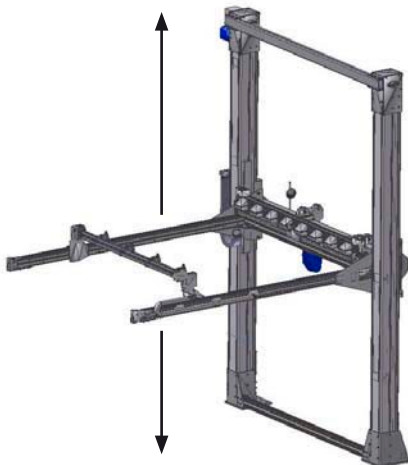
Tryck på lampknappen (2) "Utgångsläge/Reset larm" Larm i displayen kviteras först, tryck sedan igen. Delar som inte befinner sig i utgångsläge kommer att köras dit. Behövs ibland flera tryck för att komma till utgångsläge (se på displayen).

Lampan (2) "Larm" skall ha slocknat.
Maskinen är nu i utgångsläge.

Igångkörning

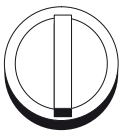
Kontroll av riktning och rotation

Riktning för hissen genom att vrida vridknappen (4) "Hiss upp"



Riktning för hissen genom att vrida vridknappen (4) "Hiss ned"

Hiss
A upp / ned B



Se till att maskinen har manöverspänning till och tryckluftstrycket är ca: 6 bar.

Efter att maskinen är påslagen och i del automatik mode.

Om hissen är i dess nedre position: Vrid vridknappen (4) "Hiss upp". Om hissen är i dess övre position: Vrid vridknappen (4) "Hiss ned".

Notera riktningen uppåt och nedåt när man kör för hand.

Riktningen skall motsvara vridknappen (4) när denna vrids.

Om riktningen för rörelsen är felaktig, slå genast ifrån manöverspänningen eller tryck omgående på nödstoppknappen.

Fel:

Faserna stämmer ej mellan omriktare och motor. Detta måste korrigeras, samt man måste också säkerställa riktningen för positionsräkningen.



Uppmärksamma!

Risk för dödande fara som beror på elektrisk stöt. Detta arbete får bara utföras av behörig elektriker.

Maskinens elektriska anslutning skall ej ändras.

Bommens riktning kan kontrolleras med hjälp av handkörnings läge på displayen och med vridknapp (4), funktion "A" och "B".

Skall då rörelsen stämma mot display texten.

Igångkörning

Kontroll av riktning och rotation



Först bör man kvittera larm och se att maskinen är i utgångsläge alt. i filmbytes position. (vrid knapp hiss ned och hissen kör till förvald laddposttion)

Öppna skyddsnettdörren.

Först kan man lossa lås handtaget för ena bobin styrningen, dra ut och vrid ned.

Ta bort "gammal bobin".

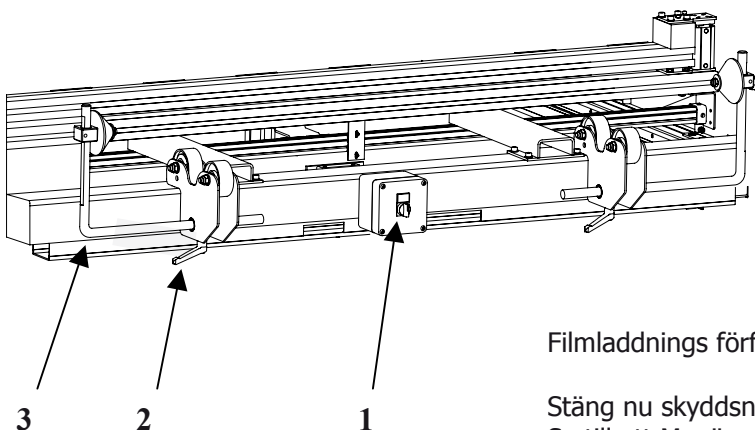
Lyft dit ny toppfilm för hand eller med hjälp av toppfilmslyften (option). Det går att vända toppfilmsrullen åt två håll, men det är att rekommendera att filmen rullas av från ovansidan. Se till att bobinen går i den bobin styrning som sitter kvar (säkerställer att filmen hamnar centrerat under förutsättning att rätt film bredd valts).

Vrid upp och skjut in den andra bobin styrningen, lås låshandtaget. (Om man spänner ihop styrningen för hårt emot bobinen kan detta innebära att bommen får svårt att orka dra ut filmen.)

Öppna hållaren för filmen vid avskärningen, vrid på vridknappen.

Rulla av och renskär toppfilmen om nödvändigt. (så rakt snitt som möjligt). Lägg i film änden mellan de två hållare balkarna, film änden bör sticka ut minst 20 mm utanför hållarna. (Se hur det ser ut efter normal avskärning med kniven).

Stäng hållaren och kontrollera att filmen sitter rakt om inte gör om laddförfarandet.



Filmladdnings förfarandet är nu slutfört.

Stäng nu skyddsnettdörren.
Se till att Manöverspänningen är till.

Bekräfta larm genom att trycka på (2) "Utgångsläge/Reset".

Kör maskinen till utgångsläge genom att trycka på (2) "Utgångsläge/Reset".

Maskinen är nu klar för vidare körning.



Uppmärksamma!
Risk för klämskada. Tänk på att inte placera hand eller fingrar i gapet på filmhållaren.

Manövrering

Manuell körning

Vid automatik mode från, kan vissa detaljer/funktioner köras för hand



Ställ maskinen i läge enligt ovan (Om automatik lampan lyser, tryck på (2) "Utgångsläge/Reset".)



På kontroll systemet, displayen OP 3 tryck på pil nedåt tills "Handkörning, maskin" dyker upp i text displayen.



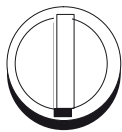
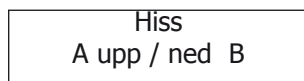
Tryck på "Enter" knappen (I ca: 1 sekund).

"Kör maskin manuellt" dyker upp i text displayen.



Välj önskad funktion genom att bläddra med pil upp och ned Tangenterna.

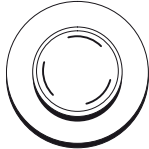
När "Nollan" slår om till ett "1" byter vridknappen för "hiss upp/ned" (4) funktion till A och B.





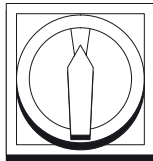
Uppmärksamma!

Att toppfilma pallar eller pallgods som är större än vad maskinen klarar av, är inte tillåtet. Pall eller pallgods måste vara innanför armar och bommens arbetsområde, samt att maskinen inte tar i pall eller pallgods.



Se till att maskinen har spänning och tryckluft matat till sig.

Kontrollera att Nödstoppsknappen (5) är frigjord.



Vrid på huvudbrytaren.

Vrid på Lampvridknappen (1) "Manöver spänning till"
(Lampan tänds, om inte kontrollera nödstopp).

Lampan (2) "Larm" tänds upp.

Manöver spänning
Till

Tryck på lampknappen (2) "Utgångsläge/Reset larm" Larm i displayen kviteras först, tryck sedan igen. Delar som inte befinner sig i utgångsläge kommer att köras dit. Behövs ibland flera tryck för att komma till utgångsläge (se på displayen).



Lamptryckknappen (2) "Utgångsläge/Reset larm" / "Larm" släckts.
Maskinen är nu i utgångsläge.

Utgångsläge/Reset



Program val

Kör program (1-9) 1
Filmning uppåt

Efter kört igång maskinen bör programvalet visas i displayen

T.ex. Kör program (1-9) 1 / Toppfilmning Aktuellt program nummer blinkar.

F1	F2	F3	F4	F5
	2	3	4	5
6	7	8	9	0

Om man önskar att ändra program, gör man det genom att välja programnummer via de numeriska tangenterna 1-9 och bekräfta det med ENTER tangenten. Manuell ändring av programval görs i del-automatik mode.




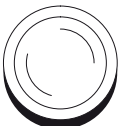




Filmprogram har nu blivit ändrat.

Nästa pall kommer att filmas enligt de nya programvalet.

Fel i automatik mode

Filmslut / filmbrott

Larm	Om toppfilmen har tagit slut eller fått brott, kör maskinen till utgångsläge eller laddposition.
	Maskinen stannar.
Utgångsläge	Kvittera larmet, (2) "Utgångsläge/Reset"
Öppna dörr	Öppna nät dörren.
	Om filmen har tagit slut – byt till en ny filmrulle och trä filmen. (Se sidan 21).
Manöverspänning Till	Fäst film änden i filmhållaren (Se sidan 21).
	Vrid på vridknappen och filmhållaren öppnar. Vrid åt andra hållet och filmhållaren stängs.
Utgångsläge Reset	Uppmärksamma! Risk för klämskada. Placera inte hand eller fingrar i gapet på filmhållaren.
	När nätdörren är stängd, se till att "Manöverspänningen är till"
Automatik	Tryck på tryckknapp (2) "Utgångsläge/Reset" Lampan i knappen (2) släcks.
	Om pallen i maskinen behöver toppfilmas igen, Starta via handkörning eller överordnad styrning.
Automatik	Tryck på tryckknapp (3) "Automatik".
	Och filmcykeln är beredd att starta.
	Den toppfilmade pallen kommer att transporteras ut ur maskinen när filmcykeln är klar och maskinen fortsätter att arbeta i automatik mode.
	Nästa pall kommer att toppfilmas enligt programvalet.

Om Maskinstoppet (externt från tex. Sträckfilmare GL1000) blivit påverkad under någon sekvens, kommer pågående sekvens att avslutas.



Uppmärksamma!

Risk förskada.
Avskärningskniven äroskyddad från ovan.

Utgångsläge



Larmlampan (2) tänds upp på kontrollpanelen.

Tryck två gånger på tryckknapp (2) "Utgångsläge/Reset" Larm i displayen kviteras först, tryck sedan igen. Delar som inte befinner sig i utgångsläge kommer att köras dit.

Fäst toppfilms änden i filmhållaren (Se sidan 23 samt sidan 27).



Uppmärksamma!

Risk för klämskada. Placera inte hand eller fingrar i gapet på filmhållaren.

Automatik



Om pallen i maskinen behöver toppfilmas igen,
Starta via externt val eller via handkörning.

För att kunna starta från extern styrning tryck på tryckknapp (3) "Automatik".

Toppfilmcykeln startar.

Den toppfilmade pallen kommer att transporteras ut ur maskinen när toppfilmcykeln är klar och maskinen fortsätter att arbeta i automatik mode.

Nästa pall kommer att filmas enligt de nya programvalet.

Skötsel och underhåll

Före service och reparationsarbete, måste hissen säkras för fall.

Kontrollera	Aktivitet	Intervall
Maskin	Gör en visuell inspektion över hela maskinen. Ta bort främmande delar eller filmrester som förekommer.	I slutet på dagen / skiftet
Drivkedjor/ Remmar	Kontrollera kedje-/remspänningen på samtliga kedjor/remmar, spänn om det är nödvändigt. Kontroll av slitaget	Var 3:e månad
Vatten avskiljare	Maskinen är utrustad med vattenavskiljare för tryckluften, denna behöver tömmas på eventuellt vatten.	Varje Vecka
Smörjapparat		

Uppmärksamma!

Alla punkter skall tittas på dagligen, gäller första veckan i arbete.

Smörjning och oljning	Aktivitet	Intervall
Maskin		

Rengörning	Aktivitet	Intervall
Maskin	Ta bort damm och pappers eller plast rester från glidskenor, kedjor och kolvstänger, etc.	Varje Vecka

Operation

Program beskrivning

*** CYKLOP *** TF
Tryck "ENTER"

F1 = till början
F3 = till mitten
F5 = till slutet

KÖR PROGRAM(1-9)
Filmparametrar Tryck "ENTER"
Hand körning, maskin Tryck "ENTER"
Information Tryck "ENTER"
F1=Bomparametrar F2=Hissparametrar
F3=Timers F4=Räknare
F5=Program konfig.
Teknisk meny
System Log out

inget lösenord/password, nivå 0

level 0

-- INFORMATION -- PIL NER/UPP =BLÄDDRA
Antal filmcykler sen reset: F1=reset
Antal filmcykler
Hiss mm Bom %
STATUS 1, F1 =Hjälp 11111111 11111111
STATUS 2, F1 =Hjälp 11111111 11111111
Mjukvaruversion display V 1.00
Mjukvaruversion Step 7 V1.00
Step 7 file nummer:
ESC = förra meny

level 0

Hand körnings mode PIL NER/UPP =BLÄDDRA
Toppfilms cykel, A=Start / B=Maskinstopp
Toppfilmshiss mm Toppfilmsbom mm
Toppfilms bom, A= Ut / B= In
Toppfilms bom, A= Grip / B= Öppna
Toppfilm kniv, A= Ut / B= In
Toppfilm kniv, A= Grip / B= Öppna
Starta Teach in A=Start B=Stopp
Starta Test av Lampor A=Start
ESC = förra meny

level 1

Hand körnings mode PIL NER/UPP =BLÄDDRA
Toppfilms cykel, A=Start / B=Maskinstopp
Toppfilmshiss mm Toppfilmsbom mm
Toppfilms bom, A= Ut / B= In
Toppfilms bom, A= Grip / B= Öppna
Toppfilm kniv, A= Ut / B= In
Toppfilm kniv, A= Grip / B= Öppna
Starta Teach in A=Start B=Stopp
Starta Test av Lampor A=Start
ESC = förra meny

level 2

-- BOMPARAMETRAR --

PIL NER/UPP =BLÄDDRA Program (1-9)
TF bom HF till LF
Inne mm TF bom HF till LF
Ute mm Hög fart bom
(50-100) % Retardations konst.
(1-500) ESC = förra meny

level 2

-- HISSPARAMETRAR --

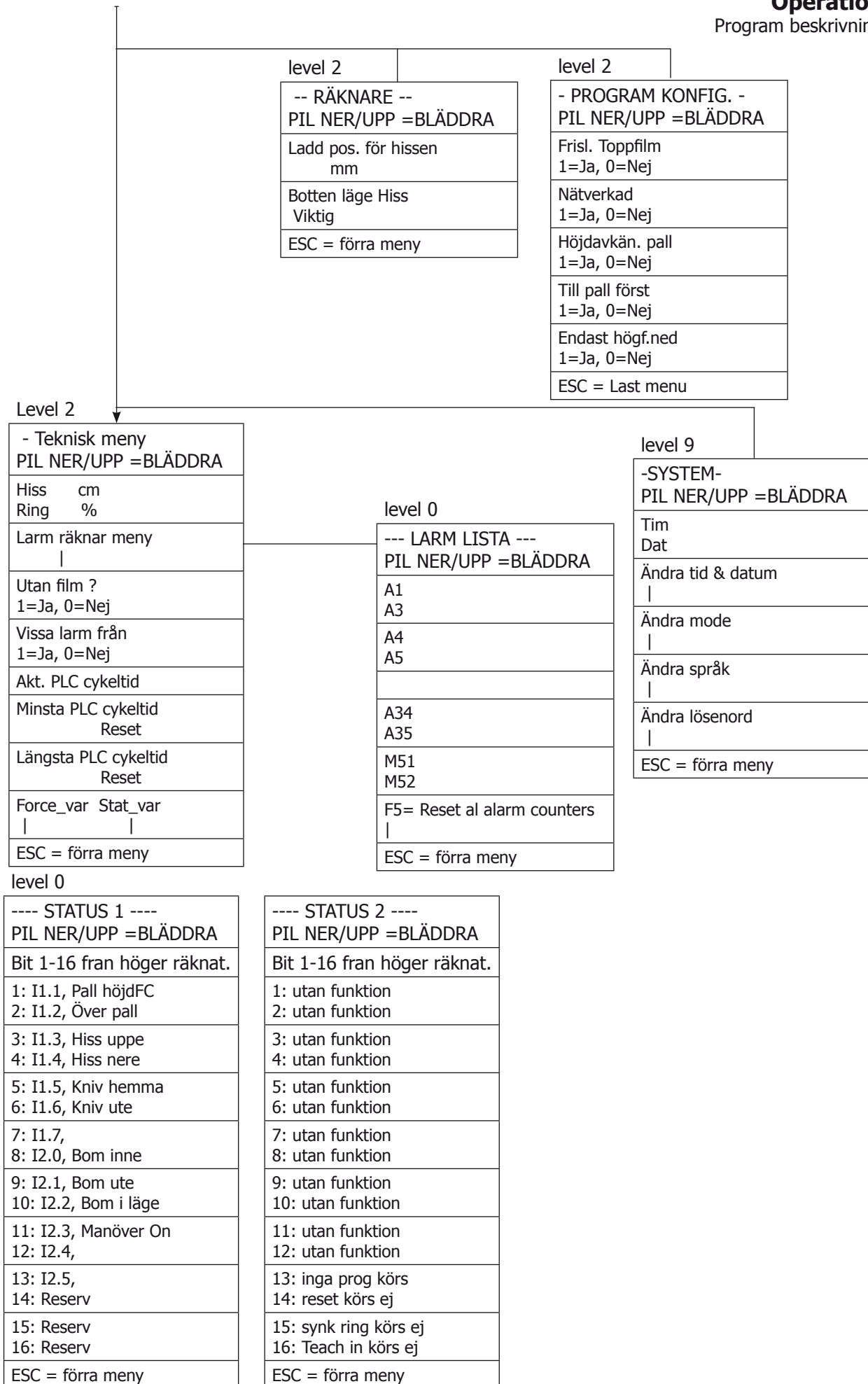
PIL NER/UPP =BLÄDDRA Program (1-9)
Lag fart Hiss
(6-12) % Hög fart Hiss
(50-100) % Toppfilm HF till LF
I toppen mm Toppfilm HF till LF
I botten mm Retardations konst
(1-500) ESC = förra meny

level 2

--- TIMERS ---

PIL NER/UPP =BLÄDDRA T0 Fördr. ITF hiss
Ned s T1 Fördr. bom ut
s T2 Kör bom före avskärn.
s T4 Fördr. avskärning
Toppfilm s T5 Reserv
s T6 Reserv
s T7 Reserv
s Larm lång Filmcykel
s ESC = förra meny

Operation Program beskrivning



	Grund.	Program							
Display		1	2	3	4	5	6	7	

CYKLOP
INTERNATIONAL



Cyklop AB
Stensättravägen 9, Box 3053
127 03 SKÄRHOLMEN
SWEDEN

Tel.: ++46 (0) 8 - 503 05 300
Fax: ++46 (0) 8 - 503 05 390

info@cyklop.se
www.cyklop.se