

# Arkpåläggare modell PLR

Manual 



**Genom hela manualen kommer följande symboler att användas för att påtala viktig information.**



Påtalar särskilt viktig information



Uppmärksammar särskilda faror.

# Innehåll

	Kapitel	Sidan
<b>Maskinkonfiguration</b>		2
<b>EG-deklaration</b>		4
<b>Allmänna säkerhetsanvisningar</b>	1	5
<b>Maskinens huvuddelar</b>	2	8
<b>Manövrerings-skåp</b>	3	8
<b>Installation</b>	4	9
<b>Köra maskinen</b>	5	10
<b>Skötsel &amp; Dagligt underhåll</b>	6	10
<b>Felsökning</b>	7	11
<b>Pneumatik</b>	8	11
<b>Tekniska data</b>	9	14
<b>Reservdelar</b>	10	15
<b>Rekommenderade reservdelar</b>	11	27
<b>Standard elritning</b>	12	28

## EG-DEKLARATION

### Enligt EG's riktlinjer 98/37 EC Annex II B för maskiner eller inkorporerade maskiner

Produkt: Arkpåläggare

Modell: PLR

Vi försäkrar härmed att maskinen, i avseende av design samt konstruktion, uppfyller, eller överstiger, alla krav enligt EG-Direktivet gällande hälsa samt säkerhet.

Produkten är i överensstämmelse med följande harmoniserade standarder:

- Rådets direktiv 98/37/EEC
- EN 60 204-1
- Lågspänningsdirektivet 2006/95/EG
- EMC-direktivet 89/336/EG

Skulle modifiering ske av maskinen utan vår skriftliga tillåtelse, gäller ej längre detta dokument.

BURSERYD 2009-01-02

Ort & datum



Michael Sjolte

VD

Befattning

# CYKLOP

INTERNATIONAL

Cyklop Teknik AB  
Villstadsvägen 1  
SE-330 26 Burseryd

Ph: +46 (0)371 50800  
Fax: +46 (0)371 50775  
info@cyklopteknik.se  
www.cyklopteknik.se

# 1. Allmänna säkerhetsanvisningar

## Grundanvändning

Innan maskinen tas i bruk måste manual och säkerhetsinstruktioner läsas noggrant. Maskinens operatörsmanual skall finnas tillgänglig vid maskinen. Underhålls- och skötselintervaller måste följas.

Maskinen får endast användas om den är tekniskt fullt brukbar med avseende på avsedd användning och anvisningarna i operatörsmanualen och får endast köras av personal som är utbildade i säkerhetsfrågor och till fullo förstår de risker som eventuellt kan finnas vid användning av maskinen. Funktionsfel, speciellt sådana som påverkar säkerheten på maskinen/anläggningen, måste därför åtgärdas omedelbart.

Maskinen/anläggningen får endast användas för avsedd användning.

## Organisatoriska åtgärder

Utöver användarinstruktionerna måste användaren också instrueras i alla övriga legala och obligatoriska förordningar som rör undvikande av olyckor och skydd av miljön så att dessa observeras. Dessa obligatoriska förordningar kan också röra handhavande av farliga ämnen, bärande av personlig skyddsutrustning, eller trafikregler.

Av säkerhetsskäl måste långt hår hållas hopfast eller på annat sätt täckt, tätsittande kläder användas och inga smycken typ ringar bäras. Det finns risk för personskada genom att kläder fastnar i maskinen eller att ringar fastnar på rörliga delar.

Använd skyddsutrustning där så erfordras av omständigheterna eller genom lag.

Observera alla säkerhetsanvisningar och varningar fästa på maskinen/anläggningen.

Kontrollera att säkerhetsinstruktioner och varningsmärken fästa på maskinen alltid är kompletta och helt läsbara.

Vid ändringar som berör säkerheten eller förändrat beteende hos maskinen/anläggningen under körning, stanna omedelbart maskinen/anläggningen och rapportera felen till utbildad myndighet/person.

Gör aldrig modifieringar, tillägg eller ändringar som kan påverka säkerheten utan att först ha tillverkarens godkännande. Detta gäller även installation och justering av säkerhetsanordningar och ventiler liksom svetsarbeten på bärande delar.

Reservdelar måste svara mot de tekniska krav som ställs av tillverkaren vilket alltid är fallet vid användande av originaldelar.

Ändra aldrig software i programmerbara kontrollsystem.

Byt ut hydraulikslangar inom stipulerade och avpassade tidsintervaller även om inga fel som rör säkerheten har påvisats.

Vid utförande av underhållsarbeten är för uppgiften lämpliga verktyg och utrustningar absolut nödvändiga.

Personalen måste ha kännedom om var brandsläckare finns och hur man använder dessa.

Observera alla brandvarningar och eldbekämpningsåtgärder.

Skyddsutrustning för undvikande av skador, som inte ingår i leveransomfånget typ skyddsgaller, tillhandahålles av kunden i enlighet med lokal säkerhetsförordning.

## Val av och kvalifikationer hos personal

Allt arbete på och med maskinen/anläggningen skall endast göras av utbildad, pålitlig personal. Regler för lägsta ålder stipulerade i lag måste följas.

Använd endast utbildad eller instruerad personal och stipulera tydligt och klart individuellt ansvar för personalen vad gäller körning, installation, underhåll och reparationer.

Se till att endast auktoriserad personal arbetar på eller med maskinen.

Definiera maskinoperatörens ansvarsområde – också vad gäller iakttagande av trafikregler – detta ger operatören möjlighet att vägra följa instruktioner från tredje part som strider mot säkerhetsföreskrifterna.

Tillåt inte personer som skall utbildas eller instrueras eller personer som skall delta i en allmän utbildning att arbeta på eller med maskinen/anläggningen utan konstant övervakning av erfaren person.

Arbete på el-systemet och elektrisk utrustning på maskinen/anläggningen får endast utföras av utbildad elektriker eller av utbildad personal under övervakning och stöd av behörig elektriker och i enlighet med regler och förordningar för elektrotekniskt arbete.

Arbete på gasdriven utrustning (gaskunder) får endast utföras av speciellt utbildad personal.

Arbete på hydrauliksystemet får endast utföras av personer med specialkunskap i och erfarenhet av hydraulisk utrustning.

Säkerhetsanvisningar rörande specifika driftsfaser

Undvik alla driftsställningar som kan riskera säkerheten.

Vidtag nödvändiga åtgärder för att säkerställa att maskinen endast används i säkert och tillförlitligt skick. Kör maskinen endast om alla skydds- och säkerhetsdetaljer som avtagbara skydd, nödstoppssystem, ljudisolerande element och avloppsmunstycke är på plats och i helt funktionsdugligt skick.

Kolla efter skador och defekter åtminstone en gång under varje arbetsskift. Rapportera alla förändringar (inkl skillnader i maskinens arbetssätt) till behörig personal/organisation omedelbart. Stanna om så behövs maskinen omedelbart och läs den.

Vid felaktigheter i driften, stoppa maskinen/anläggningen omedelbart och läs den. Rätta omedelbart till alla defekter.

Kolla att ingen finns i riskzon innan maskinen/anläggningen startas.

Slå aldrig av och ta aldrig bort utsugs- och ventilationsdelar medan maskinen är igång.

Informera operatörerna innan speciella arbeten och underhåll på börjas och utnämna en person att övervaka arbetena.

Kontrollera att underhållsområdet är ordentligt skyddat och säkrat! Hissdelar måste fästas med mekaniska säkerhetsklampor för att förhindra fall innan någon beträder maskinen!

Om maskinen/anläggningen är helt avstängd för underhålls- och reparationsarbete måste den säkras mot oavsiktlig återstart genom att huvudkontroll-enheterna låses och nyckeln tas ur och/eller att varningsmärke sätts på huvudbrytaren

Utför underhålls- och reparationsarbete endast om maskinen står på stadigt och jämnt underlag och har säkrats mot oavsiktlig rörelse och krökning!

För att undvika skaderisker måste enskilda delar och större enheter som tas ur för att delar skall bytas ut fästas noggrant i lyfttaljor och säkras där. Använd endast anpassade och tekniskt perfekta lyft- och bärplanordningssystem med tillräcklig lyftkapacitet. Arbeta eller stå aldrig under hängande gods!

Fastsättande av gods och utbildning av kranskötare skall endast göras av erfaren personal. Instruktioner måste ges inom syn- och hörhåll för operatören

Använd alltid specialdesignade stegar eller arbetsplattformar som på annat sätt är tillverkade för säkerhet vid montagearbete högt upp. Använd aldrig delar av maskinen för att klättra. Bär säkerhetssele vid underhållsarbete högt upp. Håll alla handtag, steg, räcken, plattformar och stegar fria från smuts, snö och is.

Gör ren maskinen, speciellt anslutningar och gängade fattningar, från alla spår av olja, bränsle eller konserveringsmedel innan underhåll eller reparation utförs. Använd aldrig starka rengöringsmedel och använd luddfria rengöringstrasor.

Innan maskinen görs ren med vatten, ånga (högtrycksrengöring) eller rengöringsmedel täck eller tejpa alla öppningar som av säkerhets- eller funktionsorsaker måste skyddas från inträngande av vatten, ånga eller rengöringsmedel. Var särskilt försiktig med elektriska motorer och skåp med växellådor.

Se till att temperaturavkännare för brandvarnare och brandbekämpningssystem inte kommer i kontakt med varma rengöringsmedel under rengöring av maskinen eftersom detta kan aktivera brandvarningssystemet.

Efter rengöring måste alla skydd och all tejp avlägsnas som satts dit i detta syfte.

Efter rengöring kontrollera alla bränsle-, smörj-, och hydraulikledningar för läckage, lösa förbindelser, skrapmärken eller skador. Alla defekter måste omedelbart åtgärdas.

Skruva alltid till alla skruvförbindelser som lossats under underhåll och reparation.

Alla säkerhetsanordningar som tagits bort för montage, underhåll eller reparation, måste sättas tillbaka och omedelbart kontrolleras efter avslutat underhålls- och reparationsarbete.

Se till att allt material och alla utbytta delar skrotas på ett så säkert och miljövänligt sätt som möjligt.

Innan maskinen startas se alltid till att kringutrustning ställts

undan på ett säkert sätt.

Undvika alla åtgärder som kan äventyra maskinens stabilitet.

Gå inte på transportörerna.

## Varning för speciella riskområden

### Elektricitet

Använd endast originalsäkringar med specificerad styrka. Slå omedelbart av maskinen/anläggningen om problem uppkommer i elsystemet.

Arbete på elsystemet eller elutrustningen får bara utföras av utbildad, behörig elektriker eller av speciellt instruerad personal under kontroll och övervakning av sådan elektriker och i enlighet med relevanta eltekniska regler.

Om reglerna så stipulerar måste elförsörjningen brytas till delar av maskin eller anläggning på vilka inspektion, underhåll eller reparation utförs. Innan arbete startas, kolla att delarna är fria från ström och jorda eller kortslut dem dessutom för att isolera närliggande strömförande delar och element.

Den elektriska utrustningen på maskinen/anläggningen måste inspekteras och kontrolleras med regelbundna intervaller. Defekter som t ex lösa kontakter eller svedda kablar måste omedelbart åtgärdas.

Arbete som måste utföras på strömförande delar och element skall endast utföras med en andra person närvarande som vid fara kan slå av strömförsörjningen genom att aktivera nödstoppet eller huvudbrytaren. Säkra arbetsområdet med en rödvit säkerhetskedja och en varningsskylt. Använd endast isolerade verktyg.

Innan arbete startas på högströmsdelar och efter att strömförsörjningen stängts av måste matarkabeln jordas och komponenter typ kondensatorer kortslutas med jordningssteg.

NÖDSTOPPS-utrustning får aldrig överbryggas eller sättas ur funktion.

Stäng av området med en rödvit kedja och en varningsskylt. Använd endast isolerade verktyg.

Aktivering av sensorer/givare kan orsaka felaktiga maskinrörelser. Använd skydd, skyddsräcke eller ljusbarriärer för att undvika att man kommer åt maskinen. Sätt upp varningsskyltar.

Ta ur eller sätt i snabbfrikoppling endast med maskinen avslagen.

### Hydraulik- och pneumatikutrustning

Arbete på hydraulikutrustning får endast utföras av personer som har specialkunskap och erfarenhet av hydrauliska system.

Kontrollera alla kablar, slangar och skruvförbindelser regelbundet för att finna läckage och uppenbar skada. Reparera skador omedelbart. Utspild olja kan orsaka skador och brand.

Ta bort allt tryck från alla systemets delar och tryckrör (hydrauliksystem, tryckluftssystem) som skall tas av i enlighet med specifika anvisningar för enheten innan reparationsarbete av något slag utförs.

## Vid handhavande av olja, fett och andra kemiska substanser

Vid handhavande av olja, fett och andra kemiska substanser se till att följa produkternas säkerhetsanvisningar. Var försiktig vid användandet av varma substanser (risk för brännskador eller skällning)!

Hydraulik- och tryckluftslinjer måste läggas och anpassas på riktigt sätt. Säkerställ att inga förbindelser är förväxlade. Fästen, längd och kvalitet på slangarna måste överensstämma med de tekniska kraven.

## Ljud

Under drift måste alla ljudskärmar vara stängda.

Bär alltid föreskrivna hörselskydd.

## Flytt av maskin

Vid lastning använd endast lyftdon och taljor som har tillräcklig lyftkapacitet.

Utnäm en kompetent person (rangerare) för att assistera i lyftarbetet.

Lyft maskin och utrustning på riktigt sätt med passande lyftdon och endast enligt operatörsinstruktionerna (fästpunkter för lyfttaljor etc.).

Använd endast passande transportmedel med tillräcklig bärkraft.

Stå eller arbeta aldrig under hängande gods.

Fäst godset säkert med hjälp av fästpunkterna.

**Före eller omedelbart efter avslutad lastning måste Maskinen/ anläggningen förankras med hjälp av rekommenderade/medlevererade enheter för att undvika oönskade positionsförändringar. En motsvarande varningsskylt skall fästas på maskinen/anläggningen.**

Innan maskinen/anläggningen sätts i drift måste dessa anordningar tas bort. Alla delar som tagits av för transport måste sättas tillbaka och fästas ordentligt innan maskinen/anläggningen sätts i drift igen.

Bryt yttre strömförsörjning till maskinen eller anläggningen även om bara mindre förflyttningar skall göras. Återanknyt maskinen till huvudlinjerna före återstart

- Innan maskinen används skall denna instruktionsbok läsas igenom noggrant

- Maskinen skall placeras inom inhägnat område eftersom den är helautomatisk och startar utan föregående varning

- Endast utbildad personal skall använda maskinen

- Beträd aldrig maskinen under drift

- Lägg inte verktyg eller lösa föremål på maskinen

- Slå av manöverspänningen efter arbetstidens slut

- Maskinoperatörer utbildas av personal ifrån Cyklop AB

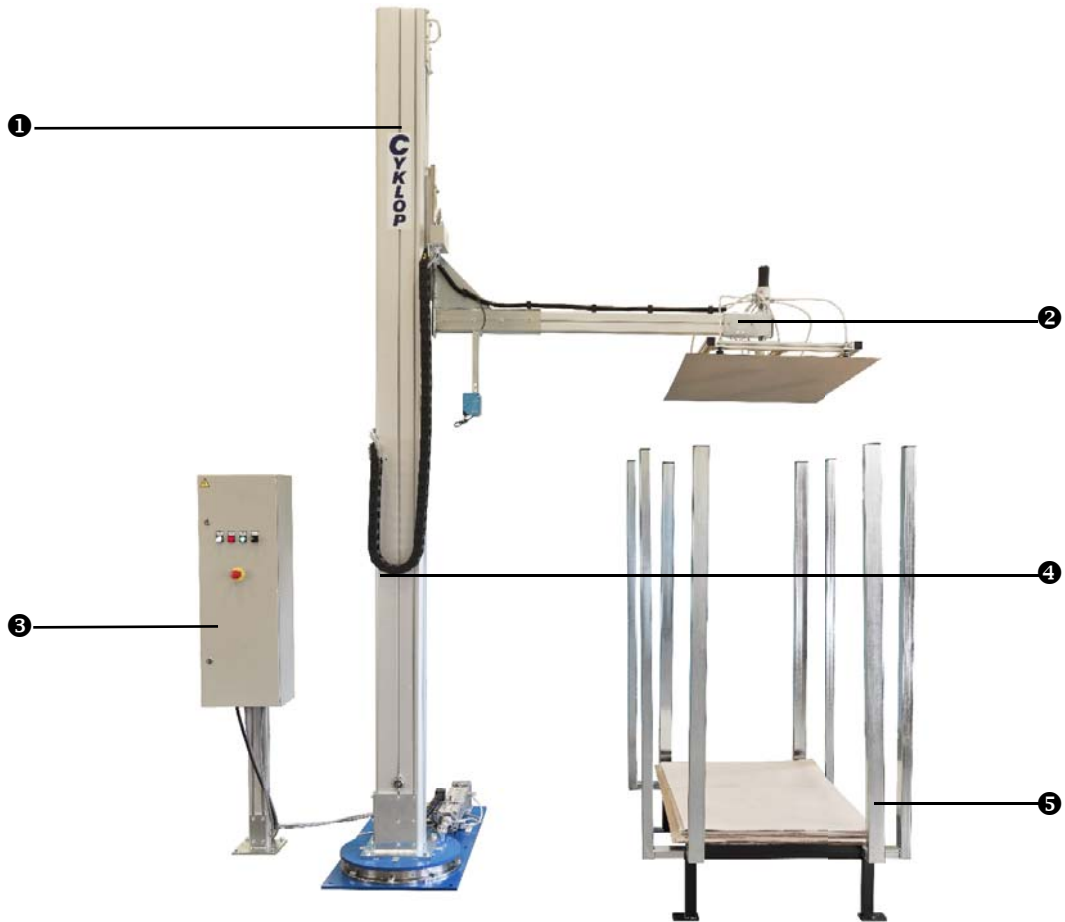
- Maskinen stoppas omedelbart vid påverkan av nödstoppet

- Rengör maskinen dagligen efter avslutat arbete

- Beröring av elutrustning medför fara för personsäkerhet

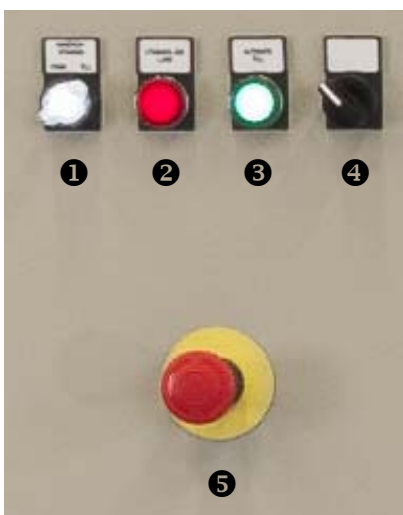
- Elarbeten får endast utföras av utbildad elektriker

## 2. Maskinens huvuddelar



- ❶ Mast
- ❷ Lyftarm / Bom
- ❸ Manövrerings-skåp
- ❹ Maskinskytt (sitter på masten)
- ❺ Kasset

## 3. Manövrerings-skåp



- ❶ Manöverspänning Till/Från
- ❷ Start position / Alarm
- ❸ Automatik
- ❹ Används ej / Ingen funktion
- ❺ Nödstop



# 4. Installation

## MONTERINGSANVISNING

Läs igenom hela anvisningen innan arbetet påbörjas.

- 1 Res masten mittemot sträckfilmarens vridbord.
- 2 Montera fast bommen i fästet.
- 3 Loda in maskinen. Arkplockarens centrum ska vara i linje med vridbordets centrum.
- 4 Bulta fast maskinen i golvet.
- 5 Vrid bommen 90°. Placera arkmagasin i linje med arkplockarens centrum.
- 6 Koppla in luft och el till maskinen. Lufttrycket bör ligga på 6 bar. Elektriciteten kopplas in enligt följande: PLR kopplas till 1x230V + jordning. Säkring F2 kopplas till GL 1000.
- 7 Loda in arkmagasin. Kör ner arkplockaren till magasinets övre del. Kontrollera att arkplockaren och magasinet ligger centrum-centrum.

Bulta fast arkmagasin när centrum överensstämmer.

## INJUSTERING AV STYRPROGRAM

Programmet är försett med en själv justeringsfunktion.

1. Som ställer in höjden för nedbromsning av hissen uppåt innan övre gränsläge.
2. Som ställer in lägsta höjden för hissen med armen inne, mot magasin.
3. Som ställer in lägsta höjden för hissen med armen ute, över pall/bana.

Skall övre gränsläge justeras nedåt måste först hissen köras nedåt så att övre gränsläget kommer under givarklackens nya position, slå ifrån manöverspänningen, flytta klacken, slå på manöverspänningen, tryck reset.

För att starta självjusteringsfunktionen håll inne resettknappen och därefter autoknappen i fem sekunder, när hissen startar släpp först reset och sedan auto knappen.

Hissen går först ner och nollställer hissräknaren, går därefter upp och läser av övre gränsläge, bommen svänger ut och går ner för att läsa av pallhöjden (lämpligt är att ha en last att prova mot).

Hissen går upp och bommen svänger in, maskinen är nu klar att köra.

Klarsignalen kommer när bommen är på väg uppåt efter överlämnat ark. Signalen fördröjs med T16. (För lång tid för T16 kan ge att klarsignal ej ges!)

Försvinner gör signalen när hissen är uppe och armen inne.

S323 (I 0.3) signal för vakuum till.

S337 (I 1.7) signal för armen att svänga ut över pall.

S326 (I 0.6) signal för arm upp efter överlämnat ark.

Av dessa tre in signaler kan en eller två byggas till 24V, men minst en behövs för att fortsätta i sekvensen.

## 5. Köra maskinen

Arkpåläggaren arbetar helautomatiskt.

Beträd aldrig maskinen eller transportören utan att först bryta strömmen. Nödstoppet skall endast användas i nödsituationer. Vid start måste arkpåläggaren stå i sitt utgångsläge. Detta innebär att bommen står i toppen av maskinen, rakt över magasinet. Om arkpåläggaren ej står i sitt utgångsläge, tryck på knappen "UTGÅNGSLÄGE". Starta arkpåläggaren genom att trycka på knappen "AUTOMATIK".

### PÅFYLLNING AV ARK

När arken i magasinet tagit slut skall maskinen stannas innan nya ark fylls på. Arkpåläggaren körs till sitt utgångsläge genom att trycka på knappen "UTGÅNGSLÄGE". Nya ark fylls på, maskinen kan åter startas med hjälp av knappen "AUTOMATIK".

### FUNKTIONSBESKRIVNING

Funktionsbeskrivningen gäller PLR med automatiken påslagen, dvs att arkpåläggaren är i stoppläge i magasinet.

- Signal pall från bansystem aktiverar vakuumpumpen som tar tag i arket.
- Bommen rör sig uppåt i lågfart ur magasinet.
- Bommen rör sig snabbt upp efter lämnat magasinet och stannar i översta läget
- När signal kommer att pall står på plats vinklas bommen ut över rullbanan.
- Bommen rör sig snabbt nedåt mot godset.
- När bommen kommer ned till godshöjd aktiveras FS 11 varvid bommen går ned till en lägre fart.
- Arket läggs på gods, aktiverar S 16, vakuomet släpper & bommen går uppåt.
- Bommen kommer i sitt översta läge och vinklas tillbaka över magasinet.
- Bommen går snabbt ned tills FS 11 aktiveras.
- Bommen går ned till översta arket där den väntar på signal från bansystemet.
- Ny cykel.

## 6. Skötsel & Dagligt underhåll

Service enligt nedan bör utföras två gånger om året.

- Tryck knappen "UTGÅNGSLÄGE" så att bommen ställer sig högst upp i masten ovanför magasinet.
- Tryck knappen "AUTOMATIK", varefter bommen rör sig nedåt. Slå ifrån manöverspänningen när bommen är ca 10 cm ovanför magasinet.
- Kontrollera plockplattan, bommen, luftslangar och elkablar så att dessa är intakta.
- Kontrollera så att inget luftläckage förekommer.
- Kontrollera att bommen ligger parallellt med magasinets centrumlinje. Justera vid behov gaffelfästet på cylindern.
- Påverka ventil 1 så att bommen rör sig över transportbanan. Se till att ingen pall står i vägen. Kontrollera sedan att bommen står vinkelrätt mot transportören. Vid behov justera bommens läge med anhället på cylinderns kolvstång.
- Kontrollera vakuumsuget.
- Kontrollera sugkopparna.
- Smörj kedjan i masten.
- Kontrollera att alla skruvar är åtdragna.

## 7. Felsökning

FEL	ORSAK	LÖSNING
Maskinen startar ej.	<ul style="list-style-type: none"><li>- Nödstoppet är intryckt.</li><li>- Huvudbrytaren är i läge av (O).</li><li>- Det finns ingen spänning till maskinen.</li></ul>	<p>Återställ nödstoppet.</p> <p>Vrid brytaren till läge på (I).</p> <p>Kontrollera att maskinen matas med korrekt strömförsörjning.</p>
Maskinen startar men cykeln avslutas ej.	<ul style="list-style-type: none"><li>- Lufttryck saknas.</li><li>- Magasinet med toppark är tom.</li></ul>	<p>Kontrollera att maskinen får rätt lufttryck.</p> <p>Fyll på toppark.</p>
Larmlampan är tänd.	<ul style="list-style-type: none"><li>- Magasinet med toppark är tom.</li><li>- Motorns överlastskydd har aktiverats.</li><li>- Styrningen får ej några pulser från släden.</li></ul>	<p>Fyll på toppark.</p> <p>Kontrollera varför överlastskyddet har löst ut och återställ det.</p> <p>Justera sensor S17. Om detta ej hjälper, kontrollera att släden ej har fastnat i masten.</p>
Larmlampan blinkar.	<ul style="list-style-type: none"><li>- Det finns bara 10 stycken toppark kvar i magasinet.</li></ul>	<p>Fyll på toppark.</p>

# 8. Pneumatik

Lufttryck: 6-7 bar

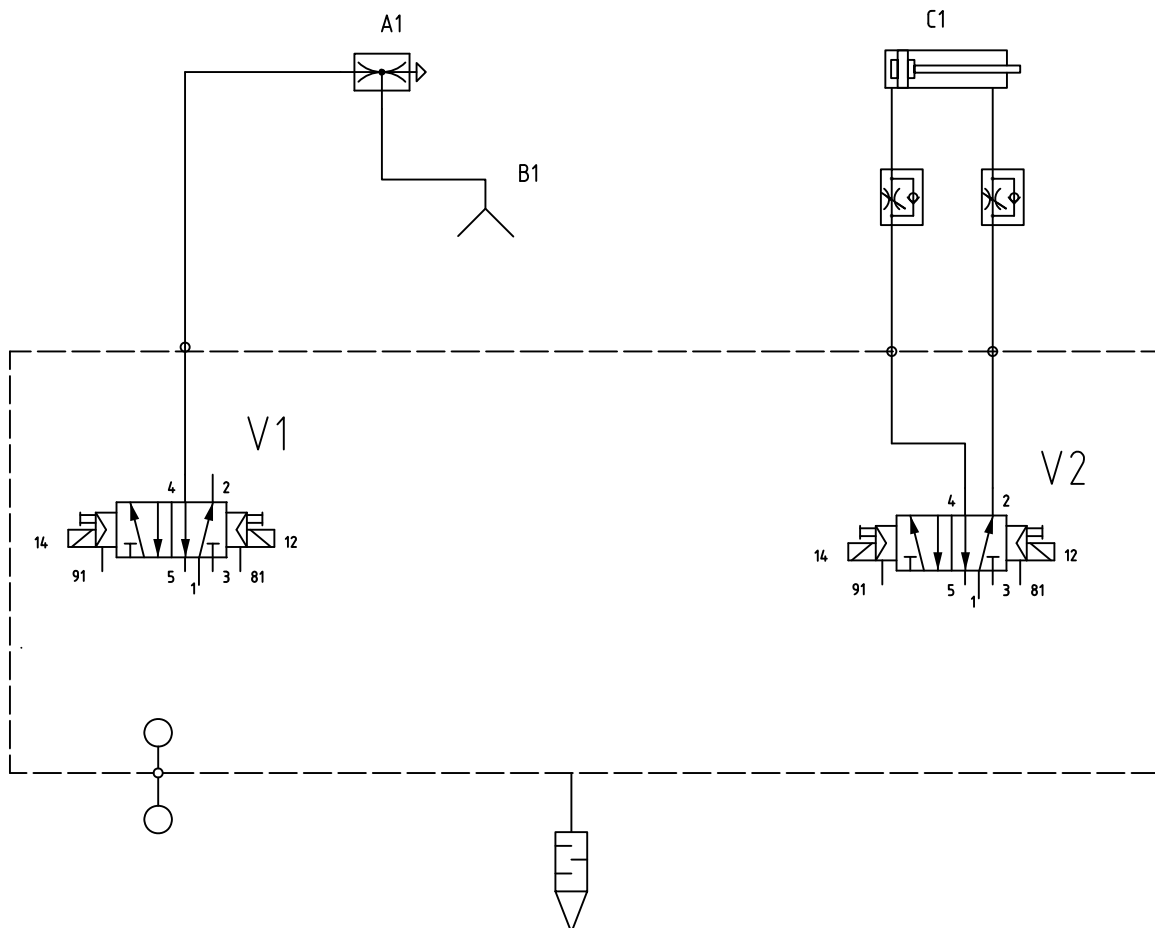
Vridcylindern, vrider bommen.  
Cylinder C1

Vakuumsug, suger fast arken.  
Ventil V3

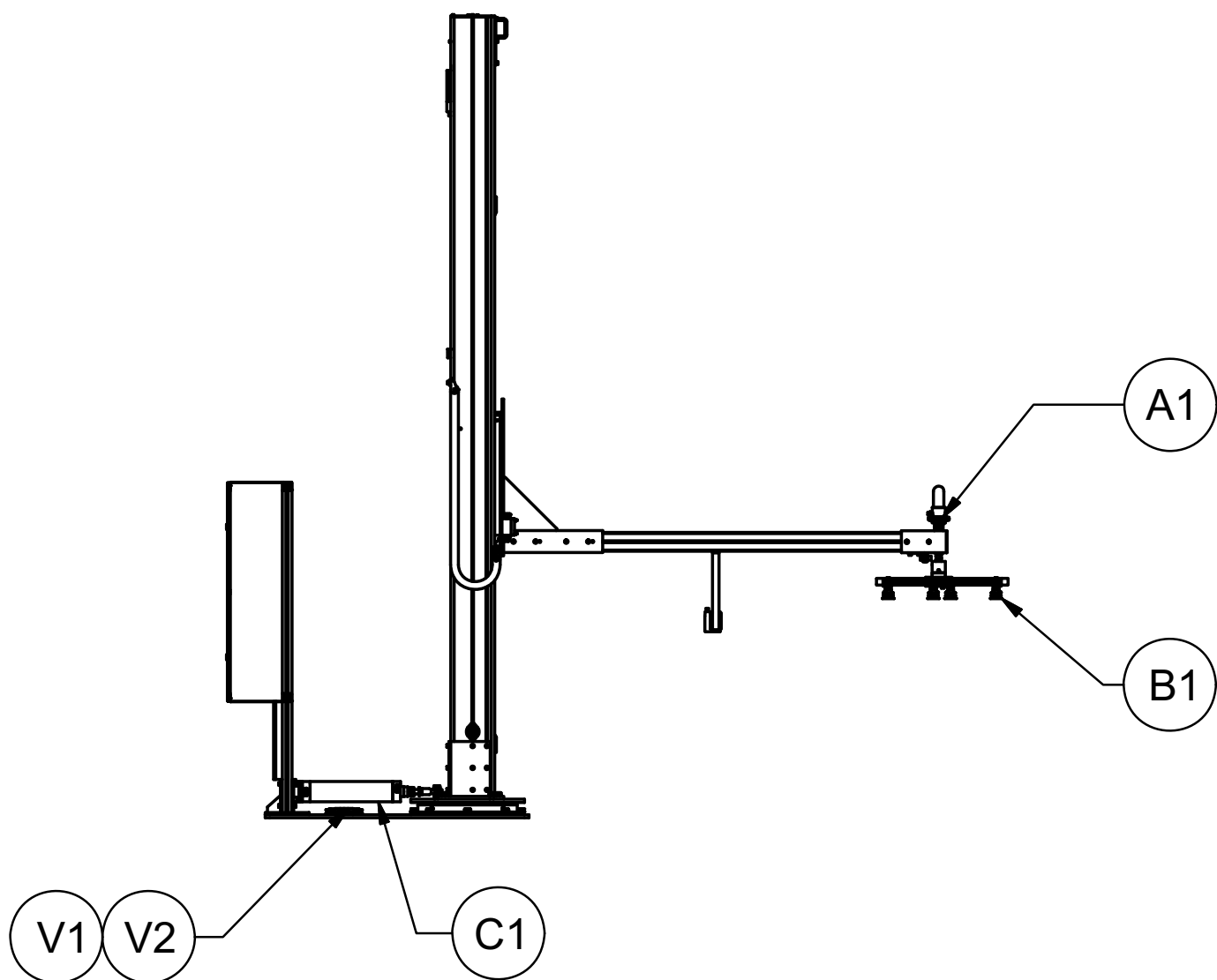
Vridcylinderns hastighet regleras med två stryp-backventiler. Måste dessa justeras bör de först strypas helt och därefter öppnas lite i taget till önskat resultat uppnås.

Vakuumsuget regleras med strypventiler med ljuddämpare.

## PNEUMATIKSCHEMA

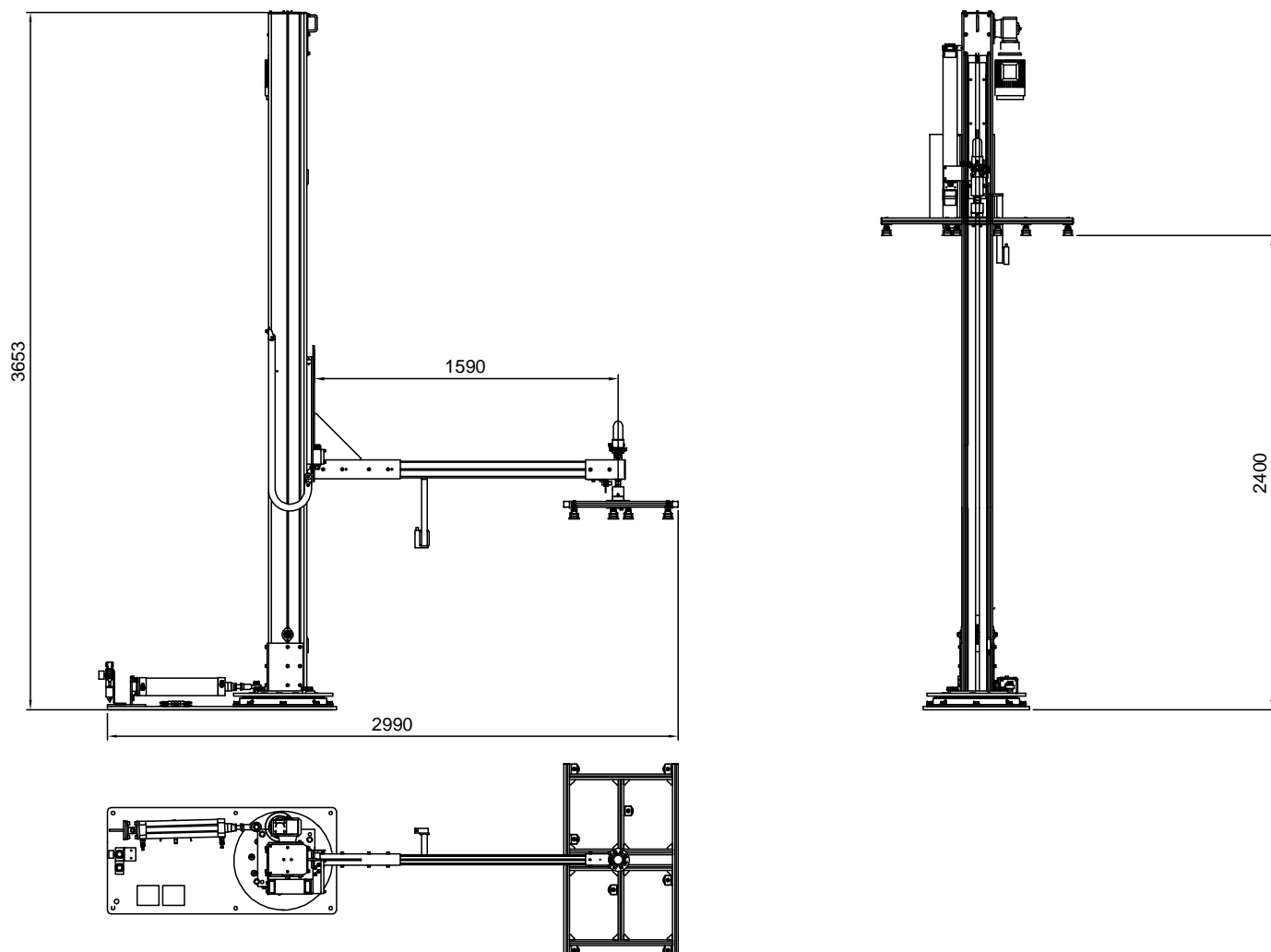


## ÖVERSIKT PNEUMATISKA KOMPONENTER



POS	DESCRIPTION	Q.	NOTICE
A1	VACUUM EJECTOR	1	
B1	SUCTION CUP		QUANTITY DIFFERS
C1	CYLINDER	1	90° TURN
V1	VALVE	1	TOP SHEET
V2	VALVE	1	90° TURN

## 9. Tekniska data

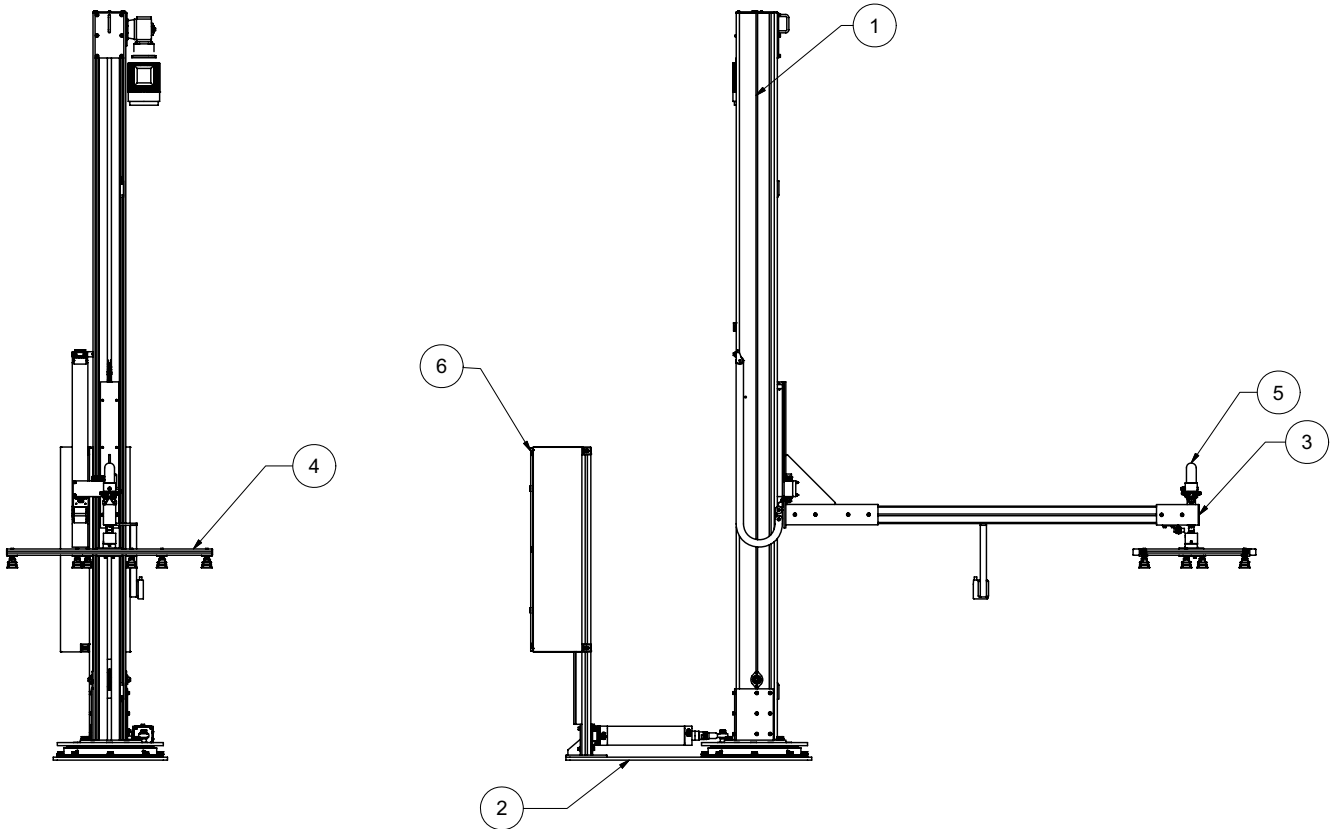


<b>Maskin</b>	<b>Kapacitet</b>	<b>Upp till ca 80 pall/h</b>
<b>EI</b>	<b>Anslutning</b> <b>Effekt</b> <b>Skyddsnorm</b>	<b>3x400 V + N +PE, 50Hz</b> <b>0,4 kW</b> <b>IP54</b>
<b>Pneumatik</b>	<b>Luftryck</b> <b>Förbrukning</b>	<b>6 bar</b> <b>Ca 100l/cykel</b>

Informationen gäller Cyklop Teknik standard maskin.

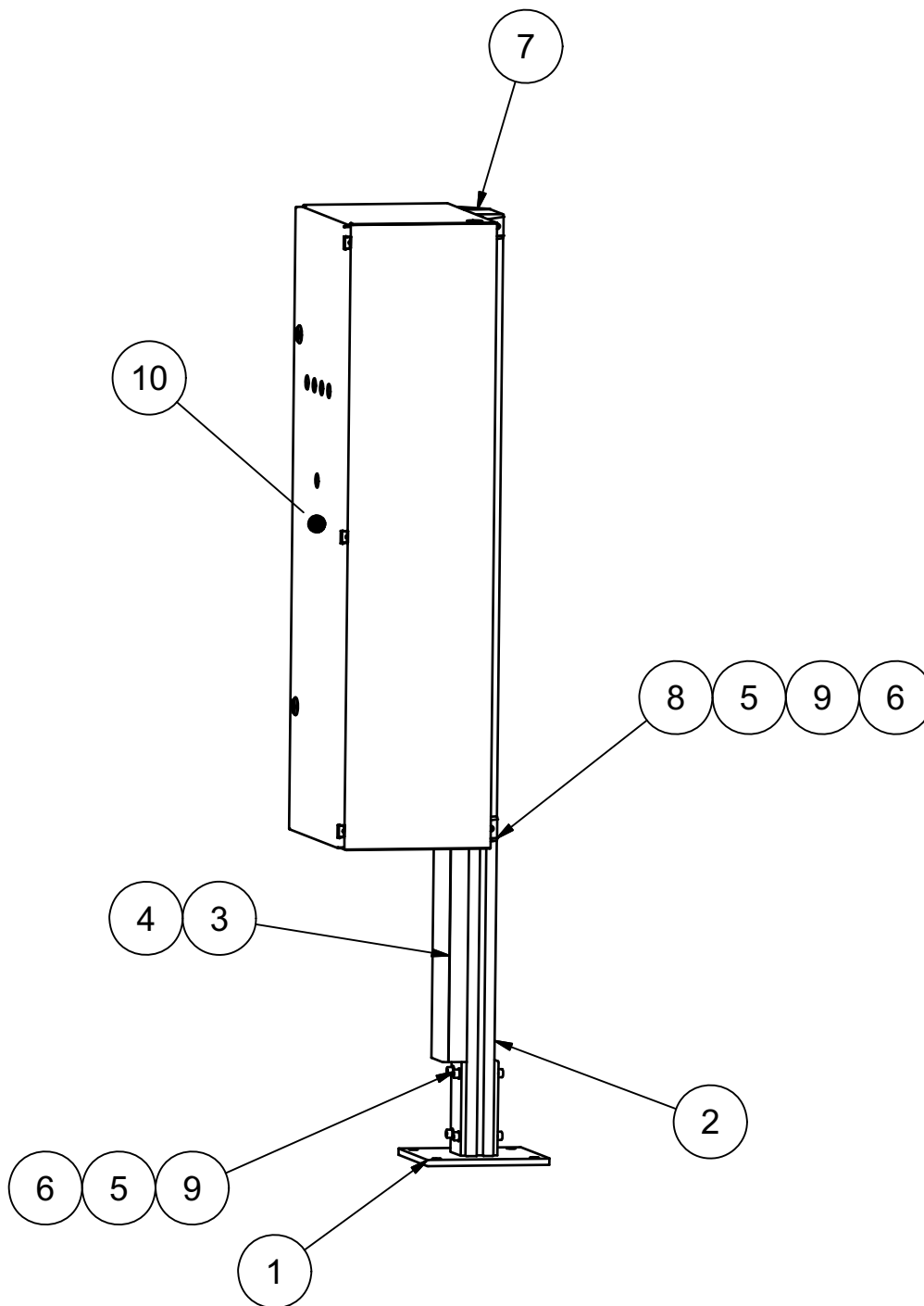
# 10. Reservdelar

## 100041 - PLR ASSY.



POS	PART NO	DESCRIPTION	QUANT.	NOTICE
1	200233	MAST FOR PLR	1	
2	200203	TURNING PLATE	1	
3	200247	BEAM ASSEMBLY	1	
4	200294	LIFT FRAME ASSEMBLY	1	
5	200301	VACUUM EJECTOR ASSEMBLY	1	
6	200326	ELECTRICAL CABINET ASSY.	1	

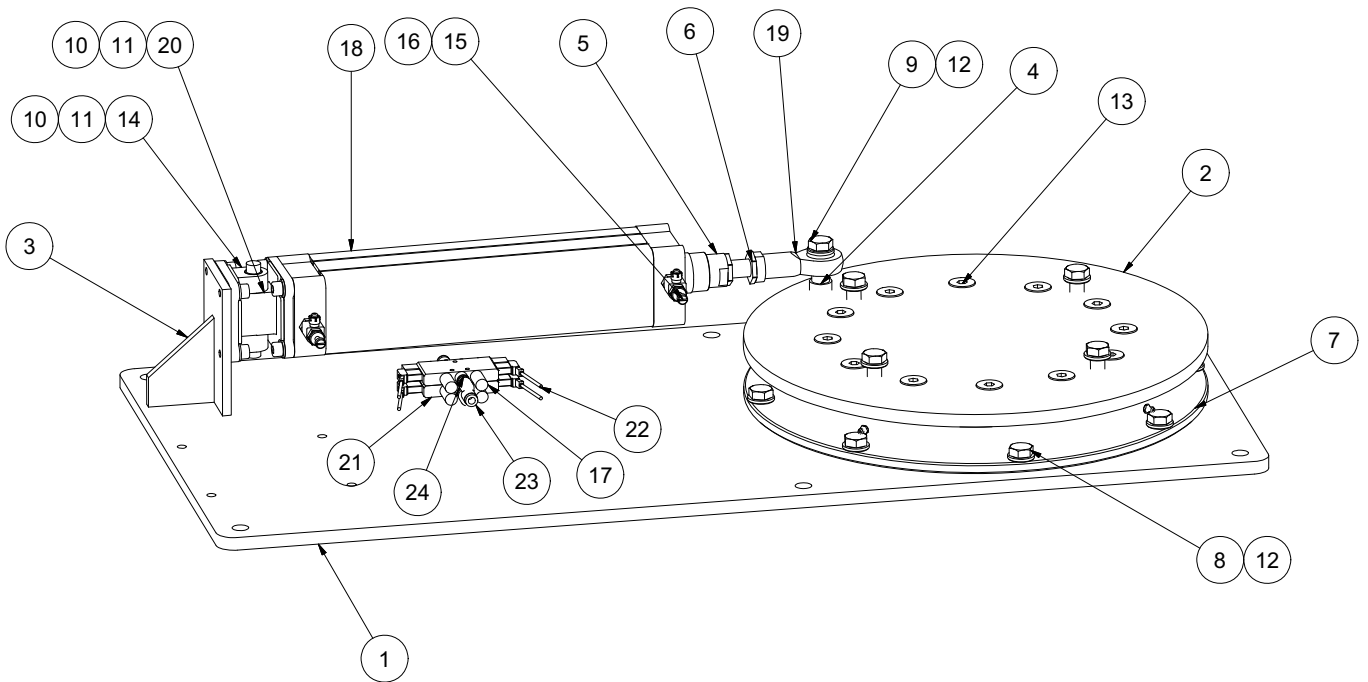
# 200326 - ELECTRICAL CABINET ASSY.



POS	PART NO	DESCRIPTION	QUANT.	NOTICE
1	320750	FOOT FOR PHOTOCELL POLE	1	
2	321186	POLE FOR ELECTRIC-CARBINET	1	
3	321194	CABLE PROFILE	1	
4	321195	COVER CABLE PROFILE	1	
5	460201	WASHER BRB 8.4	16	
6	460221	SLIDENUT	16	
7	460224	END CAP 44x88	1	
8	460231	CONSOLE	4	
9	460602	SCREW MC6S M8x14	16	
10	750190	ELECTRICAL CARBINET	1	

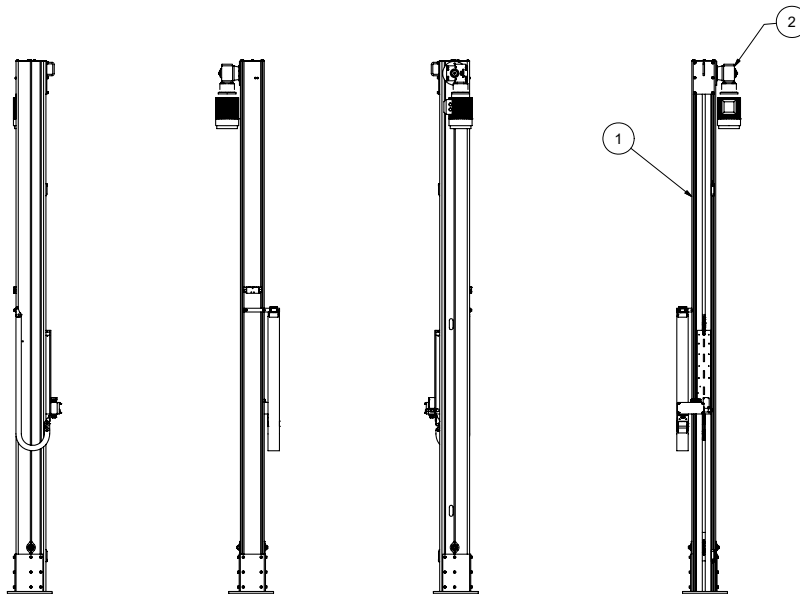


# 200203 - TURNING PLATE ASSY 1.



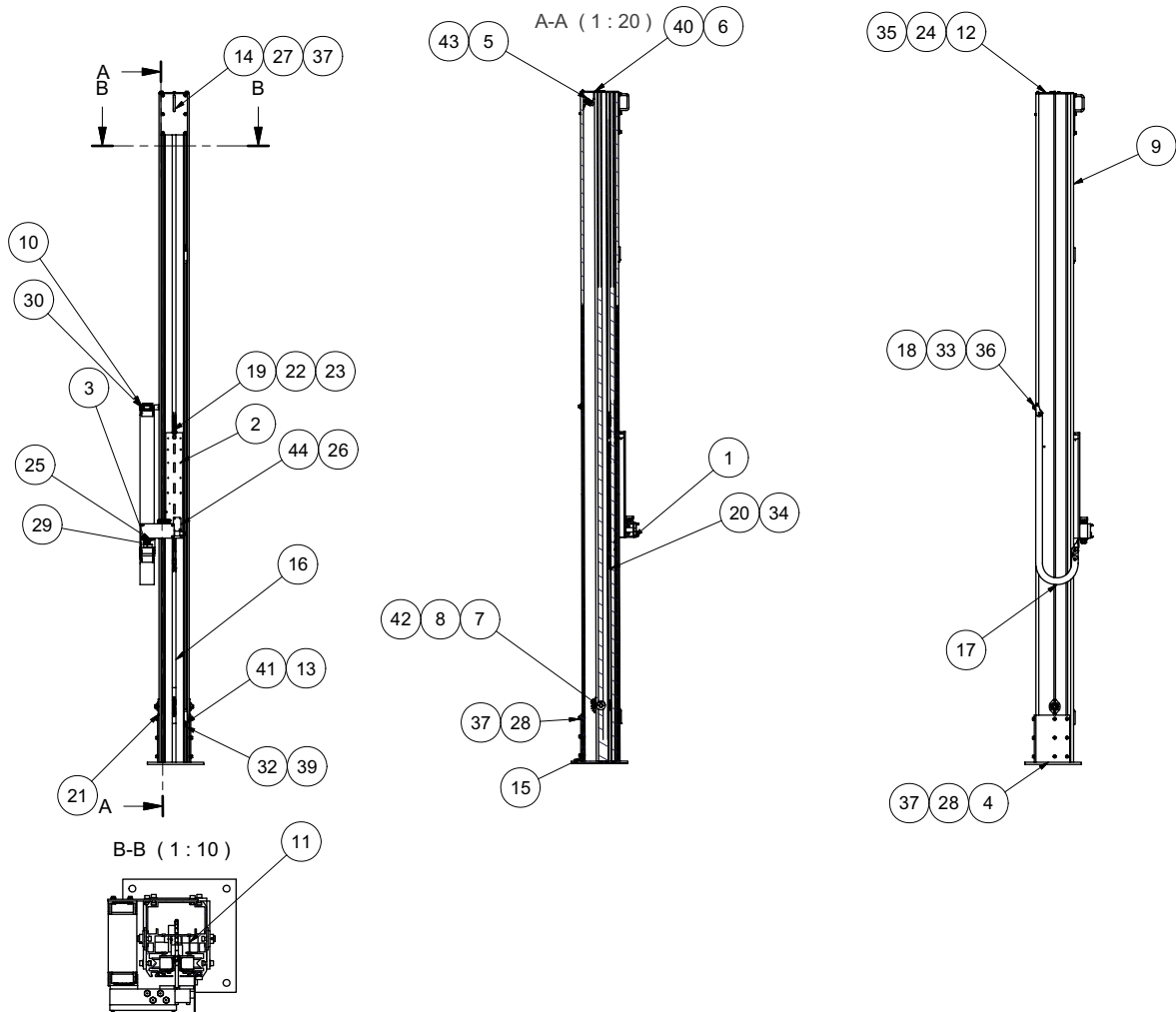
POS	PART NO	DESCRIPTION	QUANT.	NOTICE
1	301065	SPECIAL BOTTOM PLATE	1	
2	301066	DISTANCE FOR	1	
3	301111	HOLDER FOR CYLINDER	1	
4	301181	DISTANCE	1	
5	301205	ADJUSTABLE DISTANCE	1	
6	301206	JAM NUT	2	
7	400569	ROLLER SLEWING	1	
8	460052	SCREW M6S M16x30	12	
9	460055	M6S M16x60	1	
10	460122	SCREW MC6S M10x20	8	
11	460202	WASHER BRB 10.5	8	
12	460205	WASHER BRB.17	13	
13	460717	SCREW MF6S M16x50	12	
14	700224	SWIVEL FLANGE	1	
15	710027	FLOW CONTROL	2	
16	710052	REDUCING NIPPLE	2	
17	710085	SILENCER	4	
18	710222	DOUBLE ACTING CYLINDER	1	
19	710223	ROD EYE SGS M20x1,5	1	
20	710225	SWIVEL FLANGE	1	
21	710242	PNEUMATIC VALVE	2	
22	710243	CONNECTOR CABLE KMYZ 9 24 !	4	
23	710244	PUSH-IN FITTING QSY -8	1	
24	710245	PUSH-IN FITTING QS-1/8-8-I	5	

# 200233 - MAIN MAST ASSY.



POS	PART NO	DESCRIPTION	QUANT.	NOTICE
1	200289	MAST ASSEMBLY	1	
2	200284	TRANSMISSION	1	

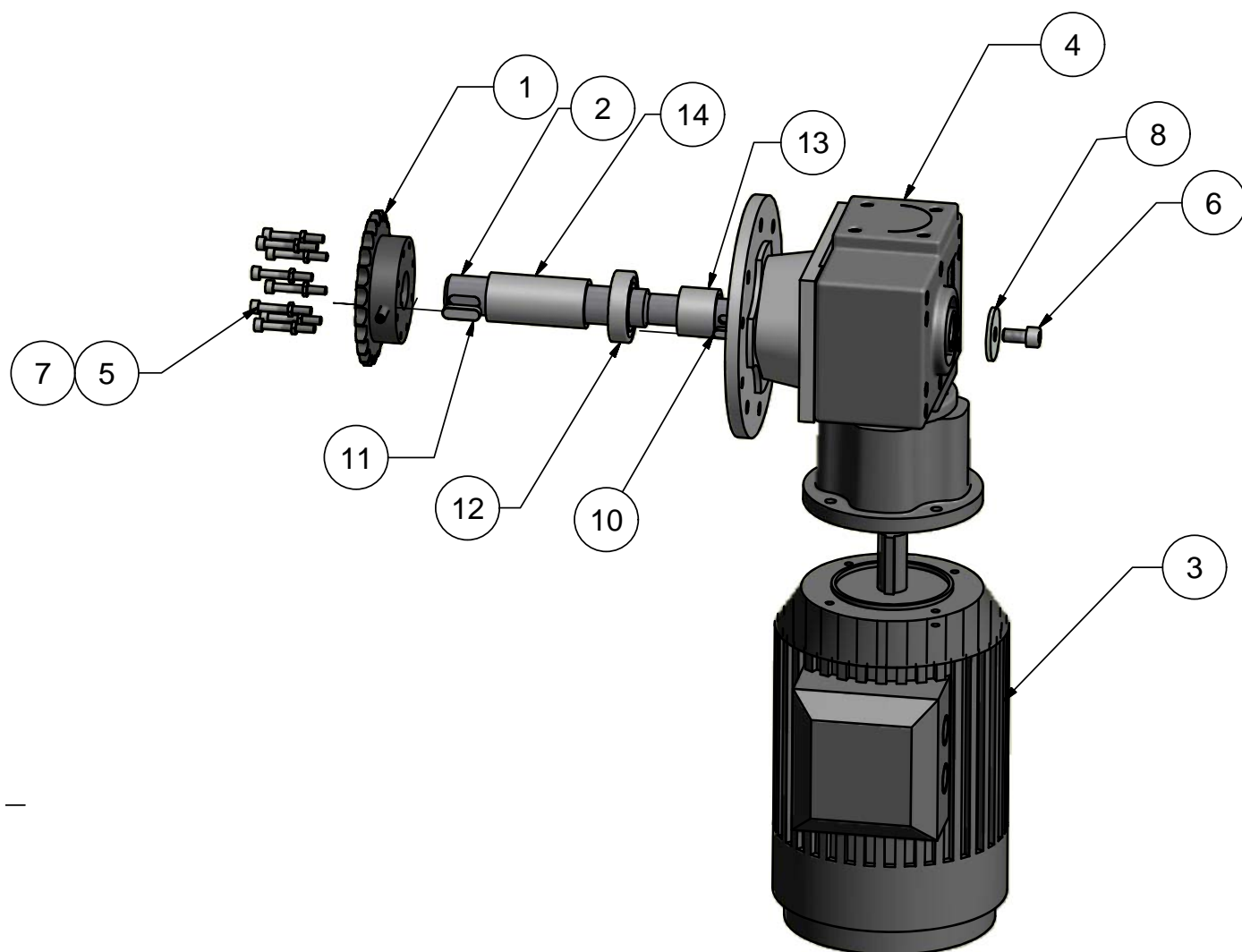
# 200289 - MAST ASSY.



# 200289 - MAST ASSY.

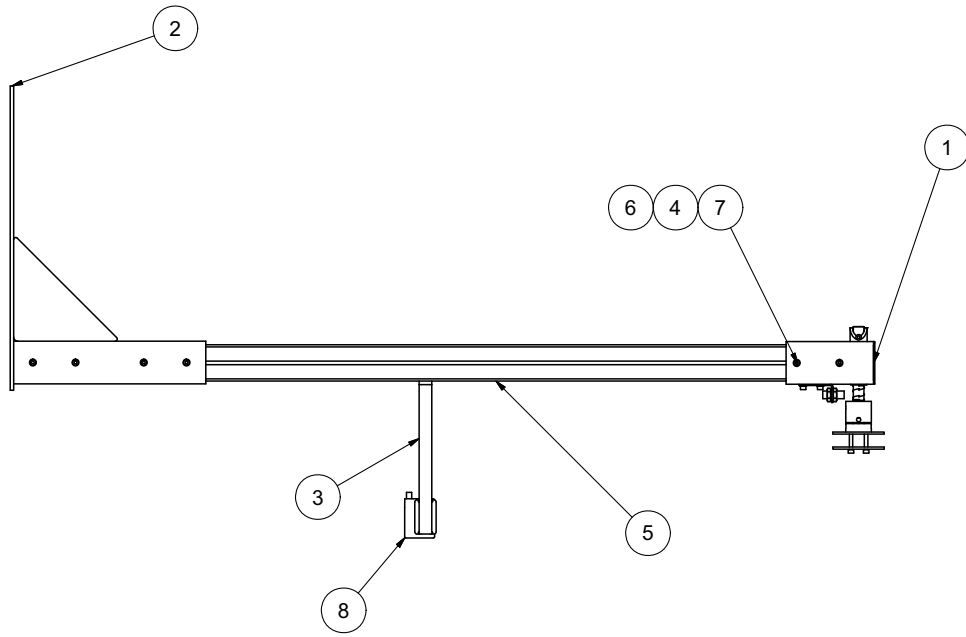
POS	PART NO	DESCRIPTION	QUANT.	NOTICE
1	200017	ELECTRICAL BOX	1	
2	200290	CARRIAGE COMPLETE	1	
3	300533	SUPORT CABLECARRIAGE	1	
4	300661	MASTFOT CTFP	1	
5	300736	SENSOR HOLDER MAST	1	
6	300748	CHAIN GUIDE	1	
7	300889	SHAFT	1	
8	300892	KEDJEDREV	1	
9	300893	MAST	1	
10	301182	BRACKET FOR CABLECARRIAGE	1	
11	301324	BARRIER PLATE	1	
12	310013	COVER PLATE	1	
13	310033	LIMIT POSITION UNIT	2	
14	310129	COVER PLATE	1	
15	310147	BARNUT	8	
16	310445	COVER PLATE	2	
17	400179	CABLE CARRIAGE	1	
18	400180	CONNECTION CABLECARRIAGE	2	
19	400321	ENDLINK RS08B	1	
20	400344	FIXING SCREW	1	
21	400347	FLANGE BEARING SLFL 15A	2	
22	400350	LOCKINGLINK RS08B	2	
23	400389	ROLLER CHAIN RS 08B	1	
24	460079	SCREW MC6S M5x10	1	
25	460080	SCREW MC6S 5x12	1	
26	460085	SCREW MC6S M5x35	1	
27	460108	SCREW MC6S M8x16	1	
28	460109	SCREW MC6S 8x20	1	
29	460163	SCREW MF6S 6x12	2	
30	460164	SCREW MF6S 6x16	2	
31	460179	NUT M5	1	
32	460181	NUT M6M 8	6	
33	460190	LOCKINGNUT M6	2	
34	460192	LOCKINGNUT M10	2	
35	460199	WASHER BRB 5.3	10	
36	460200	WASHER BRB 6,4	2	
37	460201	WASHER BRB 8.4	26	
38	460216	RK 8x7x20	1	
39	460543	STOPSCREW	2	
40	460544	SCREW RXK 4,8x13	2	
41	460551	MLC6S M8x16	2	
42	460608	PARALLEL KEY RK6x6x25	1	
43	900074	SENSOR	1	
44	900097	LIMIT SWITCH	1	

# 200284 - TRANSMISSION ASSY.



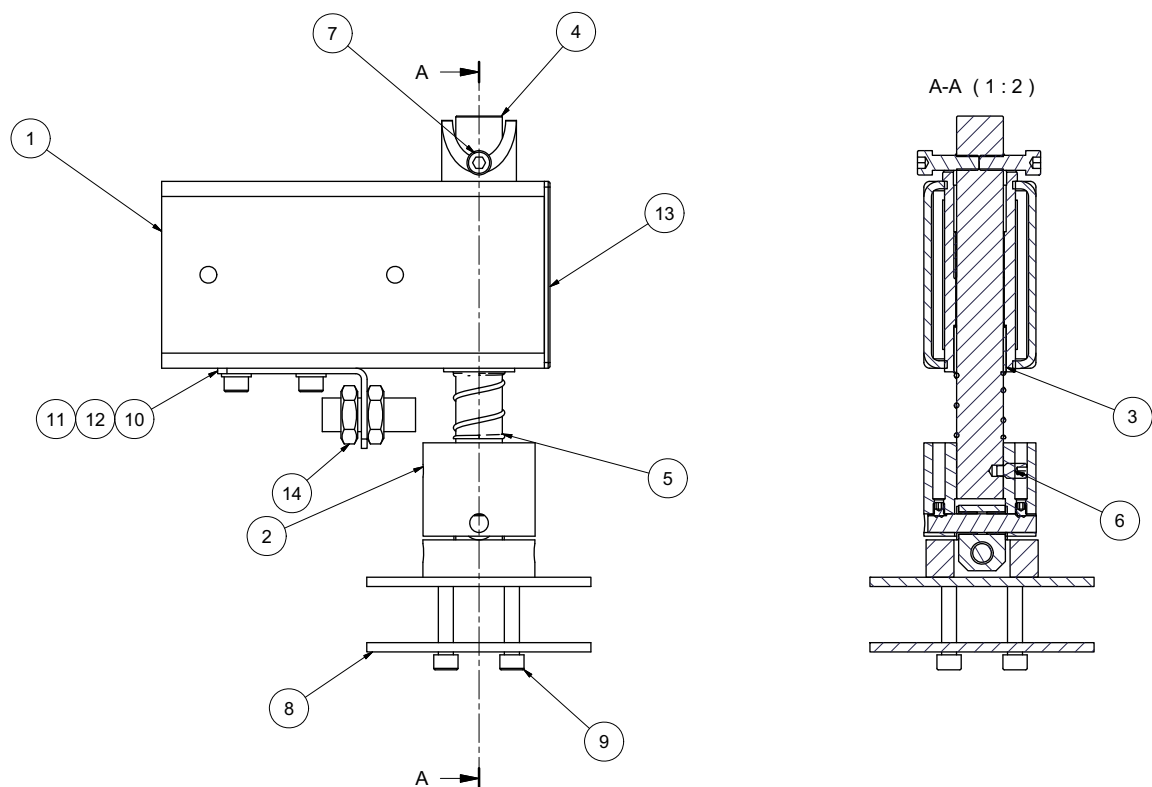
ITEM	QTY	TITLE	PART NUMBER
1	1	KEDJEHJUL HISSMOTOR	300237
2	1	SHAFT FOR WORMGEAR	300772
3	1	-MOTOR	400403
4	1	WORMGEAR BS40	400840
5	8	SCREW MC6S M5x35	460085
6	1	SCREW MC6S M8x16	460108
7	8	NUT M5	460179
8	1	WASHER SRKB9x35x3	460540
9	1	STOPSCREW	460542
10	1	SHAFT KEY	460567
11	1	SHAFTKEY	460581
12	1	BEARING 6005-2RNSE	400393
13	1	STÖDHYLSA BS 40	300806
14	1	STÖDHYLSA1 VÄXEL BS50	300760

# 200247 - BEAM ASSY.



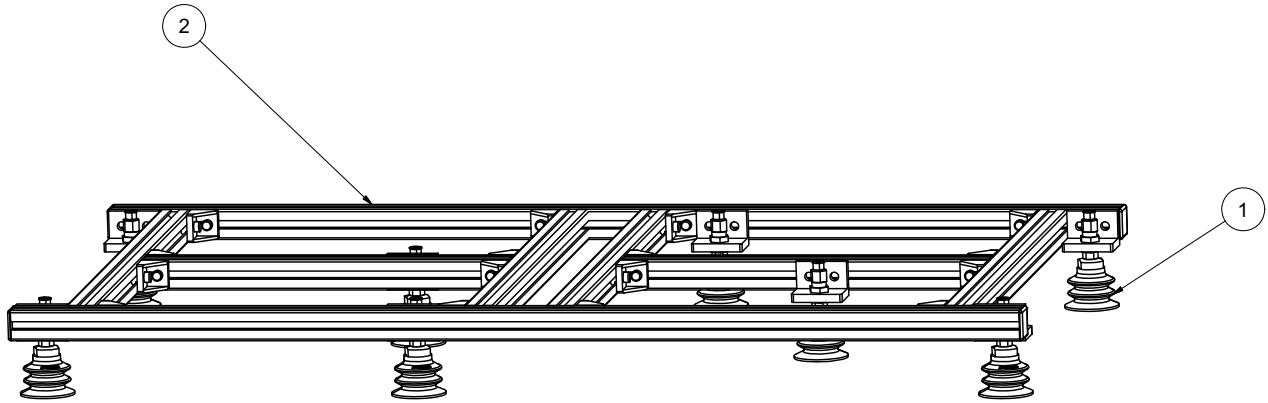
POS	PART NO	DESCRIPTION	QUANT.	NOTICE
1	200288	HOLDER FOR LIFT FRAME	1	
2	301170	BEAM HOLDER	1	
3	301226	PHOTOCELL HOLDER WELD	1	
4	321045	BARNUT	6	
5	430003	BEAM PROFILE	1	
6	460201	BRB 8.4	12	
7	460602	SCREW MC6S M8x14	12	
8	900660	PHOTOCELL	1	

# 200288 - HOLDER FOR LIFTING FRAME



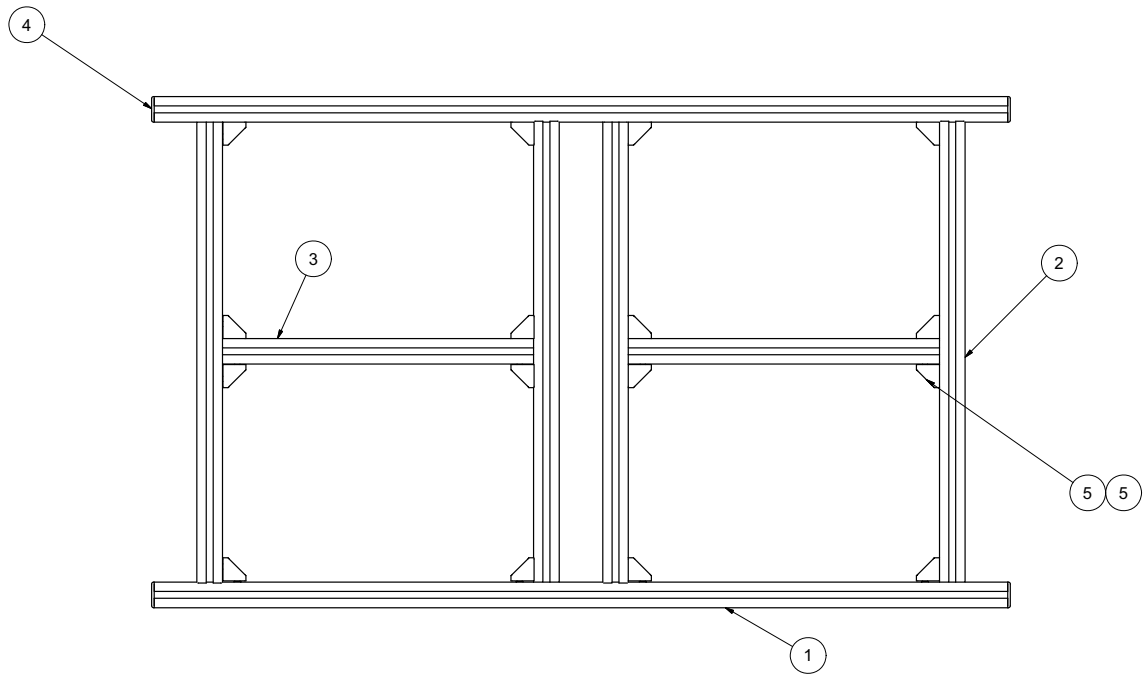
POS	PART NO	DESCRIPTION	QUANT.	NOTICE
1	310132	END TUBE FOR ARM	1	
2	210197	CARDAN JOINT ASSEMBLY	1	
3	400169	GLIDE BEARING	2	
4	301204	SHAFT	1	
5	400380	SPRING	1	
6	460275	STOP SCREW	1	
7	460111	SCREW MC6S M8x25	2	
8	301299	FRAME HOLDER	2	
9	460115	SCREW MC6S M8x45	4	
10	312228	SENSOR HOLDER	1	
11	460201	WASHER BRB 8.4	2	
12	460108	SCREW MC6S M8x16	2	
13	400206	END CAP 100x60	1	
14	900074	SENSOR	1	

# 200294 - LIFTING FRAME ASSY.



POS	PART NO	DESCRIPTION	QUANT.	NOTICE
1	200291	SUCTION CUP ASSEMBLY	8	
2	200295	LIFT FRAME	1	

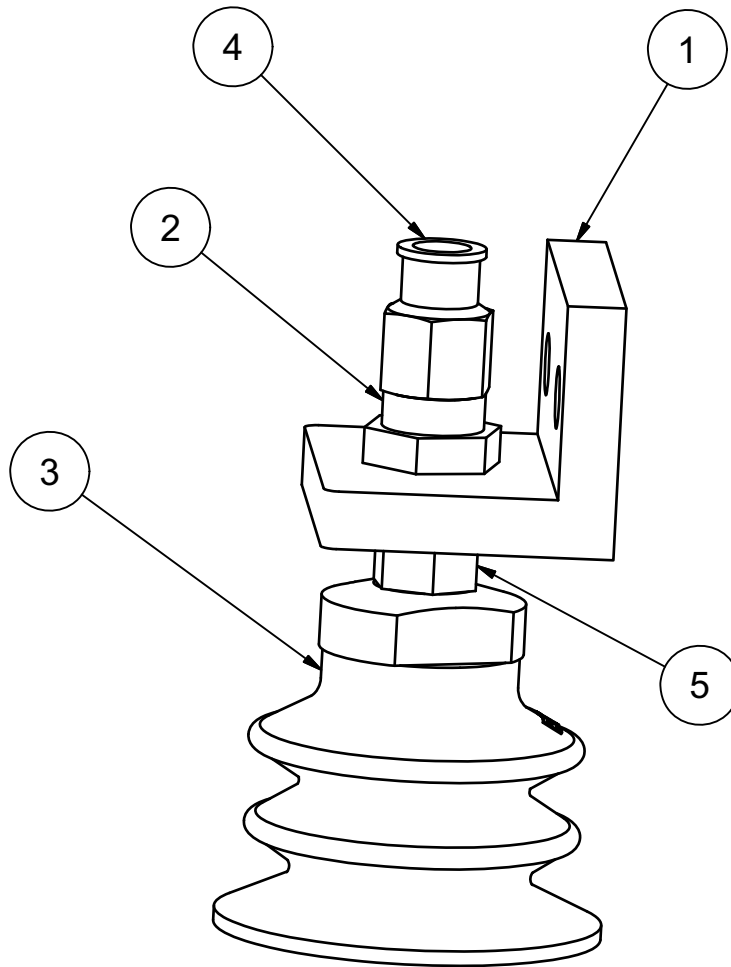
# 200295 - LIFTING FRAME ASSY 2.



POS	PART NO	DESCRIPTION	QUANT.	NOTICE
1	301325-1	FRAME PROFILE	2	
2	301325-2	FRAME PROFILE	4	
3	301325-3	FRAME PROFILE	2	
4	460721	ENDCAP	4	
5	460720	ANGLE CONNECTOR	16	

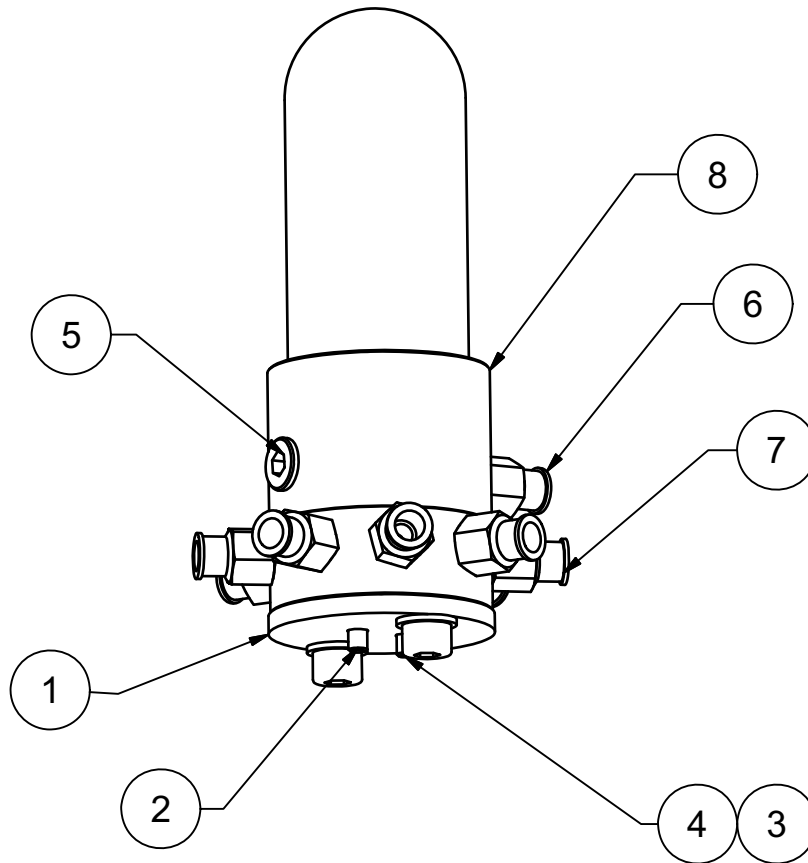


# 200291 - SUCTION CUP ASSY.



POS	PART NO	DESCRIPTION	QUANT.	NOTICE
1	301325	HOLDER FOR SUCTION CUP	1	
2	710092	BULKHEAD CONNECTOR	1	
3	710145	SUCTION CUP	1	
4	710195	PUSH IN FITTING	1	
5	710221	DOUBLE NIPPLE	1	

# 200301 - VACUUM EJECTOR ASSY.

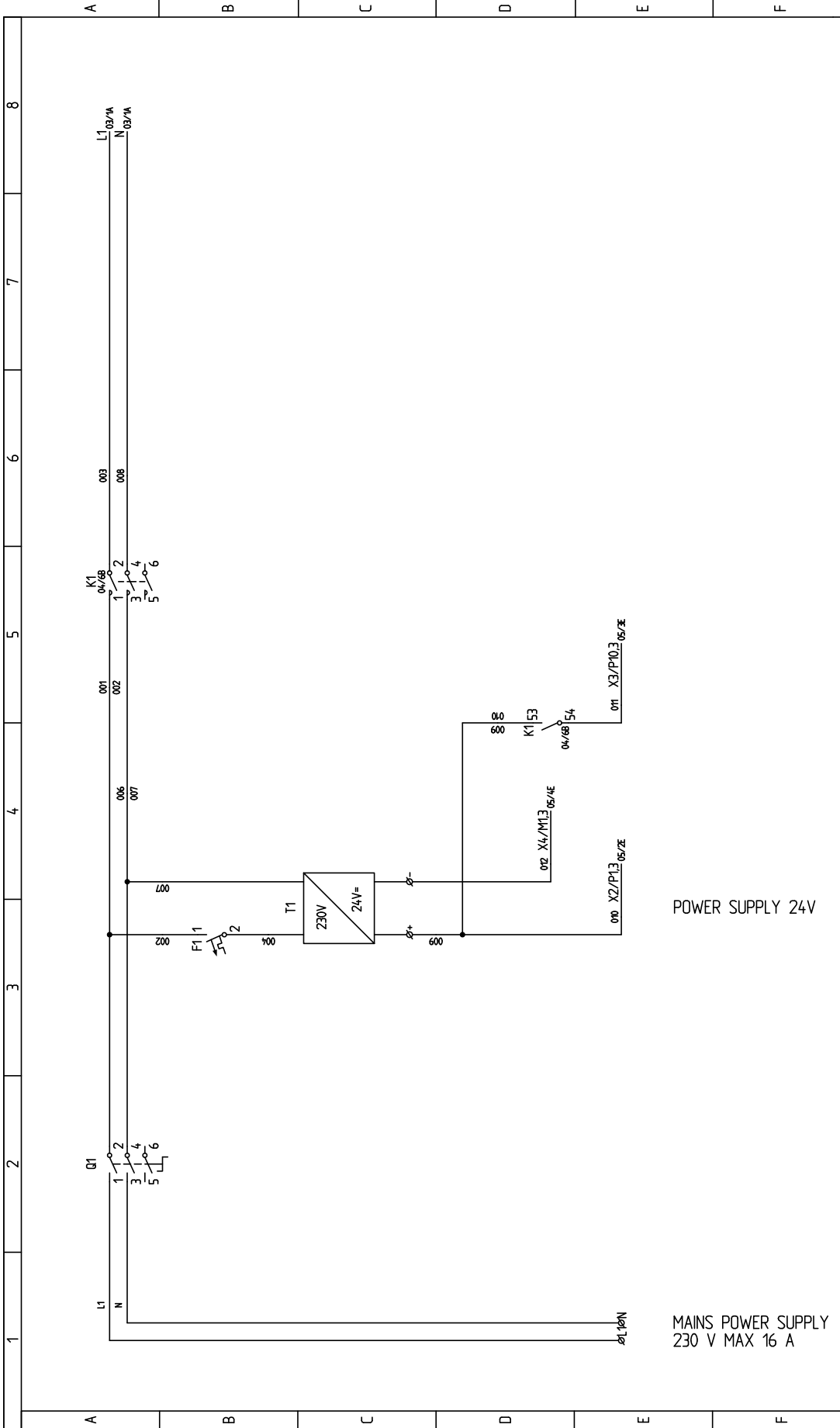


POS	PART NO	DESCRIPTION	QUANT.	NOTICE
1	301327	HOLDER FOR VACUUM PUMP	1	
2	460159	SCREW MF6S 5x10	2	
3	460201	BRB 8.4	2	
4	460602	SCREW MF6S M8x14	2	
5	710109	BLANKING PLUG	1	
6	710193	PUSH IN FITTING	1	
7	710195	PUSH IN FITTING	8	
8	710236	VACUUM EJECTOR	1	

## 11. Rekommenderade reservdelar

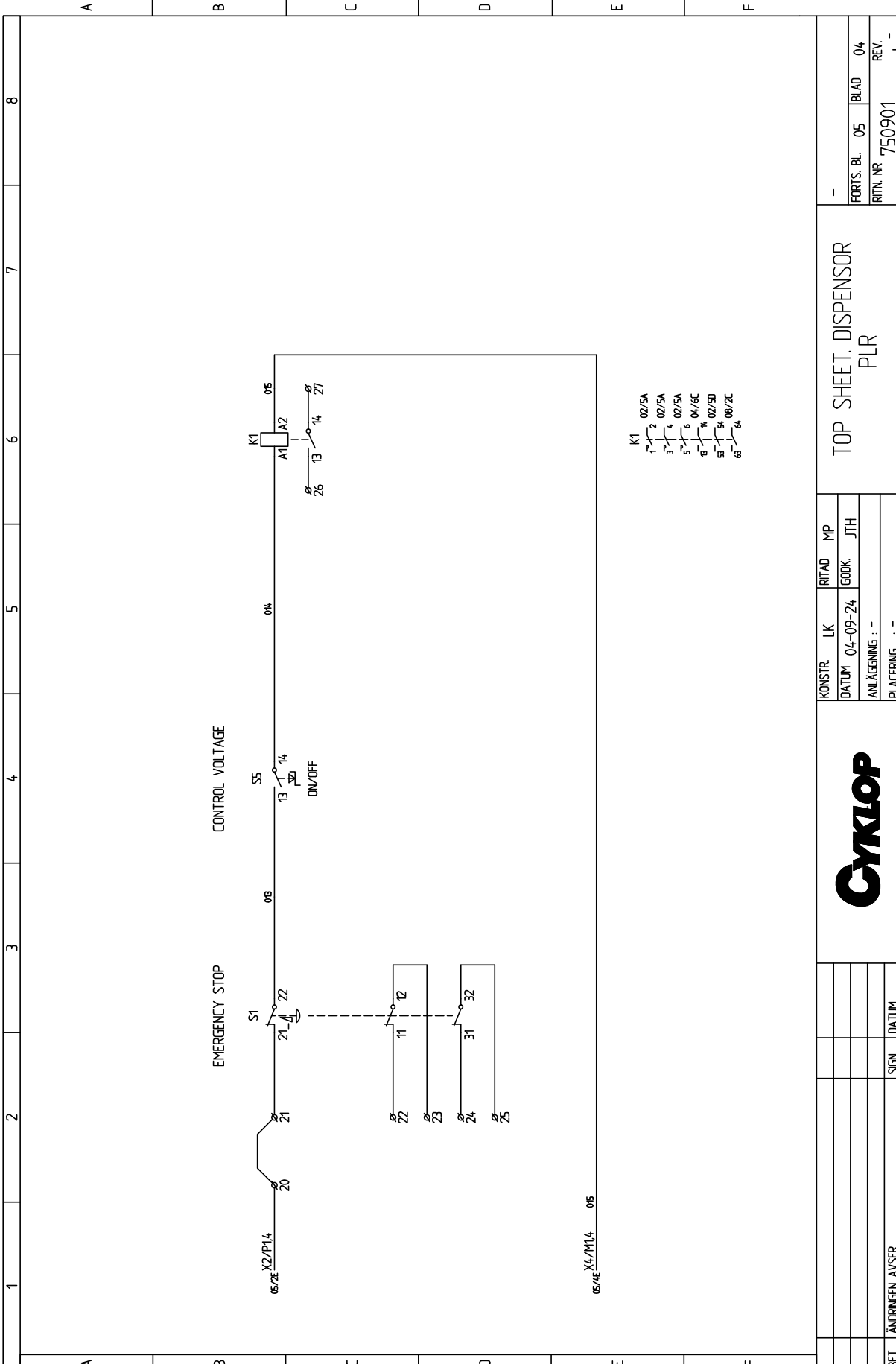
Part. No.	Description	Qty	Note
710145	SUCTION CUP	8	
400380	SPRING	1	
900074	SENSOR	1	





BET. ÄNDRINGEN AVSER		SIGN.		DATUM	
KONSTR. LK		RITAD MP		TOP SHEET. DISPENSOR	
DATUM 04-09-24		GODK. JTH		PLR	
ANLÄGGNING :-		PLACERING :-		RITN. NR. 750901	
				FORTS. BL. 03	
				BLAD 02	
				REV. -	





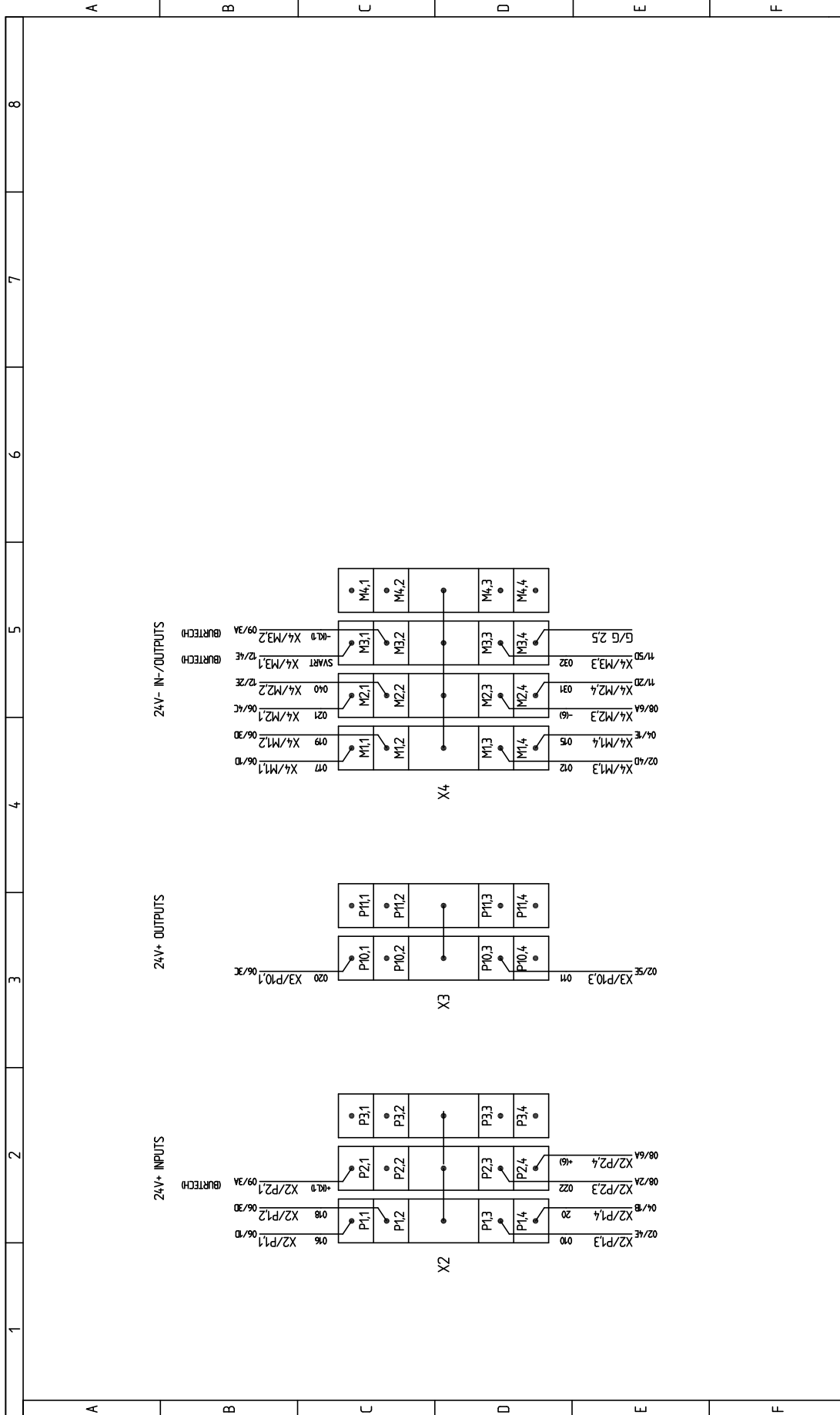
TOP SHEET, DISPENSOR  
PLR

FORTS. BL. 05 | BLAD 04  
RTIN. NR 750901 | REV. -

KONSTR.	LK	RTAD	MP
DATUM	04-09-24	GODK.	JTH
ANLÄGGNING : -		PLACERING : -	

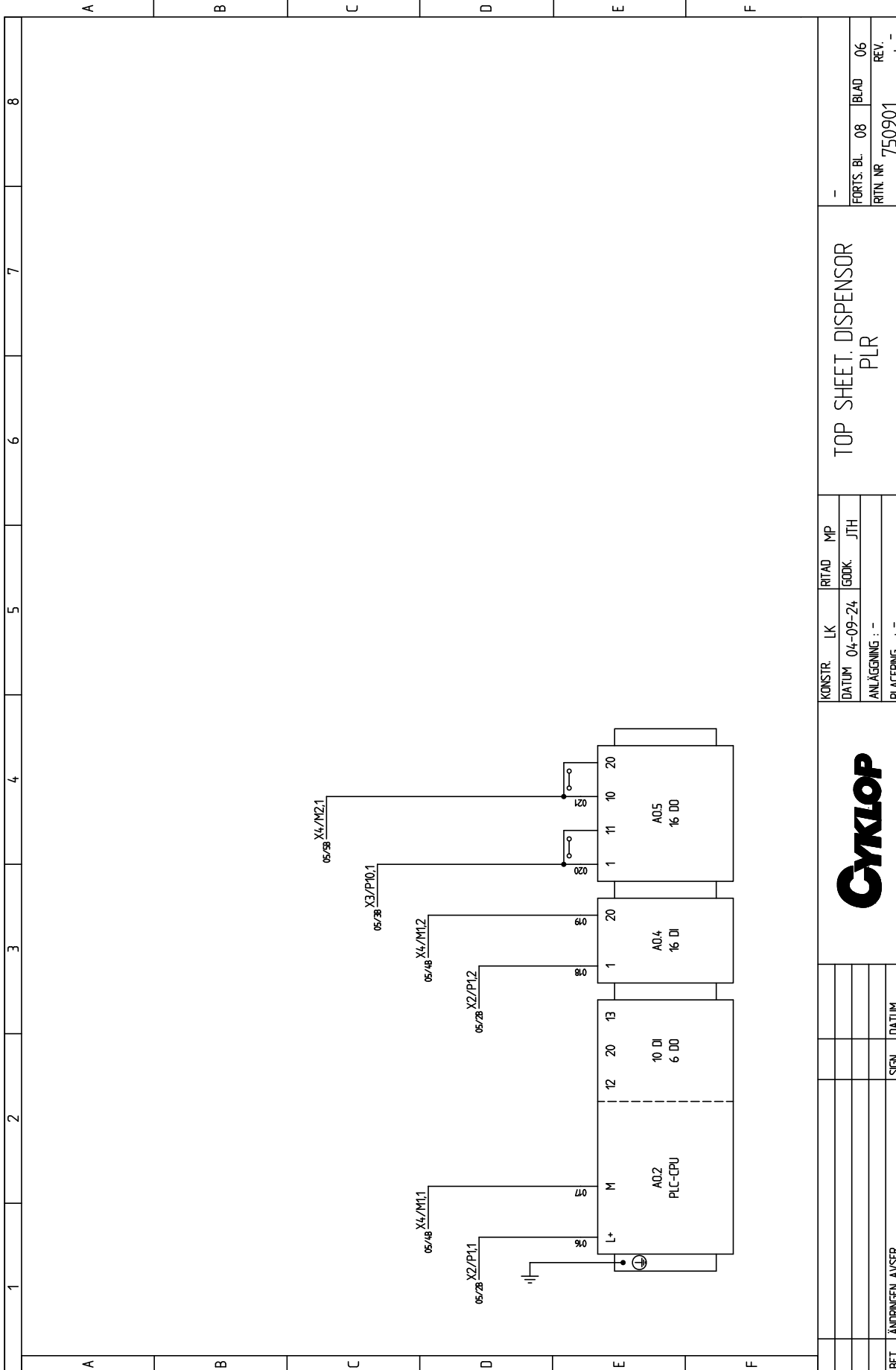


BET.	ÄNDRINGEN AVSER	SIGN.	DATUM



CYKLOP		KONSTR. LK		RTAD	MP
		DATUM 04-09-24		GOODK.	JTH
TOP SHEET. DISPENSOR		PLR			
FORTS. BL. 06		BLAD 05		REV. -	
RITN. NR 750901		PLACERING :-			
BET.	ÄNDRINGEN AVSER	SIGN.	DATUM		





TOP SHEET. DISPENSOR  
PLR

KONSTR. LK	RITAD MP
DATUM 04-09-24	GOODK JTH
ANLÄGGNING : -	
PLACERING : -	

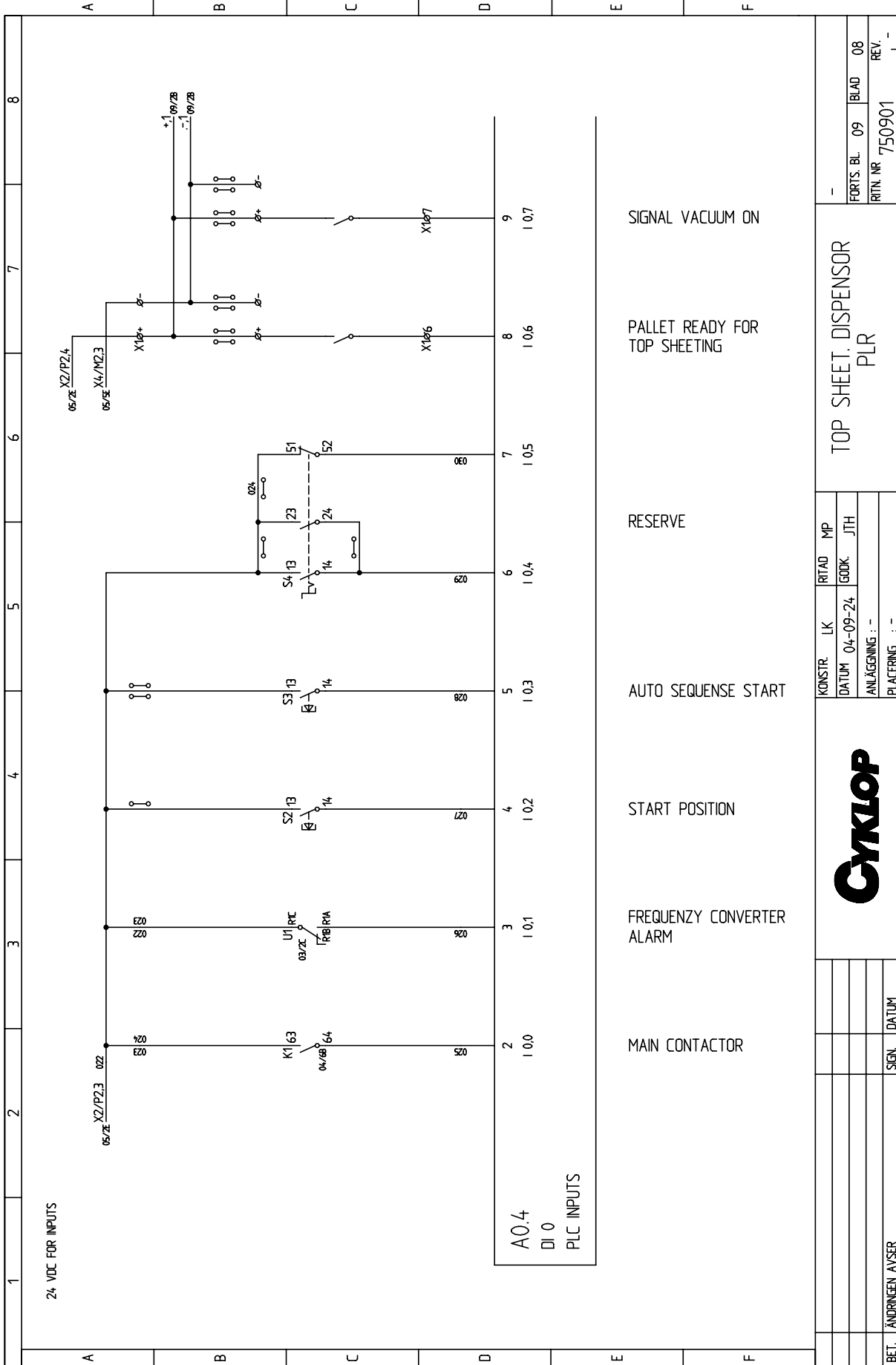


SIGN.	DATUM

BET.	ÄNDRINGEN AVSER

-	-
FÖRTS. BL. 08	BLAD 06
RITN. NR 750901	REV. -

1	2	3	4	5	6	7	8																																								
A																																															
B																																															
C																																															
D	<table border="1"> <tr> <td>A0.2</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>7</td> <td>8</td> <td>9</td> <td>10</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>DI 10</td> <td>I 124,0</td> <td>I 124,1</td> <td>I 124,2</td> <td>I 124,3</td> <td>I 124,4</td> <td>I 124,5</td> <td>I 124,6</td> <td>I 124,7</td> <td>I 125,0</td> <td>I 125,1</td> </tr> <tr> <td>PLC INPUTS</td> <td colspan="10"></td> </tr> </table>							A0.2	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	DI 10	I 124,0	I 124,1	I 124,2	I 124,3	I 124,4	I 124,5	I 124,6	I 124,7	I 125,0	I 125,1	PLC INPUTS																	
A0.2	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11																																					
DI 10	I 124,0	I 124,1	I 124,2	I 124,3	I 124,4	I 124,5	I 124,6	I 124,7	I 125,0	I 125,1																																					
PLC INPUTS																																															
E																																															
F																																															
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">KONSTR.</td> <td>LK</td> <td>RITAD</td> <td>MP</td> <td colspan="3">TOP SHEET. DISPENSOR</td> </tr> <tr> <td colspan="2">DATUM</td> <td>04-09-24</td> <td>GODK.</td> <td>JTH</td> <td colspan="3">PLR</td> </tr> <tr> <td colspan="2">ANLÄGGNING</td> <td colspan="2">:-</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">PLACERING</td> <td colspan="2">:-</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>BET.</td> <td>ÄNDRINGEN AVSER</td> <td>SIGN.</td> <td>DATUM</td> <td colspan="4"></td> </tr> </table>								KONSTR.		LK	RITAD	MP	TOP SHEET. DISPENSOR			DATUM		04-09-24	GODK.	JTH	PLR			ANLÄGGNING		:-						PLACERING		:-						BET.	ÄNDRINGEN AVSER	SIGN.	DATUM				
KONSTR.		LK	RITAD	MP	TOP SHEET. DISPENSOR																																										
DATUM		04-09-24	GODK.	JTH	PLR																																										
ANLÄGGNING		:-																																													
PLACERING		:-																																													
BET.	ÄNDRINGEN AVSER	SIGN.	DATUM																																												
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">FORTS. BL.</td> <td>08</td> <td>BLAD</td> <td>07</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">RITN. NR.</td> <td colspan="2">750901</td> <td>REV.</td> <td colspan="3">-</td> </tr> </table>								FORTS. BL.		08	BLAD	07				RITN. NR.		750901		REV.	-																										
FORTS. BL.		08	BLAD	07																																											
RITN. NR.		750901		REV.	-																																										



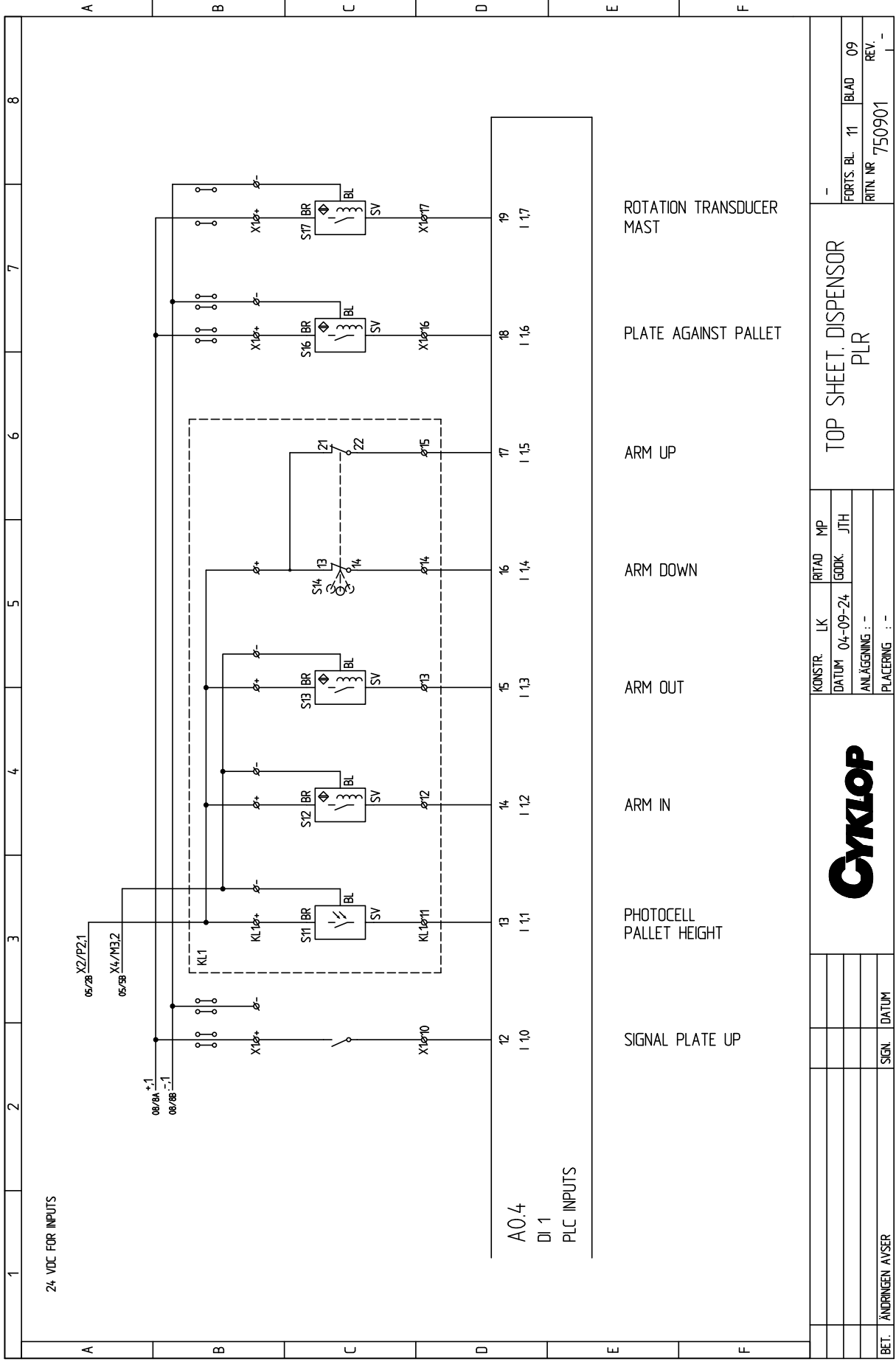
KONSTR. LK		IRITAD MP
DATUM	04-09-24	GOODK JITH
ANLÄGGENING : -		
PLACERING : -		

TOP SHEET. DISPENSOR  
PLR


FORTS. BL. 09		BLAD 08
RITN. NR 750901		REV. -

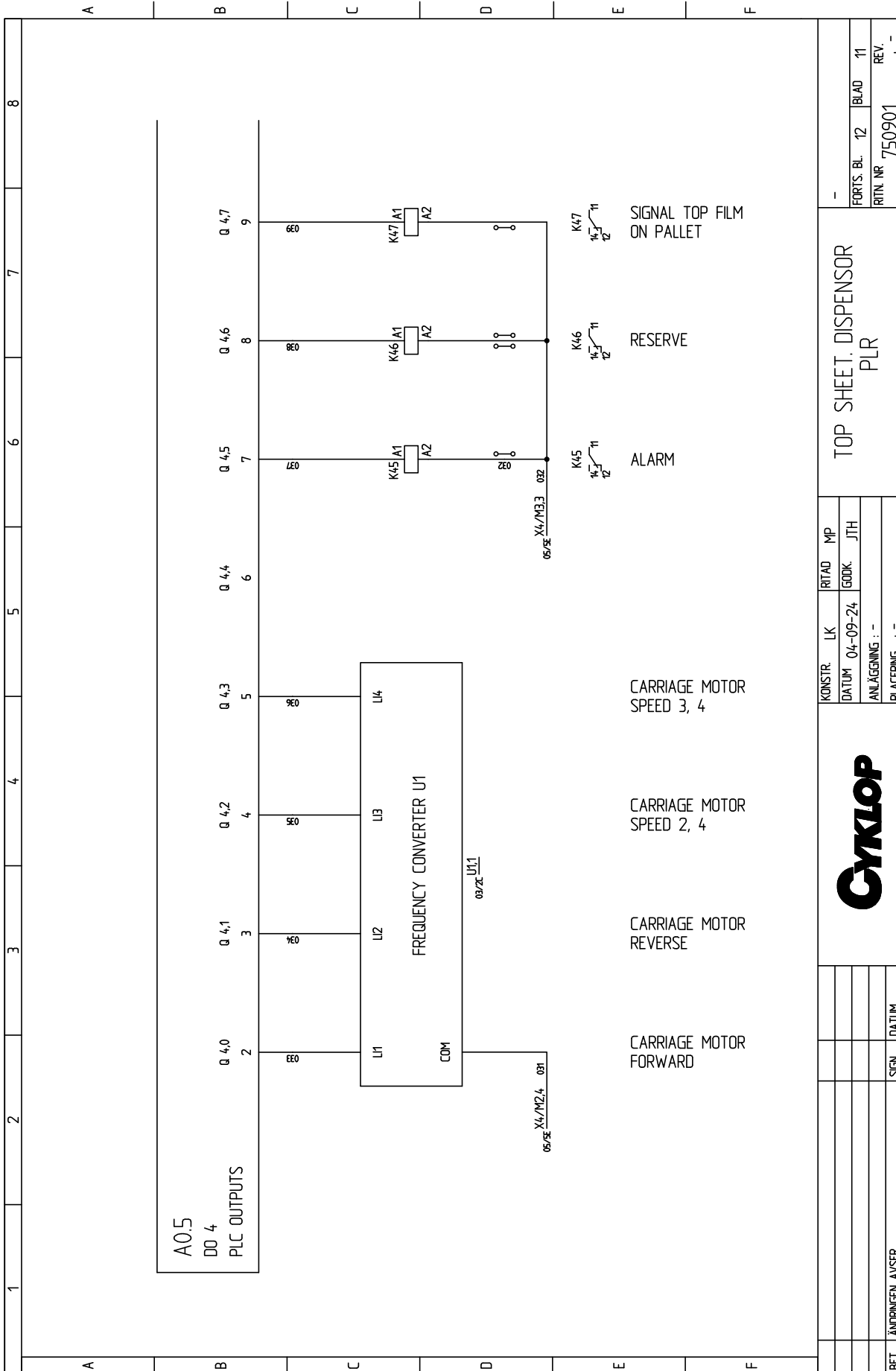


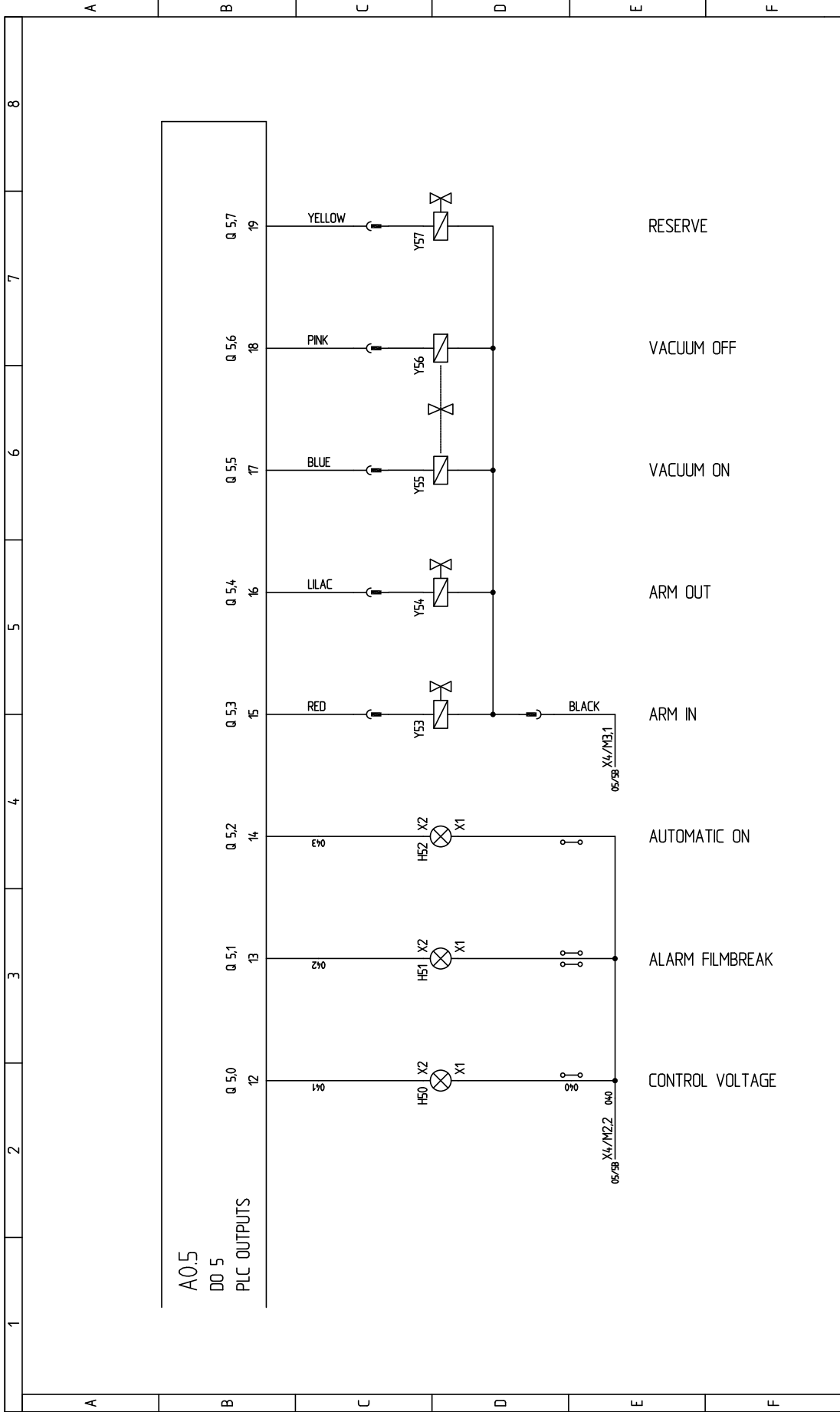
BET.	ÄNDRINGEN AVSÄR	SIGN.	DATUM



BET. ÄNDRINGEN AVSER		SIGN.		DATUM	
KONSTR. LK		RITAD MP		TOP SHEET, DISPENSOR	
DATUM 04-09-24		GODK JTH		PLR	
ANLÄGGNING : -		PLACERING : -		RITN. NR 750901	
				FORTS. BL. 11	
				BLAD 09	
				REV. -	

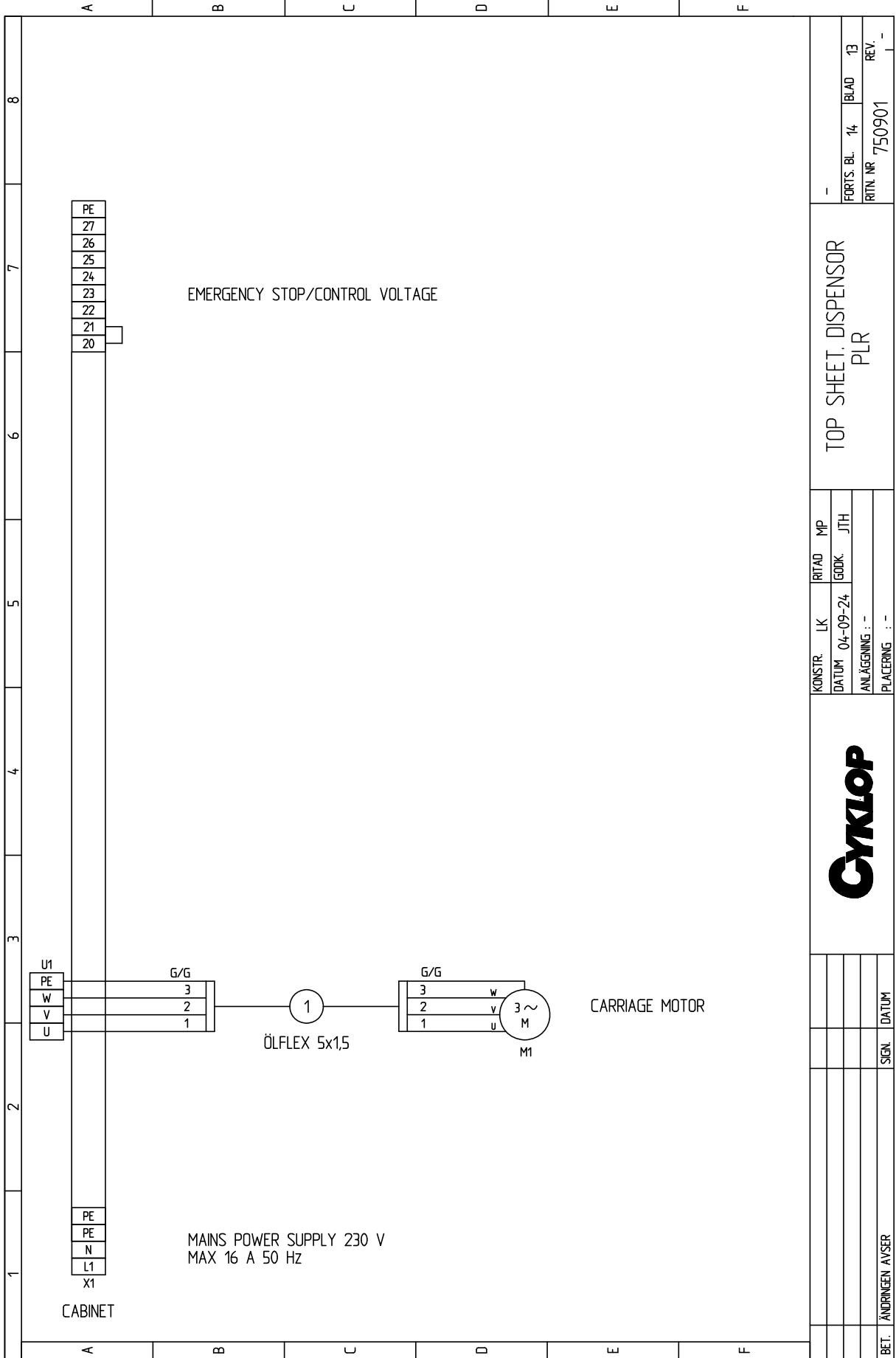
	1	2	3	4	5	6	7	8						
A														
B	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <p>A0.2 DO PLC OUTPUTS</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">Q 124,0 14</td> <td style="text-align: center;">Q 124,1 15</td> <td style="text-align: center;">Q 124,2 16</td> <td style="text-align: center;">Q 124,3 17</td> <td style="text-align: center;">Q 124,4 18</td> <td style="text-align: center;">Q 124,5 19</td> </tr> </table> </div>								Q 124,0 14	Q 124,1 15	Q 124,2 16	Q 124,3 17	Q 124,4 18	Q 124,5 19
Q 124,0 14	Q 124,1 15	Q 124,2 16	Q 124,3 17	Q 124,4 18	Q 124,5 19									
C														
D														
E														
F														
								-						
								FORTS. BL. 11   BLAD 10						
								RITN. NR 750901   REV. -						
								TOP SHEET. DISPENSOR PLR						
								KONSTR. LK   RITAD MP						
								DATUM 04-09-24   GOODK. JTH						
								ANLÄGGNING : -						
								PLACERING : -						
														
								SIGN.   DATUM						
								BET.   ÄNDRINGEN AVSER						





A0.5  
DO 5  
PLC OUTPUTS

BET. ÄNDRINGEN AVSER	SIGN	DATUM	CYKLOP			KONSTR. LK RTAD MP			TOP SHEET: DISPENSOR PLR		
						DATUM 04-09-24	GOODK. JTH	FORTS. BL. 13			
						ANLÄGGNING : -			RTN. NR 750901		
						PLACERING : -			REV. -		



-	
FORTS. BL. 14	BLAD 13
RITN. NR 750901	REV. -

TOP SHEET. DISPENSOR  
PLR

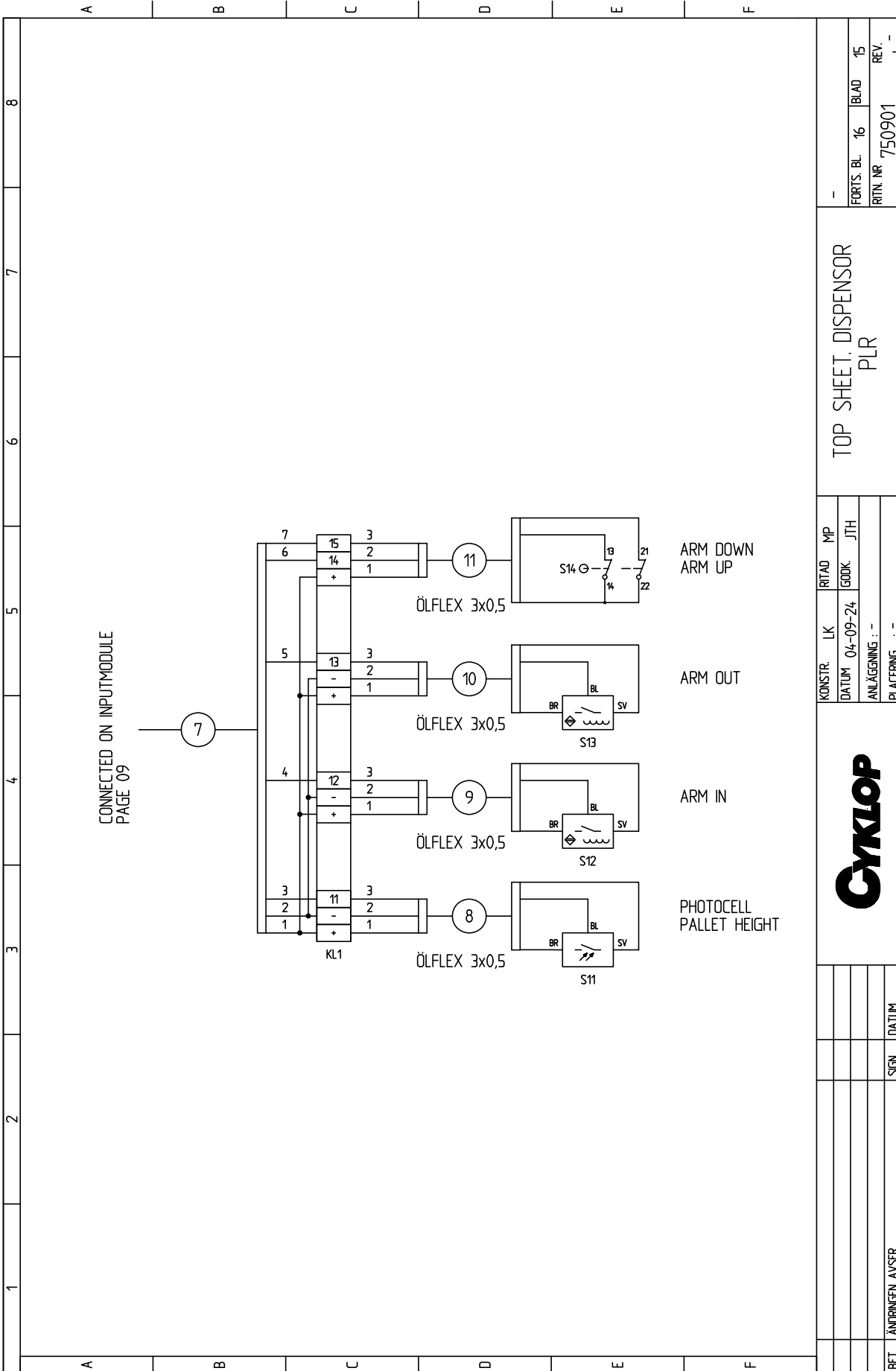
KONSTR. LK	RITAD MP
DATUM 04-09-24	GOODK JTH
ANLÄGGNING : -	
PLACERING : -	

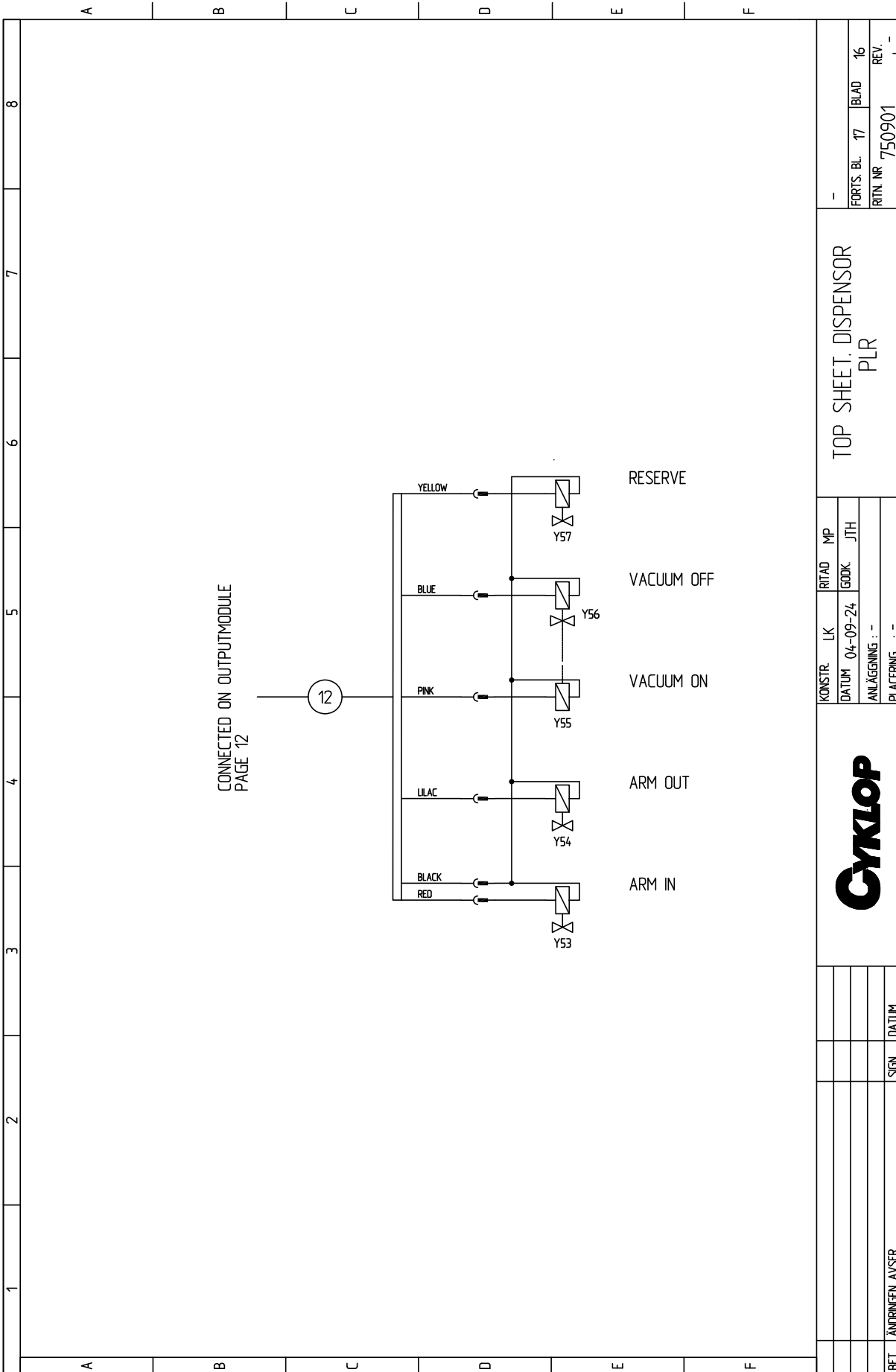


BET.	ÄNDRINGEN AVSER	SIGN.	DATUM









1		2		3		4		5		6		7		8	
No	Pos	Designation	Type	Make	Serves	Note	Sheet								
A															
1		ELECTRICAL CABINET	300769	NPP		1000x340x250	1								
1	A02	LOGIC CONTROL SYSTEM CPU312C	6ES7312-5BD00-0AB0	SIEMENS			6								
1	A04	INPUT MODULE	6ES7321-1BH01	SIEMENS			6								
1	A05	OUTPUT MODULE	6ES7322-1BH01	SIEMENS			6								
B															
1	F1	AUTO CIRCUIT BREAKER	5SX2102-7	SIEMENS	CONTROL CIRCUIT		2								
1	F2	AUTO CIRCUIT BREAKER	5SX2106-7	SIEMENS	CARRIAGE MOTOR		3								
1	K1	CONTACTOR	3RT1016-1BB4-1	SIEMENS	MAIN CONTACTOR	3RH1911-1FA20	4								
1	K45	SIGNAL RELAY	FLARE-24VDC-1W	WIELAND	ALARM		11								
1	K46	SIGNAL RELAY	FLARE-24VDC-1W	WIELAND	RESERVE		11								
1	K47	SIGNAL RELAY	FLARE-24VDC-1W	WIELAND	SIGNAL TOP FILM ON PALLET		11								
C															
1	Q1	MAIN SWITCH	H226-41300-206N1 32A	SÄTZER		213113-8041	2								
D															
1	S1	EMERGENCY STOP	ZB5-AS844/AZ102	TELEMECANIQUE			4								
1	S2/H51	LAMP/PUSH BUTTON RED	ZB5AW343/AW0B41	TELEMECANIQUE	START POSITION/ALARM	2xZBE102/ZBY9109 ZBZ33	8/12								
1	S3/H52	LAMP/PUSH BUTTON GREEN	ZB5AW333/AW0B31	TELEMECANIQUE	AUTO	ZBZ33	8/12								
1	S4	SWITCH	ZB5-AD3/AZ101	TELEMECANIQUE	RESERVE	ZBE101/ZBE102/ZBZ33	8								
1	S5/H50	SWITCH/LAMP WHITE	ZB5-AK123/AW0B11	TELEMECANIQUE	CONTROL VOLTAGE	ZBZ33	4/12								
E															
1	T1	POWER SUPPLY UNIT	EOL20419	TRANSFORMATORTEKNIK		24VDC 3A	2								
F															
1	U1	FREQUENCY CONVERTER	ATV31H037M2	TELEMECANIQUE	CARRIAGE MOTOR		3								
10	X1	TERMINAL BLOCK	WKF2.5/35	WIELAND		L1, N, 20-27									
1	X1	TERMINAL BLOCK	WKF15K0E	WIELAND		+ -									
8	X1	TERMINAL BLOCK	WKF15K03L	WIELAND		6, 7, 10, 16, 17 (GST NAMELESS)									
1	X1	9-POL MODUL	VMWKF0.9	WIELAND		+ -, 6, 7, 10, 16, 17									
3	X1	TERMINAL BLOCK	WKF2.5SL/35	WIELAND		PE									
3	X2	BUSBAR	WKF2.5D2/2/35	WIELAND			5								
2	X3	BUSBAR	WKF2.5D2/2/35	WIELAND			5								
4	X4	BUSBAR	WKF2.5D2/2/35	WIELAND			5								
1	X5	TERMINAL BLOCK	WKF2.5SL/35	WIELAND		PE									
1	X6	SCREEN CLAMP	JR109				1								

TOP SHEET, DISPENSOR  
PLR

KONSTR. LK	RTAD	MP
DATUM 04-09-24	GOODK	JTH
ANLÄGGNING : -		
PLACERING : -		



SIGN.	DATUM
-------	-------

BET. ÄNDRINGEN AVSER

FORTS. BL. - BLAD 17  
RITN. NR 750901

REV. -

## Version log

- 1.0 Initial release
- 1.1 Spare part 200284 corrected



CYKLOP AB  
Box 3053  
127 03 SKÄRHOLMEN  
SWEDEN

**CYKLOP**  
INTERNATIONAL

Tel: +46 8 503 05 300  
Fax: +46 8 503 05 390  
E-mail: [info@cyklop.se](mailto:info@cyklop.se)  
[www.cyklop.se](http://www.cyklop.se)

Art.nr: 961037SE