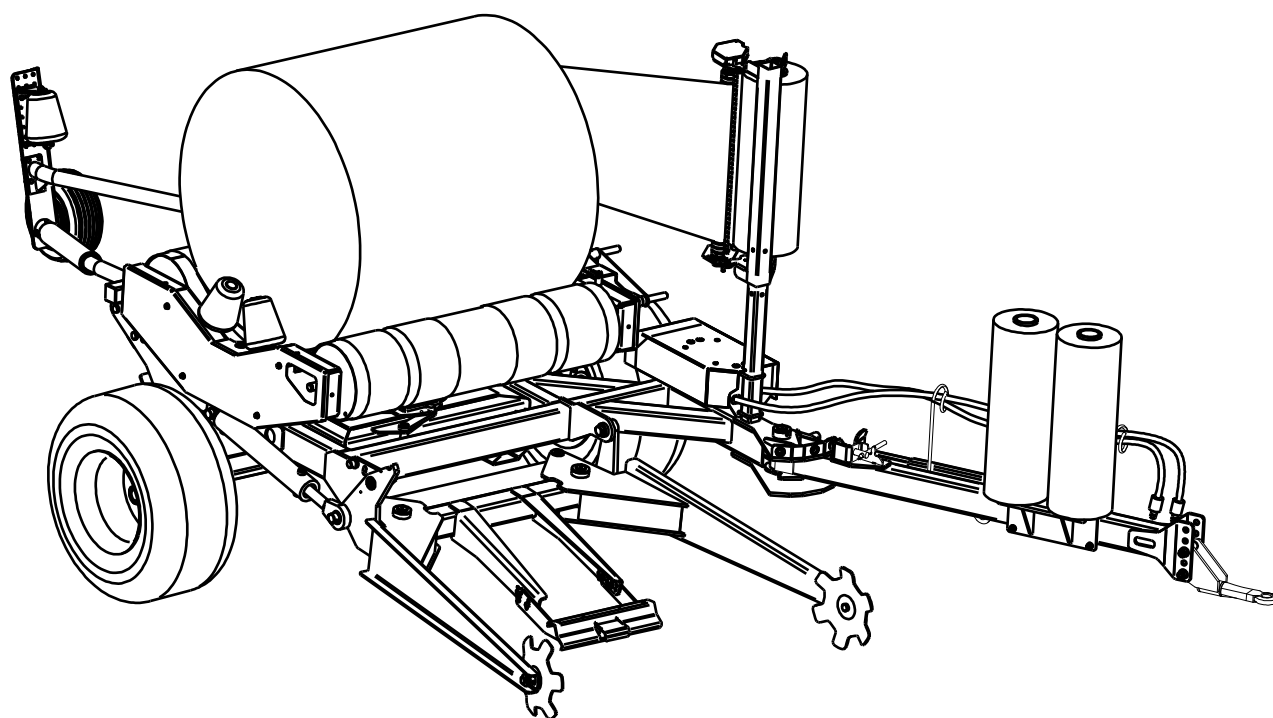


*Instrukcja obsługi*  
*Katalog Części Wymiennych*



# OWIJARKA BEL

## **Gucio H / E**



Numer fabryczny .....

Data sprzedaży .....

Punkt sprzedaży .....



Nr kat. Instrukcji:  
Obowiązuje od nr fabrycznego: **001**

Opracowanie: HT- wydanie Styczeń 2013

**SPIS TREŚCI**

1.	IDENTYFIKACJA MASZINY .....	3
2.	WPROWADZENIE .....	3
2.1.	Przeczytaj instrukcję obsługi .....	3
2.2.	Przeznaczenie maszyny .....	4
2.3.	Co ważne jest przy zakupie .....	4
2.4.	Gwarancja .....	4
3.	BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY .....	5
3.1.	Zasady ogólne .....	5
3.2.	Transport .....	6
3.3.	Elementy robocze maszyny .....	6
3.4.	Konserwacja i obsługa .....	7
4.	RYZYKO SZCZĄTKOWE .....	7
4.1.	Opis ryzyka szczątkowego .....	7
4.2.	Ocena ryzyka szczątkowego .....	7
5.	KALKOMANIE OSTRZEGAWCZE NA MASZYNIE .....	8
6.	CHARAKTERYSTYKA MASZINY .....	9
6.1.	Charakterystyka ogólna .....	9
6.2.	Budowa i działanie maszyny .....	10
6.3.	Funkcje maszyny <b>Gucio H / E</b> .....	10
6.4.	Charakterystyka techniczna .....	11
6.5.	Wposażenie owijarki .....	12
7.	UŻYTKOWANIE .....	13
7.1.	Dostawa .....	13
7.2.	Przechowywanie .....	13
7.3.	Montaż maszyny .....	14
7.4.	Hydrauliczne połączenie z ciągnikiem .....	15
8.	CZYNNOŚCI OBSŁUGOWO REGULACYJNE .....	16
8.1.	Ustawianie dyszla .....	16
8.2.	Wypoziomowanie maszyny .....	17
8.3.	Zakładanie folii .....	18
8.4.	Zmiana podajnika folii z rozstawu 750 na 500 mm .....	19
8.5.	Kontrola wstępnego naprężenia .....	20
8.6.	Zachodzenie folii .....	20
8.7.	Stawiacz bel .....	20
8.8.	Ustawianie czujnika obrotów .....	21
8.9.	Ramiona ładujące .....	21
8.10.	Zmiana ugięcia pasów .....	21
8.11.	Ustawianie mechanizmu noża .....	22
8.12.	Ładowanie akumulatora hydraulicznego .....	22
8.13.	Przygotowanie do transportu drogowego .....	22
9.	OBSŁUGA I DZIAŁANIE OWIJARKI <b>Gucio XLH</b> .....	23
9.1.	Zdalne sterowanie przewodowe .....	23
9.2.	Regulacja układu hydraulicznego .....	23
9.3.	Licznik owijarki LB-2 .....	24
9.4.	Praca owijarki <b>Gucio XLH</b> .....	27
9.5.	Skrócony opis działania .....	28
10.	OBSŁUGA I DZIAŁANIE OWIJARKI <b>Gucio XLE</b> .....	29
10.1.	Tryby pracy .....	29
10.2.	Opis i regulacja czujników .....	30
10.3.	Obsługa sterownika maszyny .....	32
11.	CZYNNOŚCI KONSERWACYJNE .....	47
11.1.	Ogólne instrukcje konserwacji .....	47
11.2.	Smarowanie .....	47
11.3.	Łańcuchy napędowe .....	48
11.4.	Układ hydrauliczny .....	48
11.4.1.	Filtr oleju w <b>Gucio XLE</b> .....	48
12.	KATALOG CZĘCI WYMIENNYCH .....	49
12.1.	Dyszel .....	50
12.2.	Ładowacz .....	52
12.3.	Rama główna .....	54
12.4.	Rama pośrednia .....	56
12.5.	Stół obrotowy .....	58
12.6.	Nóż folii .....	62
12.7.	Napęd .....	65
12.8.	Stawiacz bel .....	68
12.9.	Podajnik folii .....	70
12.10.	Oświetlenie .....	75
12.11.	Hydraulika <b>Gucio XLE</b> .....	77
12.12.	Hydraulika <b>Gucio XLH</b> .....	81

## 1. IDENTYFIKACJA MASZINY

Tabliczka znamionowa jest na stałe przymocowana do ramy z lewej strony owijarki.

Na tabliczce znamionowej (Rys.1) podano informacje pozwalające jednoznacznie zidentyfikować maszynę:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę maszyny,
- rok produkcji,
- numer seryjny
- masę
- znak „CE“,
- znak KJ - kontrola jakości.

 <p>Sales Department Phone: +48 59 841 80 01 Fax: +48 59 842 78 86 E-mail: info@uniagroup.com 86-300 GRUDZIĄDZ</p>	<p>PRODUCER <b>UNIA-FAMAROL Sp. z o.o.</b> 76-200 SŁUPSK ul. Przemysłowa 100 Tel. +48 59 841 80 01 Fax +48 59 842 78 86 <b>CE</b></p>	
	<p>SYMBOL TYPE</p>	<p><b>GUCIO XLH</b></p>
<p>ROK PROD YEAR</p>	<p>2013</p>	
<p>NUMER SERIAL NO.</p>	<p><b>52</b></p>	
<p>MASA WEIGHT</p>	<p>kg</p>	<p><b>1115</b></p>

Rys.1 Tabliczka znamionowa



**Jeżeli w trakcie czytania tej instrukcji natrafisz w tekście na ten znak, przeczytaj wówczas uważnie tę informację, strzeż się sam zagrożenia oraz poinformuj o nim innych operatorów maszyny tego typu!**

### 2.1. **Przeczytaj instrukcję obsługi**

Niniejsza instrukcja obsługi służy użytkownikowi informacjami z zakresu użytkowania, obsługi i konserwacji maszyny, zawiera charakterystyki eksploatacyjne, wymagania dotyczące bezpiecznej i fachowej eksploatacji maszyny, pozwalające najlepiej ją wykorzystać przy maksymalnej żywotności i niezawodności maszyny. Zawiera też wskazania jak zamawiać części zamienne. Staranne zapoznanie się z instrukcją obsługi pomoże Ci uniknąć wypadków, utrzymać gwarancję do końca okresu gwarancyjnego, poza tym oczywiście będziesz podczas pracy w każdej chwili dysponował sprawną i wydajną maszyną, gotową do użycia.



**Instrukcja obsługi stanowi podstawowe wyposażenie maszyny. Zabrania się wykonywania jakichkolwiek czynności przy maszynie przed zapoznaniem się z treścią instrukcji obsługi.**

Wszelkich szczegółowych informacji na temat maszyny oraz wyjaśnień do instrukcji obsługi udzieli sprzedawca lub producent.

#### Adres producenta:

UNIA - FAMAROL  
ul. Przemysłowa 100  
76-200 Słupsk

tel. centrala	(059) 841-80-01
tel. dział sprzedaży	(059) 842-78-86
fax centrala	(059) 841-37-25
tel. serwis	(059) 841-80-27

Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w konstrukcji maszyny i w treści instrukcji obsługi

## 2.2. **Przeznaczenie maszyny**

Maszyna przeznaczona jest do normalnego, typowego zastosowania rolniczego, tj. do owijania folią bel z traw i innych roślin przeznaczonych na kiszonkę, zwiniętych w bele przy użyciu pras zwijających.

Użytkowanie owijarki bel do innych celów będzie rozumiane jako użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem, to zaś wyklucza odpowiedzialność producenta za stąd wynikłe szkody.

- Maszyna musi być fachowo użytkowana, obsługiwana i naprawiana. Eksploatacja maszyny przez osoby nieprzeszkolone, młodociane, może być przyczyną wypadków, lub uszkodzenia maszyny.
- Przestrzegaj przepisów bezpieczeństwa podanych w niniejszej instrukcji, ogólnych zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz zasad ruchu drogowego.
- Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i higieny pracy podczas dokonywania prac obsługowych i konserwacyjnych maszyny.
- Samowolne zmiany dokonane w maszynie wykluczają odpowiedzialność producenta za wynikłe stąd szkody.

## 2.3. **Co ważne jest przy zakupie**

Sprzedawca wypełnia "Potwierdzenie odbioru maszyny rolniczej wraz z instrukcją", które po złożeniu podpisów zatrzymuje, natomiast nabywca maszyny otrzymuje kopię. Przed odbiorem prosimy sprawdzić kompletność maszyny według Specyfikacji Wysyłkowej, oraz dopilnować, aby sprzedawca dokładnie wypełnił kartę gwarancyjną, kupony reklamacyjne i stronę tytułową instrukcji obsługi.

## 2.4. **Gwarancja**

Warunki gwarancji podane są w karcie gwarancyjnej. Dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi należy do obowiązków obsługującego maszynę. Nieprzestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji prowadzi do obniżenia sprawności owijarki bel, jej awarii oraz utraty praw z tytułu gwarancji. Utrata uprawnień z tytułu gwarancji nastąpi w szczególności w następujących przypadkach:

1. Stwierdzenia uszkodzeń mechanicznych powstałych w wyniku eksploatacji niezgodnej z instrukcją obsługi.
2. Dokonywania napraw przez warsztaty inne niż podaje sprzedawca lub producent.
3. Użycia do napraw części innych niż oryginalne.
4. Dokonania samowolnych zmian w konstrukcji maszyny.

W przypadku awarii maszyny, która ma gwarancję fabryczną, należy zgłosić ją do sprzedawcy.

### **3. BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY**

Większość wypadków, jakie zdarzają się podczas pracy, obsługi lub transportu sprowadza się do nieprzestrzegania elementarnych zasad ostrożności. Wobec tego ważne jest, aby każda osoba mająca do czynienia z tą maszyną przestrzegała w sposób jak najbardziej ścisły przytoczonych niżej podstawowych zasad bezpieczeństwa:

#### **3.1. Zasady ogólne**

1. Przed każdym uruchomieniem należy owijkarkę bel sprawdzić wraz z ciągnikiem pod względem bezpieczeństwa ruchu i eksploatacji.
2. Przestrzegaj oprócz wskazań zawartych w niniejszej instrukcji również ogólnych zasad bezpieczeństwa i higieny pracy!
3. Przestrzegaj wskazań napisów i symboli ostrzegawczych umieszczonych na maszynie. Ich przestrzeganie służy Twojemu bezpieczeństwu!
4. Owijkarka bel może być uruchomiona tylko wtedy, gdy wszystkie urządzenia ochronne są umiejscowione w położeniu ochraniającym.
5. Maszynę można uruchamiać wyłącznie w położeniu roboczym,
6. Obsługiwać maszynę może tylko osoba zaznajomiona z treścią instrukcji obsługi, posiadająca odpowiednie doświadczenie i kwalifikacje do pracy z maszynami rolniczymi. Zabrania się obsługiwanie maszyny przez osoby nie przeszkolone oraz przez młodocianych.
7. Przed użyciem sprawdź całe wyposażenie aby upewnić się, że jest ono w dobrym stanie technicznym. Sprawdź maszynę czy nie ma luźnych części, czy wszystkie śruby i nakrętki są prawidłowo dokręcone. Nie pracuj ze sprzętem, który jest uszkodzony lub brakuje części.
8. Zanim uruchomisz ciągnik upewnij się, że wszystkie napędy są wyłączone a dźwignie sterowania hydrauliką są w neutralnym położeniu.
9. Nie pozostawiaj pracującego ciągnika bez dozoru. Przed opuszczeniem ciągnika wyłącz napęd i wyjmij kluczyk ze stacyjki. Zaciągnij hamulec ręczny i zabezpiecz maszynę.
10. Nigdy nie zostawiaj owijkarki bel na włączonych obrotach bez kontroli. Opuszczaj stanowisko operatora-kierowcy dopiero po rozłączeniu napędu, wyłączeniu silnika, zaciągnięciu hamulca ręcznego, opuszczeniu maszyny na podłoże i po zatrzymaniu się wszystkich wirujących elementów maszyny.
11. Gdy części wymagają wymiany, używaj tylko oryginalnych części zamiennych.
12. Nie pracuj owijkarką bel na górzystych, nierównych terenach.
13. Przed uruchomieniem maszyny i podczas pracy owijkarki upewnij się, że w strefie zagrożenia nie znajdują się osoby lub zwierzęta, ze względu na ryzyko przygniecenia przez belę lub pracującą maszynę. Szczególną uwagę zwrócić na dzieci.
14. W żadnym przypadku nie wchodź na maszynę.

15. W czasie owijania bel w strefie obracających się elementów nie mogą znajdować się ludzie.
16. Wszelkie elementy do zdalnego sterowania lub nastawcze maszyny (linki, łańcuchy, cięgna itp.) należy założyć tak, aby w żadnej z możliwych pozycji podczas pracy i transportu, jak też podczas manewrowania nie wykonywały niezamierzonych ruchów.
17. Nie przebywaj w strefie elementów maszyny podczas manewrów agregatu.
18. Nie wchodzić pomiędzy ciągnik a maszynę, zanim agregat nie zostanie zabezpieczony przed przemieszczeniem się poprzez zaciągnięcie hamulca postojowego w ciągniku lub podłożenie klinów pod koła jezdne.
19. Dopuszczalne pochylenie zbocza podczas pracy i przejazdach transportowych wynosi 8,5°.
20. Owijarkę bel należy agregować jedynie z ciągnikami odpowiedniej klasy i mocy silnika.
21. Zabrania się przewożenia bel na owijarce po drogach publicznych.
22. Zabronione jest używanie uszkodzonych lub pękniętych przewodów hydraulicznych. Przewód uszkodzony należy natychmiast wymienić. Przed każdym uruchomieniem maszyny należy sprawdzić szczelność instalacji. Zwracać uwagę, aby olej nie zanieczyszczał środowiska.
23. Zabrania się obsługi owijarki bel pod uniesionymi zespołami maszyny.
24. Owijarkę należy wykorzystywać jedynie zgodnie z jej przeznaczeniem.

### **3.2. Transport**

27. Przed ustawieniem maszyny do pozycji transportowej zwróć uwagę na to, aby wszystkie elementy wirujące były zatrzymane.
28. Zachowaj szczególną ostrożność w czasie przejazdów agregatem po drogach publicznych oraz dostosuj się do obowiązujących przepisów kodeksu drogowego. Ponadto na czas transportu zamontuj na maszynie w miejsce tylnego koła, przenośne urządzenia świetlno-ostrzegawcze i trójkątną tablicę wyróżniającą.
29. Nie przekraczaj dopuszczalnej prędkości transportowej oraz roboczej. Przestrzegaj podstawowych zasad bezpieczeństwa podczas jazdy ciągnikiem. Nigdy nie prowadź ciągnika zbyt blisko krawędzi rowu lub wąwozu. Zwracaj szczególną uwagę na nierówności terenu, doły, oraz wszelkie przeszkody.
30. Dostosuj prędkość przejazdu po drogach do aktualnych warunków drogowych, nie jeźdź zbyt szybko! Pamiętaj na zakrętach, że maszyna wystaje do tyłu.
31. Dopuszczalną prędkość transportową ograniczyć do 25 km/h.

### **3.3. Elementy robocze maszyny**

32. Przed rozpoczęciem użytkowania owijarki zwróć uwagę na stan elementów roboczych : bębny, pasy, rolki podajnika folii, mechanizm noża.
33. Uszkodzone elementy robocze jak też elementy złączone do ich mocowania należy natychmiast zastąpić oryginalnymi częściami zamiennymi.

### 3.4. **Konserwacja i obsługa**

41. Owijarkę należy odstawiać na płaskim, równym i utwardzonym podłożu.
42. Wszelkie prace naprawcze, konserwacyjne i regulacyjne wykonuj tylko przy rozłączonym napędzie i wyłączonym silniku oraz wyjętym kluczyku ze stacyjki!
43. Nakrętki i śruby sprawdzaj regularnie i dokręcaj.
44. Części zapasowe muszą spełniać wymagania techniczne ustalone przez producenta.  
Stosuj oryginalne części zapasowe!
45. Używaj odpowiednich narzędzi i środków ochrony osobistej oraz odzieży ochronnej. Nigdy nie noś odzieży, która może zostać pochwycona przez wirujące elementy.

## 4. RYZYKO SZCZĄTKOWE

### 4.1. **Opis ryzyka szczątkowego**

Mimo, że Unia-Famarol bierze odpowiedzialność za wzornictwo i konstrukcję w celu eliminacji niebezpieczeństwa, pewne elementy ryzyka podczas pracy maszyną, są nie do uniknięcia.

Ryzyko szczątkowe wynika z błędnego zachowania się obsługującego maszynę. Największe niebezpieczeństwo występuje przy wykonaniu następujących zabronionych czynności:

- używanie maszyny do innych celów niż opisane w instrukcji obsługi,
- przebywanie między maszyną, a ciągnikiem podczas pracy silnika i zbliżania się do wirujących elementów mechanizmu roboczego,
- pracy maszyny bez osłony napędu lub z osłoną uszkodzoną,
- obsługi maszyny przez osoby będące pod wpływem alkoholu lub innych środków odurzających,
- transportu maszyny z nie rozłączonym napędem,
- przebywanie na maszynie podczas pracy i transportu,
- czyszczenie maszyny podczas pracy,
- pracy przy otwartych osłonach,
- sprawdzania stanu technicznego maszyny podczas jej pracy.

Przy przedstawianiu ryzyka szczątkowego owijarkę bel traktuje się jako maszynę, którą do momentu uruchomienia produkcji zaprojektowano i wykonano według obecnego stanu techniki.

### 4.2. **Ocena ryzyka szczątkowego**

Przy przestrzeganiu takich zaleceń jak:

- uważne czytanie instrukcji obsługi,
- zakaz wkładania rąk w miejsca niedostępne i zabronione,
- zakaz przebywania na maszynie podczas pracy i transportu,
- konserwacji i naprawy maszyny tylko przez odpowiednio przeszkolone osoby,

- obsługiwanie maszyny przez osoby, które zostały wcześniej przeszkolone i zapoznały się z instrukcją obsługi,
- zabezpieczenia maszyny przed dostępem dzieci,

może być wyeliminowane zagrożenie szczątkowe przy użytkowaniu maszyny bez zagrożenia dla ludzi i środowiska.



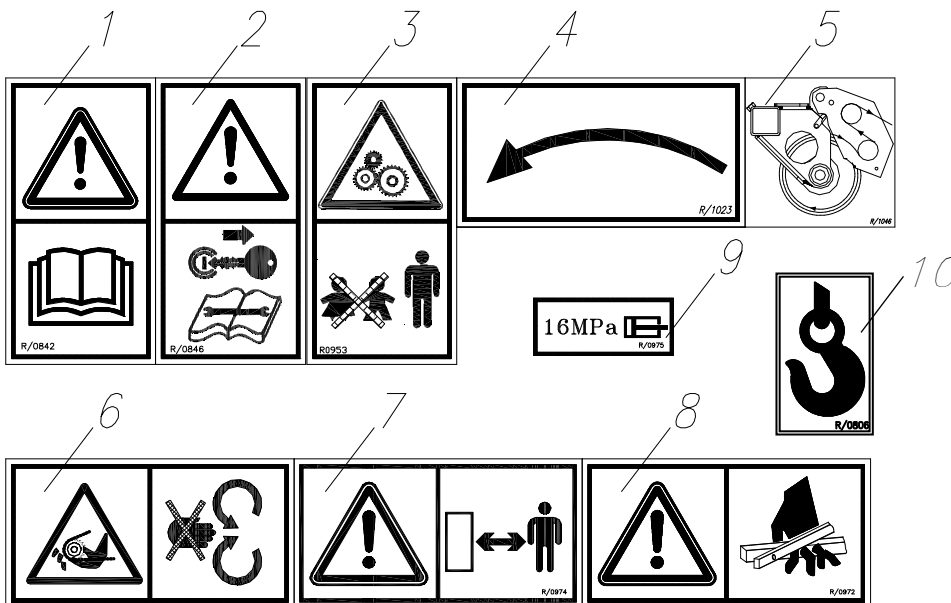
**UWAGA! Istnieje ryzyko szczątkowe w przypadku niedostosowania się do wyszczególnionych zaleceń i wskazówek.**

## 5. KALKOMANIE OSTRZEGAWCZE NA MASZYNIE



**Wszystkie kalkomanie naklejone na maszynę muszą być czytelne. W przypadku zniszczenia jakiegokolwiek z nich, obowiązkiem właściciela /użytkownika/ jest wymiana jej na nową.**

Na maszynie znajdują się oznaczenia bezpieczeństwa, zwracające uwagę użytkownika na pewne zagrożenia, których nie można było uniknąć poprzez rozwiązania konstrukcyjne ani zabezpieczenia.



Rys.2 Kalkomanie ostrzegawcze na maszynie



1. Przed rozpoczęciem użytkowania przeczytaj uważnie instrukcję obsługi (R/0842),
2. Przed rozpoczęciem czynności obsługowych lub napraw, wyłącz silnik ciągnika, wyjmij klucz ze stacyjki i postępuj zgodnie z instrukcją obsługi (R/0846),
3. Uwaga na ruchome elementy w maszynie, które mogą spowodować urazy. Nie zezwalaj na przebywanie dzieci i osób postronnych w pobliżu maszyny (R/0953),
4. Kierunek obrotów,
5. Schemat przebiegu folii,
6. Uwaga na przekładnię łańcuchową. Dbaj o stan osłon przekładni,
7. Zachowaj bezpieczną odległość – wydostające się z maszyny twarde elementy mogą spowodować urazy,
8. Uwaga w maszynie znajdują się elementy które zmieniają swoje położenie podczas pracy i regulacji. Zwróć na nie uwagę. Nie dotykaj ich. Mogą one być przyczyną wypadków,
9. Uwaga maszyna posiada układ hydrauliczny pracujący pod wysokim ciśnieniem, zwróć uwagę na jego szczelność. Zachowaj szczególną ostrożność podczas jego obsługi.
10. Miejsce zaczepienia podnośnika



***Kalkomanie należy utrzymywać w czystości i muszą być czytelne.***

***W przypadku zniszczenia należy zamówić nowe u producenta.***

## **6. CHARAKTERYSTYKA MASZINY**

### **6.1. Charakterystyka ogólna**

Maszyna przeznaczona jest do normalnego, typowego zastosowania rolniczego, tj. do owijania folią bel z traw i innych roślin przeznaczonych na kiszonkę, zwiniętych w bele przy użyciu pras zwijających. Po owinięciu bele przeznaczone są do zakiszania.

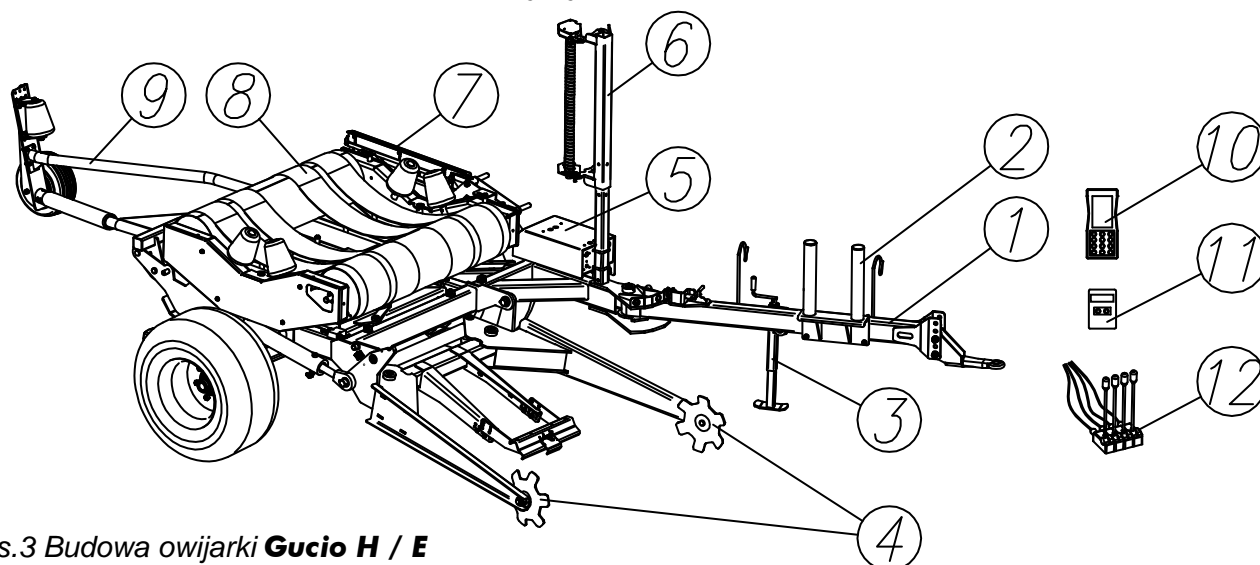
Owijarkę należy wykorzystywać zgodnie z jej przeznaczeniem. Owijarka przeznaczona jest do współpracy z ciągnikami o mocy ponad 30 kW i klasy min. 0,9 wyposażonym w pompę zapewniającą przepływ oleju na poziomie 30-45 l/min i ciśnienie 150-200 barów

Trawy i inne rośliny motylkowe przeznaczone do zakiszania i owijania powinno się kosić w początkowej fazie kłoszenia (najkorzystniej po południu). Po kilkunastu godzinach podsuszania (następnego dnia po koszeniu) przy korzystnych warunkach atmosferycznych, powinien nastąpić zbiór skoszonego materiału przy pomocy pras zwijających. Stopień sprasowania beli powinien być maksymalny.

Praktycznie natychmiast po zwinięciu prasą (maksymalnie w ciągu 2 godz.), należy bele owinać na owijarce. W belach pozostawionych na dłuższy czas nastąpi niekorzystny proces gnilny. Bele po owinięciu należy układać (zachowując szczególną ostrożność, aby nie dziurawić folii) na czas minimum 6-8 tygodni na gładkiej i suchej powierzchni. Proces fermentacji w owiniętych belach powinien przebiegać w temperaturach dodatnich.

Owinięte bele można przechowywać w dwóch warstwach. Po upływie dwóch miesięcy sianokiszonka nadaje się do skarmiania jako pełnowartościowa pasza.

## 6.2. Budowa i działanie maszyny



Rys.3 Budowa owijarki **Gucio H / E**

Główne elementy Owijarki **Gucio H / E** przedstawia Rys.3:

- 1 – Dyszel
- 2 – Magazynek zapasowej folii
- 3 – Podpora
- 4 – Ramiona ładujące
- 5 – Rozdzielacz hydrauliczny
- 6 – Podajnik folii
- 7 – Mechanizm noża
- 8 – Stół obrotowy
- 9 – Stawiacz bel
- 10 – Sterownik (**Gucio XLE**)
- 11 – Licznik owinięć (**Gucio XLH**)
- 12 – Dźwignie sterujące (**Gucio XLH**)

## 6.3. Funkcje maszyny **Gucio H / E**

- Podczas pracy owijarka bel jest ciągnięta za ciągnikiem po prawej stronie,
- Ramiona załadowcze chwytają i wkładają belę na stół a następnie powracają do dolnej pozycji
- Stół obracając się, powoduje odwijanie folii z podajnika i owijanie beli rozciągniętą folią.
- Po wykonaniu pierwszego powolnego obrotu, koniec folii zostaje zwolniony poprzez delikatne podniesienie ramienia dociskającego folię do noża.
- Obroty stołu zwiększają się i następuje owijanie.
- Po owinięciu ostatnią warstwą stół zwalnia, ramię noża unosi się do góry a blokada obrotu wysuwa się.
- Gdy stół osiągnie odpowiednią pozycję, zostaje w niej zablokowany a ramię noża zamyka się rozcinając i przytrzymując folię.
- Stół przechyla się do tyłu umożliwiając rozładunek beli.
- Owijarka jest gotowa do załadunku kolejnej beli.

**6.4. Charakterystyka techniczna**

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostki miary	<b>Gucio XLH</b>	<b>Gucio XLE</b>
1.	Typ		Ciągana	
2.	Wymiary gabarytowe:			
	<b>Transport do klienta:</b> - długość, - szerokość, - wysokość,	m m m	2,24 2,72 2,24	
	<b>Transport na pole:</b> - długość, - szerokość, - wysokość,	m m m	4,41 2,72 2,24	
	<b>Praca:</b> - długość, - szerokość, - wysokość,	m m m	5,98 3,48 2,24	
3.	Masa owijarki	kg	1250	
4.	Nacisk na zaczep	kN	1,6	
5.	Współpracujące ciągniki*: - klasa - moc	kW/KM	min. 0,9 min. 30/40	
6.	Wydajność pompy w ciągniku	l/min	30-45	
7.	Wymiary bel sianokiszonki: - średnica - długość	m m	1-1,5 1,2	
8.	Masa bel	kg	max. 1000	
9.	Napęd stołu obrotowego		Silnik hydrauliczny zasilany z pompy ciągnika	
10.	Folia owijająca: - rodzaj  - grubość - szerokość - długość w rolce Wymiary rolki: - średnica rolki - średnica otworu - wysokość z tulejką	mm mm mb mm mm mm	Poliestrowa, rozciągliwa, samoprzylepna ze stabilizatorem promieni ultrafioletowych 0,025 – 0,03 500/750 1800 260 76 765	
11.	Miejsce pracy		Mobilna, w miejscu pozostawienia beli przez prasę	
12.	Załadunek bel		Samozaładowcza, z przednim załadunkiem	
13.	Czas owinięcia beli	min.	ok. 2	
14.	Sterowanie		Manualne, za pomocą dźwigni	Automatyczne lub ręczne, za pomocą sterownika
15.	Sposób odczytu liczby owinięć		Licznik owinięć	Sterownik
16.	Instalacja elektryczna		2 baterie AA	12V
17.	Prędkość transportowa	km/h	do 25	
18.	Liczba osób obsługi		1(traktorzysta)	

## 6.5. **Wyposażenie owijarki**

Do każdej owijarki dołączone jest następujące wyposażenie podstawowe:

1. instrukcja obsługi z katalogiem części 1 szt.
2. karta gwarancyjna 1 szt.
3. licznik owinięć (**Gucio XLH**) / sterownik (**Gucio XLE**) 1 szt.

Ponadto do maszyny mogą być dostarczone inne części zgodnie z zamówieniem.

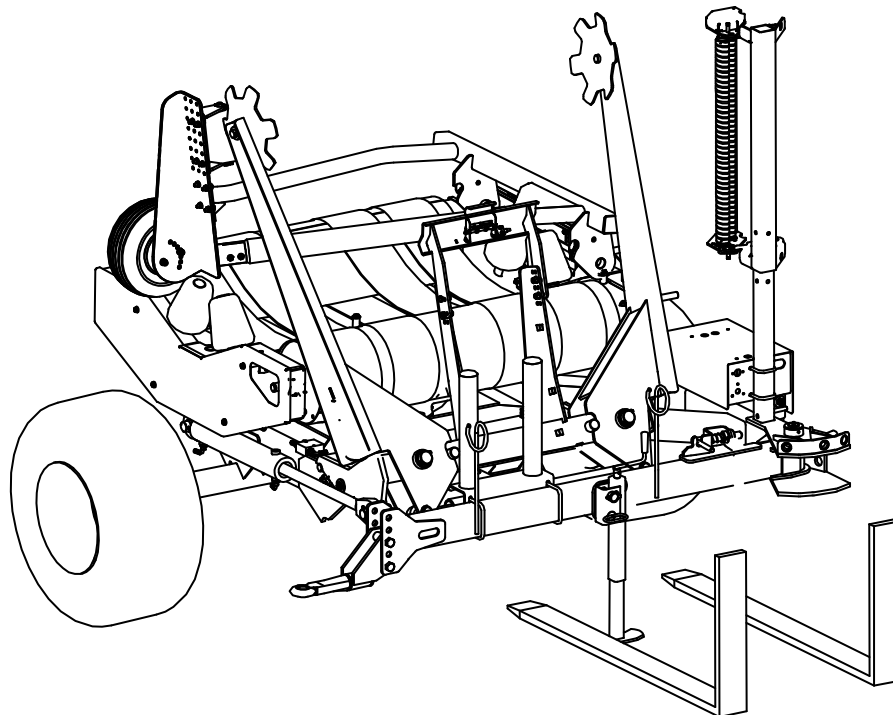
## 7. UŻYTKOWANIE

### 7.1. *Dostawa*

Producent dostarcza owijarkę kompletną, ale częściowo zdemontowaną.

Aby zdjąć maszynę ze środków transportu należy posłużyć się wózkiem podnośnikowym.

Normalne wymiary transportowe to dł. 2,24 x szer. 2,72 x wys. 2,24



Rys.4 Podnoszenie owijarki

Owijarka może zostać załadowana lub rozładowana za pomocą wózka widłowego. Widły powinny wchodzić pod oś kół oraz złożoną belkę dyszla. Do podnoszenia maszyny nie powinno się używać dźwigu.

### 7.2. *Przechowywanie*

- Wyczyścić owijarkę przed jej zmagazynowaniem. Nie należy stosować czyszczenia ciśnieniowego, zwłaszcza w pobliżu połączeń hydraulicznych i elektrycznych, czujników oraz w obszarze łożysk. Skrzynka sterowania elektrycznego jest najbardziej czułym elementem maszyny, i znajduje się z tyłu bloku zaworów pod pokrywą z lewej strony maszyny.
- Odczekać do wyschnięcia maszyny. Nasmarować łożyska i inne elementy zgodnie z instrukcjami smarowania. Należy chronić nóż olejem zabezpieczającym przed rdzą.
- Owijarka powinna być przechowywana w suchym miejscu, celem zminimalizowania niebezpieczeństwa korozji.

### 7.3. Montaż maszyny

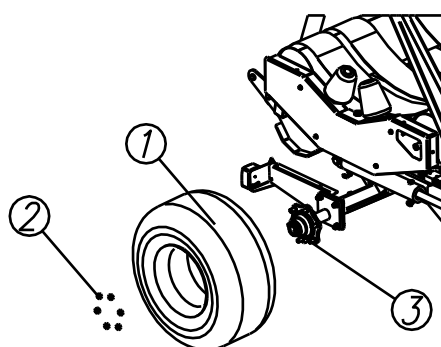
Owijarka bel **Gucio H / E** może z powodów transportowych być dostarczona częściowo rozmontowana.



**Zachowaj szczególną ostrożność podczas pierwszego montażu i podłączania maszyny. Upewnij się, że spełnione są wszystkie warunki bezpieczeństwa.**

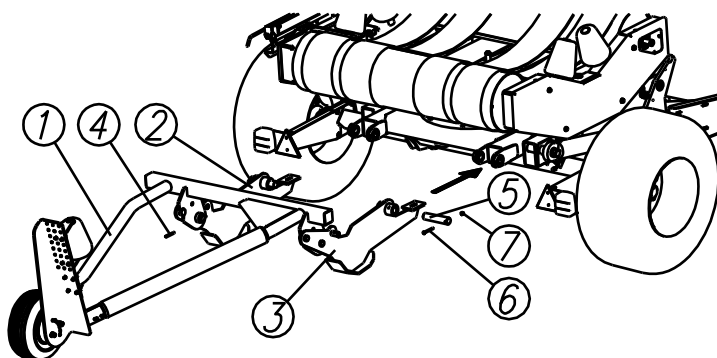
Montaż maszyny powinien być przeprowadzony zgodnie z poniższymi krokami:

- **Zamontować koła.** Jeżeli z przyczyn transportowych, owijarka została dostarczona ze zdemontowanymi kołami, należy je założyć. W tym celu należy unieść i zabezpieczyć maszynę, następnie nałożyć koło 1 na piastę 3 i dokręcić nakrętki 2. Te same czynności należy wykonać po drugiej stronie maszyny.



Rys.5 Montaż kół

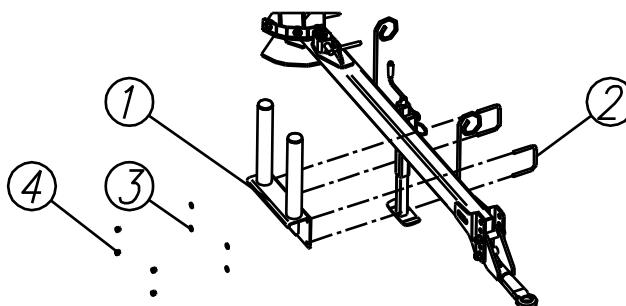
- **Zamontować stawiacz bel.** Aby to wykonać, należy ramę stawiacza (1) połączyć z łącznikiem lewym (2) oraz prawym (3) i zabezpieczyć kołkami (4). Następnie łączniki 2 i 3 montujemy w ramie owijarki za pomocą sworzni 5 i zabezpieczamy śrubami 6 oraz nakrętkami 7.



Rys.6 Montaż stawiacza bel

- **Zamontować dodatkowy zasobnik folii.**

Na dyszlu maszyny zostało przewidziane miejsce na zasobnik dodatkowej folii. Zasobnik (1) należy zamontować w miejscu wskazanym przez rys.7 za pomocą cybantów (2), podkładek (3) i nakrętek (4)

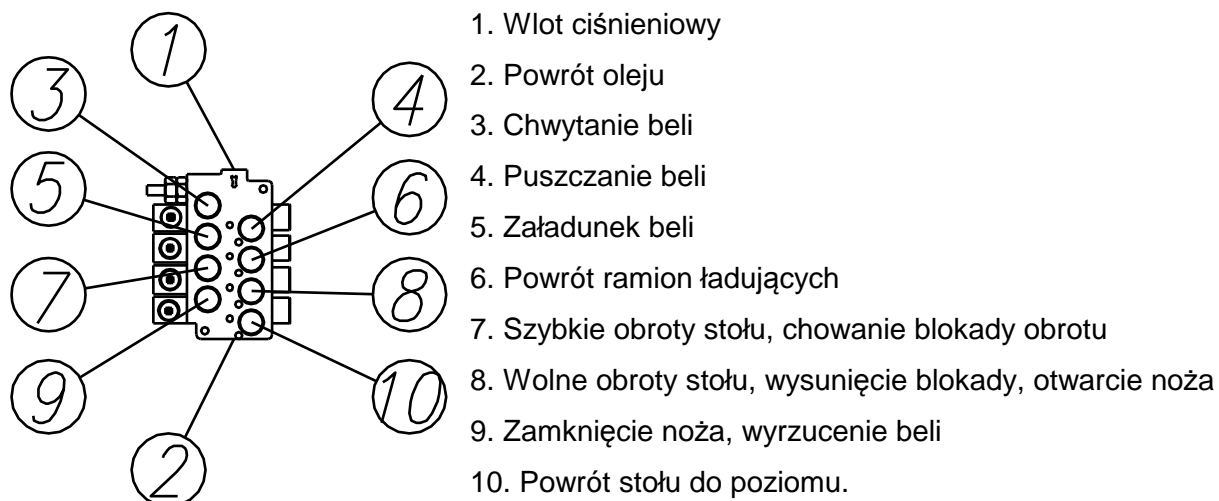


Rys.7 Montaż zasobnika folii

#### 7.4. **Hydrauliczne połączenie z ciągnikiem**

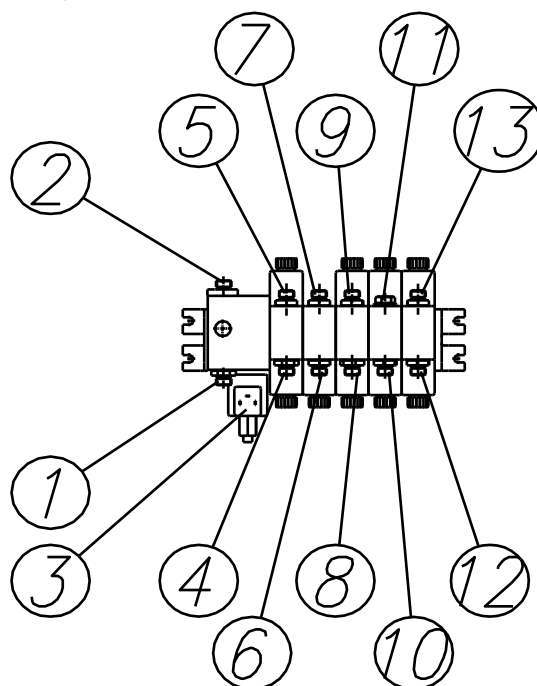
Owijarka **Gucio H / E** jest podłączana do ciągnika za pomocą dwóch przewodów zakończonych szybkozłączami. Przewód ciśnieniowy, ten który przyłączony jest do gniazda nr 1 w rozdzielaczu (rys.8; rys.9), podłączamy do gniazda zasilającego w ciągniku. Drugi przewód, przyłączony do gniazda nr 2 (rys.8; rys.9), podłączamy do gniazda powrotnego w ciągniku. Wymagane ciśnienie wynosi 150 barów (dla bel o ciężarze 1000 kg). Zalecany przepływ powinien mieścić się w granicach 30-45 l/min. Jeśli owijarka jest podłączona do wyjścia hydraulicznego podwójnego działania w ciągniku, wówczas szczególnie ważne jest upewnienie się, że ciśnienie zwrotne jest niższe niż 5 barów. Maszyna **Gucio H / E** wyposażona jest w szybkozłącza hydrauliczne, spełniające wymagania normy ISO 5675. Proszę upewnić się, że będą one odpowiednie dla stosowanego przez Państwa ciągnika.

W zależności od wersji maszyna wyposażona jest w rozdzielacz hydrauliczny uruchamiany za pomocą cięgien i dźwigni (**Gucio XLH**) lub w rozdzielacz z zaworem proporcjonalnym, sterowany za pomocą sterownika i elektrozaworów (**Gucio XLE**)



Rys. 8 Rozdzielacz manualny **Gucio XLH**

1. Wlot ciśnieniowy
2. Powrót oleju
3. Zawór proporcjonalny
4. Załadunek bel
5. Powrót ramion ładujących
6. Obroty stołu
7. Obroty stołu
8. Wysunięcie blokady obrotu stołu
9. Wsuniecie blokady obrotu stołu
10. Otwarcie noża
11. Zamknięcie noża
12. Wyrzucenie bel
13. Powrót stołu do poziomu



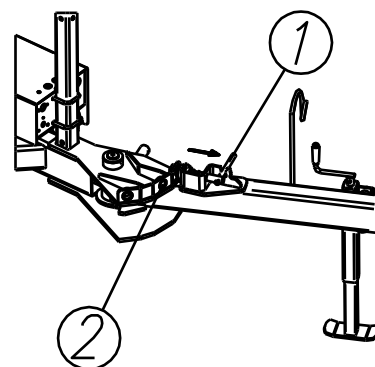
Rys.9 Rozdzielacz do wersji **Gucio XLE**

## 8. CZYNNOŚCI OBSŁUGOWO REGULACYJNE

Przed przystąpieniem do pracy, należy wykonać kilka czynności przygotowawczo - regulacyjnych. Są one niezbędne do prawidłowego działania owijarki.

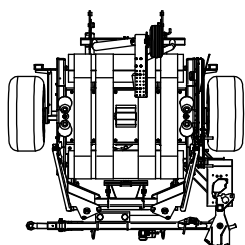
### 8.1. *Ustawianie dyszla*

Owijarka **Gucio XLH/XLE** wyposażona jest w przestawiany dyszel. Każda z pozycji dyszla wykorzystywana jest do innych czynności. Aby przestawić dyszel należy odbezpieczyć i wysunąć z gniazda (2) sworzeń blokujący (1). Następnie należy obracać dyszlem, lub maszyną aż sworzeń blokujący (1) znajdzie się w osi gniazda, na które chcemy przestawić dyszel. Należy pamiętać, aby po osiągnięciu żądanej pozycji, wsunąć sworzeń w gniazdo i zabezpieczyć przed wysunięciem.



Rys.10 Przesławianie dyszla

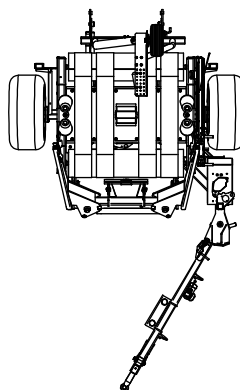
- **Dyszel złożony:**



Rys. 11 przedstawia owijarkę z dyszlem złożonym. Zajmuję ona wówczas minimalna ilość miejsca i jest przeznaczona do magazynowania maszyny. Aby dyszel można było ustawić w tej pozycji należy najpierw unieść ramiona ładujące do górnej pozycji.

Rys.11 Dyszel złożony

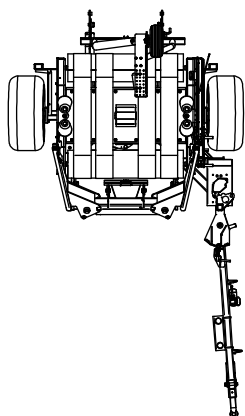
- **Dyszel w pozycji transportowej:**



Na rys. 12 przedstawiono maszynę z dyszlem ustawionym w pozycji transportowej. Jest ona przeznaczona do manewrowania oraz transportowania maszyny na pole, oraz po drogach publicznych. W takim układzie owijarka jest ciągnięta bezpośrednio za ciągnikiem. Tor jazdy maszyny pokrywa się z torem jazdy ciągnika.

Rys.12 Dyszel w pozycji transportowej

- **Dyszel w pozycji za prasą**

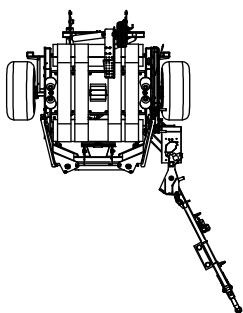


Rys. 13 przedstawia owijarkę z dyszlem ustawionym w pozycji „za prasą”. Istnieje możliwość zaczepienia maszyny bezpośrednio za prasą zwijającą. Wymaga to jednak odpowiedniego przygotowania prasy i wyposażenia jej w dodatkowy zaczep umożliwiający połączenie z owijarką. Wówczas tor jazdy owijarki pokrywa się z torem jazdy prasy, a zwinięte bele są wyrzucane bezpośrednio przed owijarkę. Ze względu na ograniczoną widoczność maszyny funkcja ta może być wykorzystywana tylko w przypadku owijarki automatycznej.

Rys.13 Dyszel w pozycji „za prasą”



- **Dyszel w pozycji pracy**

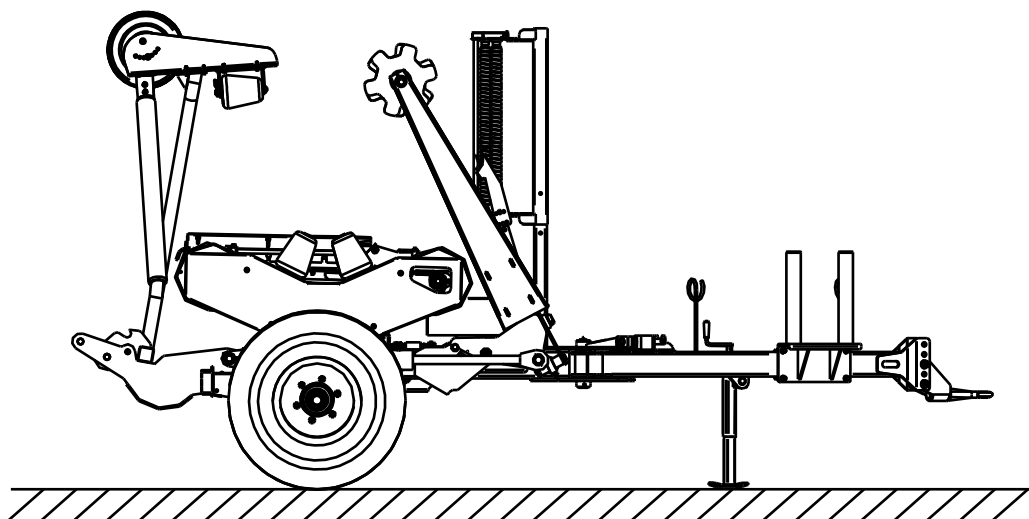


Na rys.14 pokazano owijarkę z dyszlem ustawionym w pozycji pracy. Przy takim ustawieniu, maszyna jest ciągnięta za ciągnikiem po prawej stronie. Tor jazdy maszyny jest równoległy do toru jazdy ciągnika. Umożliwia to wygodne podejżdżanie do bel znajdujących się na polu. Nigdy nie powinno się używać tej pozycji do transportu maszyny.

Rys.14 Dyszel w pozycji pracy

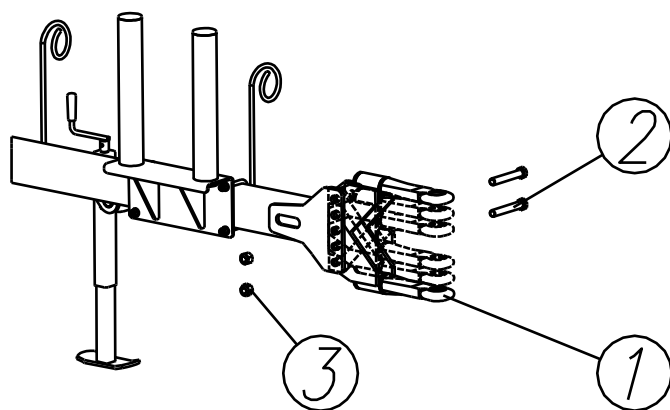
## 8.2. **Wypoziomowanie maszyny**

Przed przystąpieniem do pracy należy wypoziomować maszynę. Jest to niezbędne do prawidłowej pracy owijarki. Aby wypoziomować maszynę, musimy ją ustawić na równym podłożu. Podpieramy maszynę na stopce i odczepiamy ciągnik. Ustawiamy dyszel w pozycji pracy. Następnie regulując wysokość stopki ustawiamy maszynę do poziomu, tak jak to pokazano na rys. 15.



Rys.15 Poziomowanie maszyny

Następnym krokiem jest podejście ciągnikiem do zaczepu owijarki i przestawienie go do pozycji



Rys.16 Ustawianie zaczepu

najlepiej pasującej do ciągnika (rys. 16). W tym celu odkręcamy nakrętki (3) i wyciągamy śruby (2). Swobodne ucho zaczepu (1) przestawiamy w miejsce gdzie najlepiej pasuje z ciągnikiem. Następnie skręcamy je śrubami i nakrętkami.

Istnieje sześć możliwych do osiągnięcia wysokości ucha zaczepu od 460 mm do 750 mm od powierzchni gruntu.

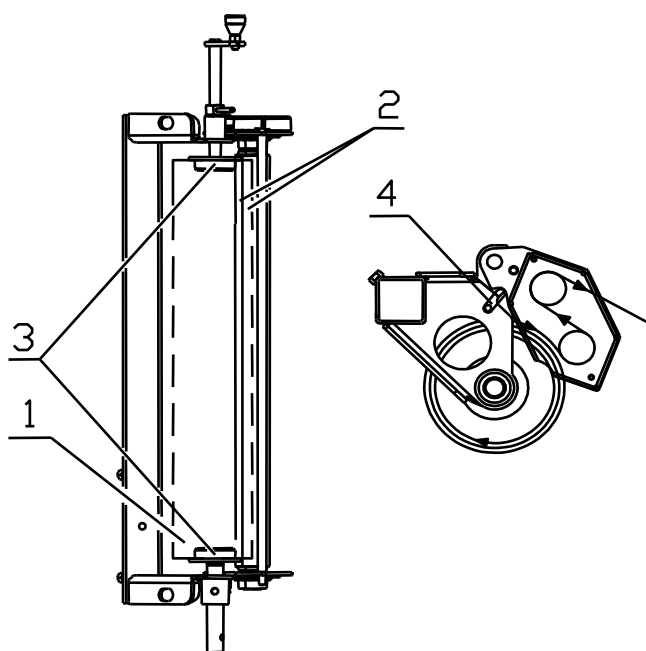
### 8.3. Zakładanie folii



**UWAGA:** Przed założeniem folii sprawdzić czy wszystkie powierzchnie elementów mające kontakt z folią (wałki aluminiowe, bębny stołu obrotowego, pasy) nie zostały uszkodzone i czy są czyste. Wszelkie rysy, wgniecenia i zadziory na leży usunąć drobnym papierem ściernym.

Rolkę folii należy założyć na krążki podajnika folii w następującej kolejności (rys. 17):

- odchylić wspornik z wałkami (2) i za pomocą blokady (4) zablokować w tej pozycji,
- postawić rolkę folii na dolnym krążku(3), podnieść górny krążek i wsunąć na miejsce rolkę folii,
- upewnić się, że folia została prawidłowo osadzona na obu krążkach.
- zwolnić blokadę (4) i sprawdzić czy aluminiowy wałek zewnętrzny (2) jest dociskany do folii na całej jej długości,
- koniec folii przeciągnąć przez wałki zgodnie ze schematem umieszczonym na pionowej ramie podajnika folii i wyciągnąć tyle, aby można było swobodnie chwycić ręką.



Rys.17 Montaż folii

- Należy się upewnić, że zewnętrzna (lepka) strona folii zwrócona jest w kierunku beli.

***W przypadku owijania bel na kieszonkę, bardzo ważne jest, aby folia była nakładana na belę przy prawidłowym wstępnym naprężeniu oraz przy prawidłowym zachodzeniu folii. Należy się zatem zapoznać z funkcjami, regulacją i konserwacją podajnika oraz dowiedzieć się w jaki sposób zapewnić prawidłową ilość folii na beli.***

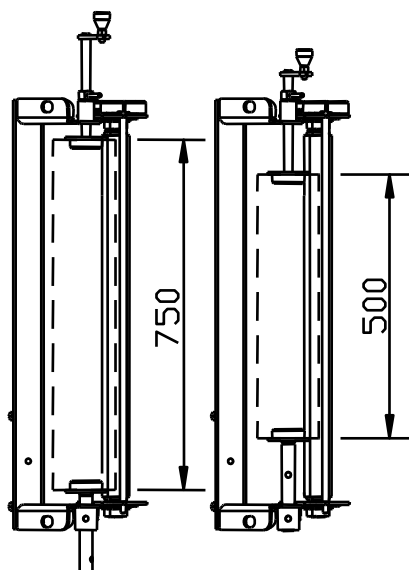


**Gucio H / E** jest ustawiana fabrycznie do pracy z folią o szerokości 750 mm. Istnieje również możliwość stosowania folii o szerokości 500 mm, jednak w znacznym stopniu zmniejsza ona wydajność pracy.

Zazwyczaj folia o szerokości 750 mm po prawidłowym rozciągnięciu na beli, zmniejsza szerokość do ok. 600 mm, przy wartości naprężenia wynoszącej 70%.

#### 8.4. **Zmiana podajnika folii z rozstawu 750 na 500 mm**

Owijarka **Gucio XLH/XLE** jest wyposażona w podajnik folii przeznaczony do pracy z rolkami folii o szerokości 750 mm lub 500 mm. Standardowo owijarka zmontowana jest do owijania folią 750mm z zakładką 50%. Pozwala to na owinięcie dwóch warstw podczas pełnego obrotu beli.



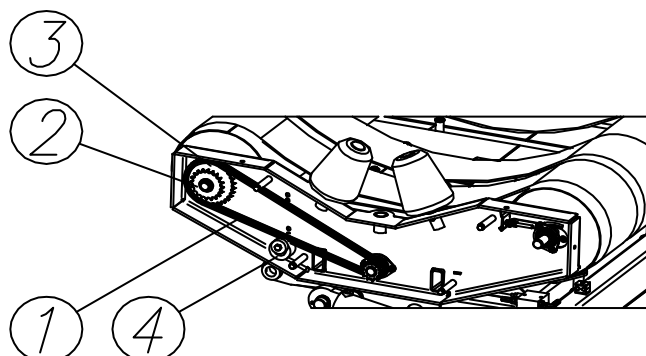
**Aby używać podajnik folii o szerokości 500 mm zamiast 750 mm należy:**

- podnieść czop dolny i zamocować go śrubą w pozycji górnej,
- obniżyć czop górny, w tym celu należy: wkręcić czop za pomocą korby do dolnej pozycji.

Rys.18 Zmiana podajnika folii z 750 mm na 500mm

**Aby zmienić wielkość zakładki (nakładanie folii) należy:**

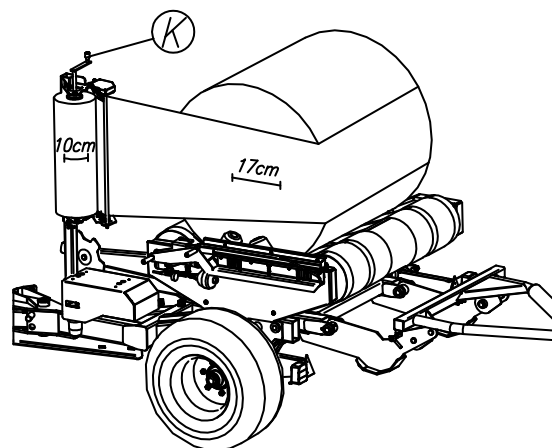
- Zdjąć osłonę boczną po stronie bez mechanizmu noża
- Zdemontować rolkę napinającą (4)
- Rozpiąć i zdjąć łańcuch (1) z koła Z31 (3)
- Wypiąć sześć ogniw z łańcucha
- Przełożyć podkładki w rolce napinającej (4)
- Założyć łańcuch na koło Z20 (2) i odpowiadające mu koło wałka napędzającego
- Spiąć ponownie łańcuch (1)
- Zamontować rolkę w odpowiednim miejscu i naprężyć nią łańcuch



Rys.19 Zmiana zakładki folii

### 8.5. **Kontrola wstępnego naprężenia**

Kiedy bela jest w połowie owinięta, należy wykonać flamastrem linię o długości 10 cm w środku rolki folii. Powoli rozpocząć owijanie i owijać belę do momentu gdy folia z linią zostanie pewnie nałożona na belę. Przerwać owijanie i odmierzyć nową długość linii. W wyniku rozciągnięcia o 70% powinna ona wynosić 17 cm. Szerokość dobrze naprężonej folii 750 mm powinna wynosić około 600 mm na beli. Jeżeli folia nie jest odpowiednio rozciągana, należy wkręcić lub wykręcić korbę (K) na górze podajnika folii, w zależności czy folia jest zbyt mało, lub za bardzo rozciągana.



Rys.20 Rozciąganie folii

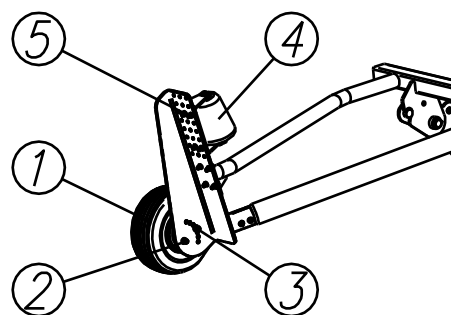
### 8.6. **Zachodzenie folii**

Aby zapewnić równe zachodzenie folii należy wyregulować wysokość podajnika. Folia powinna układać się na beli możliwie jak najbardziej symetrycznie w stosunku do środka beli.

Owijarka **Gucio H / E** jest ustawiana fabrycznie do pracy z folią o szerokości 750 mm oraz z zachodzeniem folii wynoszącym ok. 23-25 cm. Jest to ustawienie stosowane zazwyczaj dla 2+2=4, 2+2+2=6 lub 2+2+2+2=8 warstw folii na beli.

### 8.7. **Stawiacz bel**

Służy do ustawiania bel owiniętych folią w pozycji pionowej. Dla danej wielkości beli należy stawiacz wyregulować. Wysokość koła wspornikowego (1) może zostać wyregulowana poprzez obracanie go względem śruby (2). W tym celu należy poluzować śrubę (2), odkręcić całkowicie śrubę (3), przestawić ją w inny otwór i dokręcić obie śruby. Aby zwiększyć zakres regulacji przewidziano trzy otwory montażowe dla śruby (3). Oprócz wysokości koła możemy również zmienić położenie rolki stożkowej (4) pełniącej funkcję odbojnika. W tym celu należy odkręcić śruby (5), przestawić ramę rolki(4) w inne położenie, a następnie ponownie skręcić śrubami (5). Przy okazji warto sprawdzić czy powierzchnia rolki(4) jest gładka i bez ostrych krawędzi, gdyż może ona uszkodzić folię na owiniętej beli.

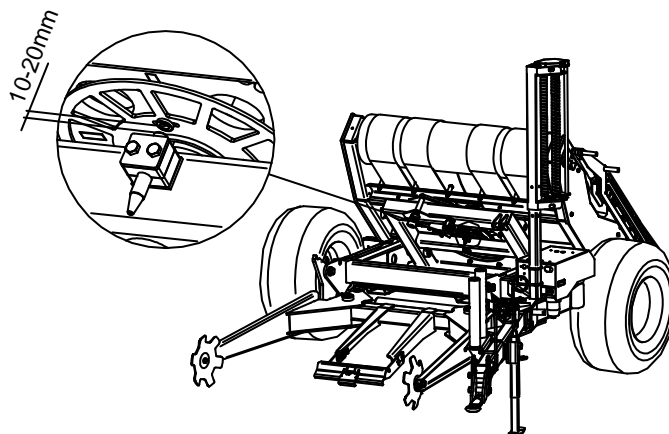


Rys.21 Regulacja stawiacza

Stawiacz bel nie powinien być stosowany na zboczach.

### 8.8. Ustawianie czujnika obrotów

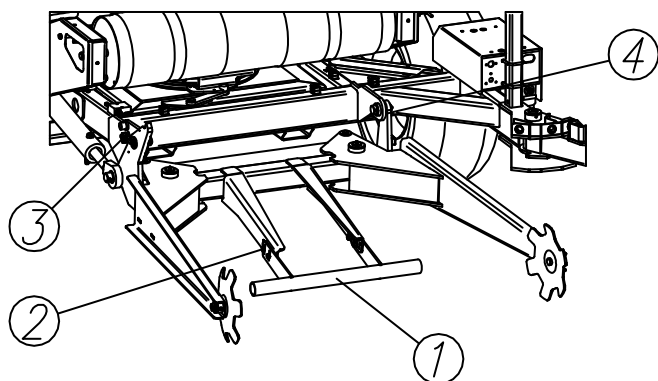
Owijarka **Gucio XLH** wyposażona jest w licznik obrotów. Umożliwia on oszacowanie ilości warstw folii, którymi owinięta została bęba. Po osiągnięciu zadanej wartości obrotów, wysyła on sygnał dźwiękowy. Do prawidłowego działania, wymaga właściwego ustawienia czujnika względem magnesu. Optymalna przestrzeń pomiędzy czujnikiem a magnesem powinna zawierać się w przedziale od 10 do 20 mm.



Rys.22 Regulacja czujnika

### 8.9. Ramiona ładujące

W owijarce **Gucio XLH** regulacja ramion załadowniczych ogranicza się do zmiany położenie belki



Rys.23 Regulacja ramion

podpierającej (1). Należy ją wykonać w przypadku, gdy bęba nie jest prawidłowo układana na stole obrotowym.

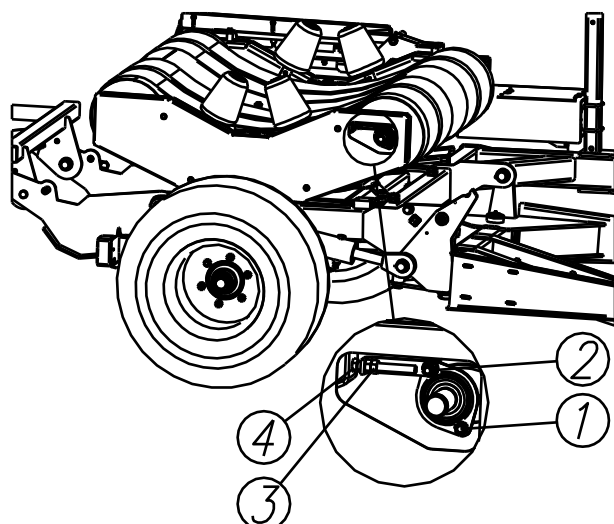
Odkręcamy śruby (2) po obu stronach belki podpierającej (1) i podwyższamy ją lub obniżamy w zależności od potrzeb.

W przypadku automatycznej owijarki **Gucio XLE** możemy oprócz położenia belki podpierającej (1) zmieniać skrajne dolne i górne po-

łożenie ramion, poprzez przesuwanie czujników w miejscach (3) i (4) pokazanych na rys.23

### 8.10. Zmiana ugięcia pasów

Możliwość owijania bel o różnej średnicy wymusiła wprowadzenie regulacji ugięcia pasów. Pod-



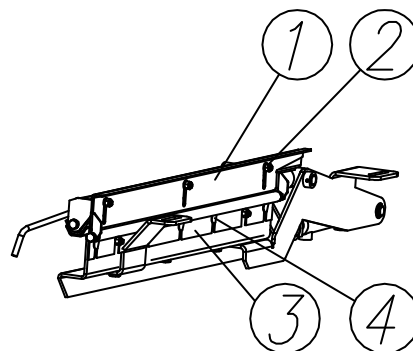
Rys.24 Regulacja ugięcia pasów

czas owijania, ważne jest aby masa bębi spoczywała na pasach, a nie podierała się tylko o powierzchnie walców. Gdy powierzchnia styku bębi z pasami jest zbyt mała, bęba może przestać się obracać wokół osi poziomej. Aby zmienić rozstaw walców, a tym samym naprężenie pasów należy poluzować śruby (1) i (2) pokazane na rys. 24 po obu stronach walca, poluzować nakrętkę kontruującą (3) i wkręcać bądź wykręcać śrubę (4) do osiągnięcia właściwej pozycji. Na koniec trzeba skrócić ponownie śruby (1) i (2). Ważne jest, żeby walec był równo-

miernie odsunięty zarówno z lewej jak i z prawej strony stołu. Skrajnie bliskie położenie walców jest przewidziane dla beli o średnicy ok. 1200 mm, natomiast skrajnie szerokie położenie dla beli o średnicy 1500 mm.

### 8.11. **Ustawianie mechanizmu noża**

W przypadku wystąpienia nieprawidłowości w działaniu mechanizmu obcinającego folię, istnieje możliwość wykonania dodatkowych regulacji. Luzując trzy śruby oznaczone na rys.25 jako (2), możemy przesunąć rolkę naciągającą folię (1), zwiększając bądź zmniejszając naciągnięcie folii na ostrze noża. Luzując pięć śrub oznaczonych jako (4) możemy dodatkowo wysunąć ostrze noża (3). Aby wymienić ostrze na nowe, należy

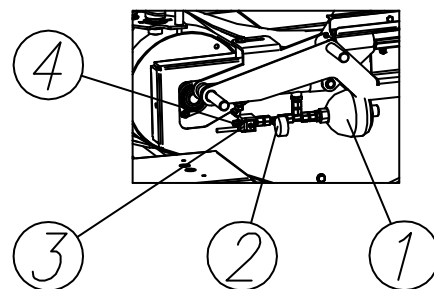


Rys.25 Ustawianie noża

zdemontować rolkę naciągającą (1), poluzować śruby (4), wysunąć stare ostrze w miejsce którego zamontować nowe. Wykonując wszelki czynności przy mechanizmie noża należy zachować szczególną ostrożność, gdyż jest on zasilany z akumulatora hydraulicznego, który zasila siłownik noża nawet przy wyłączonej pompie w ciągniku. W związku z tym stanowczo zabrania się wykonywania jakichkolwiek robót przy otwartym mechanizmie noża.

### 8.12. **Ładowanie akumulatora hydraulicznego**

Do prawidłowego działania mechanizmu noża, niezbędne jest odpowiednie naładowanie akumulatora hydraulicznego (1). Możemy je kontrolować na manometrze (2) znajdującym się pod mechanizmem. Powinno ono wynosić około 100 Bar. Aby doładować akumulator należy podłączyć dodatkowy przewód do gniazda ciśnieniowego w ciągniku i złącza (4) na maszynie. Złącze (4) posiada gwint M14x1.5. Otworzyć zawór kulowy (3) i podawać ciśnienie aż manometr (2) wskaże prawidłową wartość. Należy pamiętać o ponownym zamknięciu zaworu (3) i odłączeniu dodatkowego przewodu przed przystąpieniem do pracy.



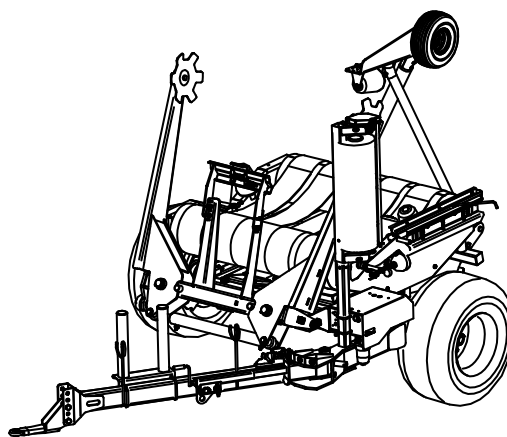
Rys.26 Ładowanie akumulatora

**Ze względów bezpieczeństwa zaleca się, żeby czynność tę wykonywał wykwalifikowany serwis.**

### 8.13. **Przygotowanie do transportu drogowego**

Aby przygotować owijkarkę do transportu drogowego należy wykonać poniższe czynności:

1. Unieść ramiona załadownicze do górnej pozycji
2. Złożyć i zabezpieczyć sworzniem stawiacz bel
3. Ustawić dyszel w położeniu transportowym.
4. Podłączyć oświetlenie maszyny do ciągnika
5. Złożyć podporę
6. Założyć trójkąt ostrzegawczy z tyłu maszyny



Rys.27 Maszyna przygotowana do transportu po drogach

## 9. OBSŁUGA I DZIAŁANIE OWIJARKI **Gucio XLH**

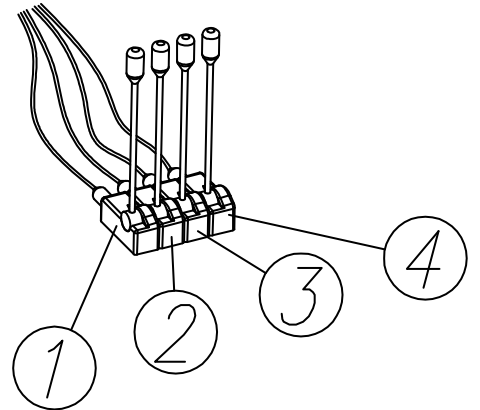
### 9.1. **Zdalne sterowanie przewodowe**

Owijarka dostarczana jest wraz z dźwigniami sterującymi. Manipulatory instalowane są i testowane w fabryce. W czasie pracy maszyną umieszczane są w ciągniku, u operatora owijarki. Dźwignie sterowania powinny znajdować się w położeniu środkowym (wyczuwalny powinien być delikatny luz w obu kierunkach), kiedy zawór znajduje się w położeniu neutralnym. Jeżeli dźwignie nie są w położeniu środkowym istnieje możliwość ich regulacji po stronie rozdzielacza hydraulicznego. Należy zluźnić nakrętkę kontruującą i wkręcać lub wykręcać tuleję, aż dźwignia znajdzie się w położeniu środkowym. Jest to istotne dla zapewnienia pełnego otwarcia zaworów w rozdzielaczu.

#### **Funkcje spełniane przez poszczególne dźwignie**

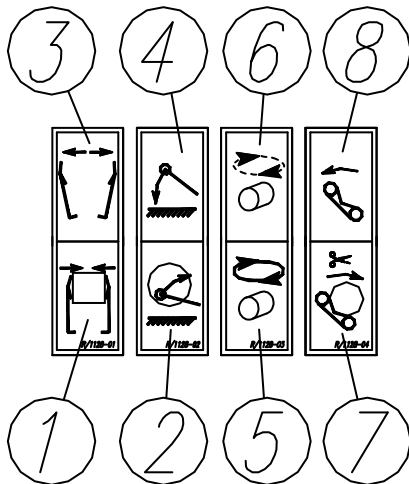
Umieszczenie dźwigni nie jest przypadkowe. Odpowiada ono kolejności wykonywania poszczególnych czynności w czasie pracy.

- 1 – Zamykanie / otwieranie ramion ładujących
- 2 – Podnoszenie / opuszczanie ramion ładujących
- 3 – Zwolnienie blokady i szybkie obroty / wolne obroty, wysunięcie blokady i otwarcie noża
- 4 – Zamknięcie noża i wyładunek beli / powrót stołu do poziomu



#### **Oznaczenia dźwigni**

Na rys.28 przedstawiono kalkomanie umieszczone na dźwigniach sterujących owijarki **Gucio**



**XLH**. Ich zadaniem, jest ułatwienie użytkownikowi wyboru odpowiedniej funkcji.

1. Chwyatanie beli
2. Załadunek beli
3. Puszczanie beli na stół obrotowy
4. Opuszczenie ramion ładujących
5. Szybkie obroty stołu
6. Wolne obroty stołu, otwarcie noża
7. Wyładunek beli i cięcie folii
8. Powrót stołu do poziomu

Rys.28 Oznaczenia dźwigni sterowania

### 9.2. **Regulacja układu hydraulicznego**

- Układ hydrauliczny owijarki jest wyposażony w zabezpieczenie przed zbyt dużym ciśnieniem zasilania. Znajduję się ono w bloku zaworowym i jest ustawione na 160 Bar. Dzięki niemu maszyna nie ulegnie zniszczeniu w przypadku podania oleju pod zbyt dużym ciśnieniem.

- Oprócz ciśnienia, bardzo ważnym parametrem w prawidłowej pracy maszyny jest przepływ oleju. Jeżeli przez układ przepływać będzie zbyt duża ilość oleju, stół owijarki będzie obracał się zbyt szybko, co może prowadzić do niebezpieczeństwa i uszkodzenia maszyny. Dzięki zastosowaniu nastawnych zaworów dławiących, każdy użytkownik może dostosować maszynę do wydajności pompy we własnym ciągniku. Jest to bardzo ważny krok, zapewniający długotrwałe działanie maszyny.

Owijarkę wyposażono w dwa zawory dławiące, jeden odpowiedzialny jest za szybkie obroty stołu, drugi natomiast za wolne obroty, gdy wysunięta jest blokada i otwarty jest nóż folii.

**Przed przystąpieniem do pracy owijarką, należy skorygować nastawy zaworów dławiących, aby uniknąć niebezpieczeństwa i uszkodzenia maszyny**



### 9.3. Licznik owijarki LB-2

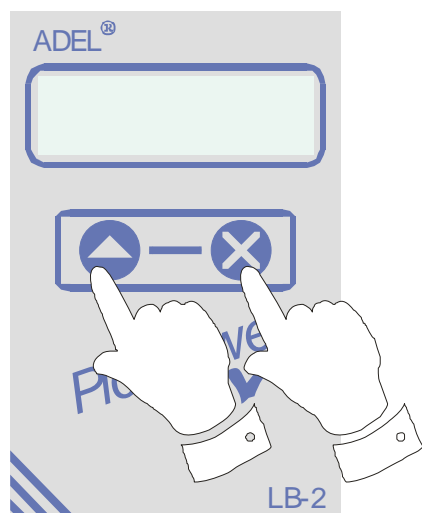
Owijarka **Gucio XLH** dostarczany jest wraz z programowalnym licznikiem owinięć

Programowalny licznik LB-2 przeznaczony jest do liczenia owinięć folii. Zlicza ilość owinięć do wartości zaprogramowanej przez użytkownika. Posiada dwa liczniki ilości owiniętych bel; kasowalny licznik dzienny i niekasowalny licznik zwiększający swoją zawartość o 1 po nawinięciu 100 bel.

**Licznik LB-2** zasilany jest z dwóch baterii AA ( paluszki ). Zastosowana w liczniku najnowsza technologia *PicoPower* umożliwia bardzo długą pracę licznika bez wymiany baterii.

#### **ZAŁĄCZENIE/WYŁĄCZENIE LICZNIKA**

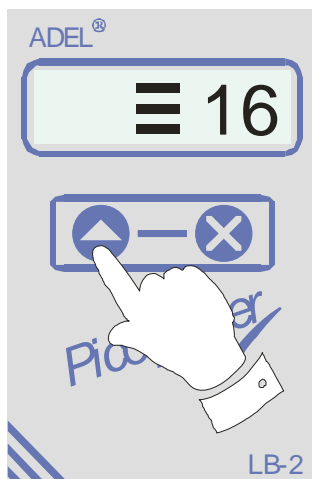
Przed pierwszym załączeniem licznika należy przesunąć w dół osłonę obudowy licznika i umieścić dwie baterie typu AA zwracając uwagę na prawidłową biegunowość . Od tego momentu urządzenie jest gotowe do pracy. Zastosowana w urządzeniu technologia *PicoPower* ogranicza pobór prądu z baterii do bardzo małej wartości i nie jest konieczne wyjmowanie baterii z urządzenia po zakończeniu pracy. Aby dodatkowo obniżyć pobór prądu, urządzenie samoczynnie przechodzi w tryb uśpienia, jeżeli w ciągu około 3 minut nie pojawi się impuls z czujnika owinięć i nie zostanie wciśnięty żaden przycisk. Po pojawieniu się impulsu z czujnika owijania lub wciśnięciu dowolnego przycisku licznik wraca do normalnej pracy.



Aby wybudzić licznik ze stanu uśpienia należy nacisnąć dowolny przycisk na klawiaturze lub dostarczyć impuls do czujnika.



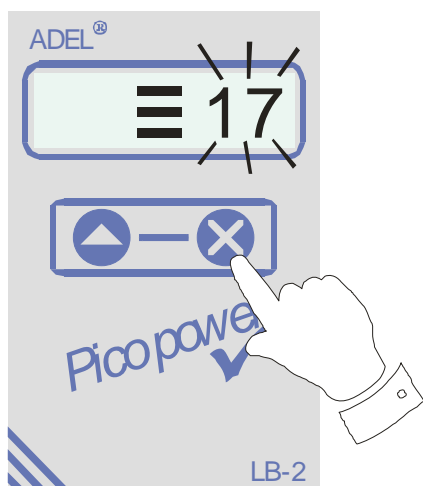
## WYBÓR WYŚWIETLANYCH WIELKOŚCI



Wciskając przycisk strzałki w górę wybieramy wyświetlaną wielkość:

- LICZBA OWINIĘĆ
- KASOWALNY LICZNIK NAWINIĘTYCH BEL
- NIEKASOWALNY LICZNIK NAWINIĘTYCH 100 BEL

## TRYB - LICZBA OWINIĘĆ



W trybie tym pokazywana jest aktualna liczba owinięć beli. W momencie gdy licznik wskaże zaprogramowaną wartość, cyfra zacznie migać.

Po zakończeniu nawijania beli i przed rozpoczęciem nawijania następnej należy wyzerować licznik przez wciśnięcie lewego przycisku pokazanego na rysunku.

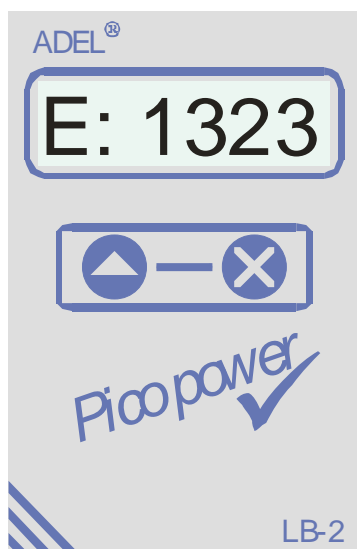
**TRYB - KASOWALNY LICZNIK NAWINIĘTYCH BEL**

W trybie tym na wyświetlaczu widoczna jest litera „L”.

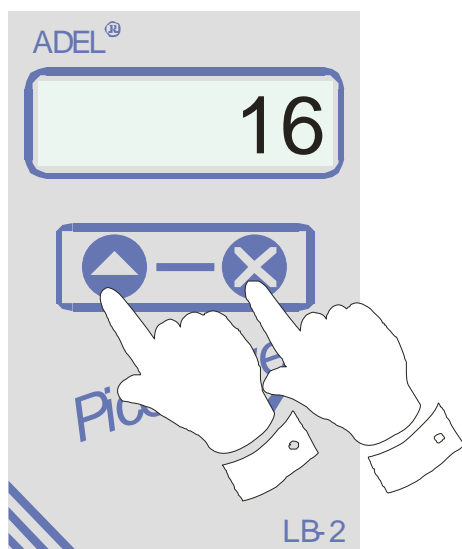
Po nawinięciu każdej beli zawartość licznika zwiększa się o 1.

Licznik zlicza maksymalnie do 999 .

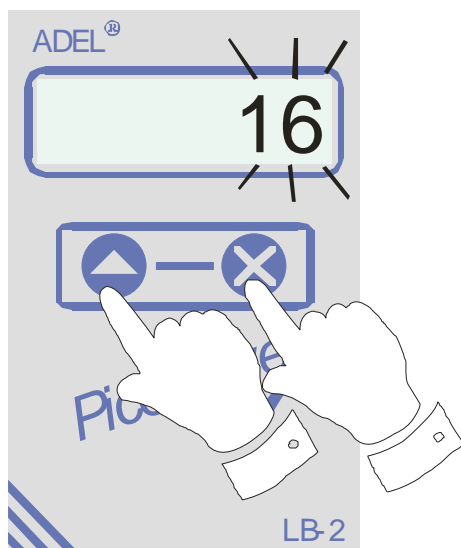
Aby skasować zawartość licznika należy na chwilę nacisnąć przycisk pokazany na rysunku.

**TRYB - NIEKASOWALNY LICZNIK NAWINIĘTYCH BEL**

W trybie tym na wyświetlaczu widoczna jest litera „E”. Po nawinięciu 100 beli zawartość licznika zwiększa się o 1. Maksymalnie licznik zlicza do 199900 bel. Po wyjęciu baterii wartość licznika jest pamiętana.

**SPRAWDZENIE ZAPROGRAMOWANEJ LICZBY OWINIĘĆ**

Aby sprawdzić wartość zaprogramowanej liczby owinięć, należy nacisnąć i przytrzymać jednocześnie dwa przyciski pokazane na rysunku.

**PROGRAMOWANIE LICZBY OWINIĘĆ**

Aby zaprogramować liczbę owinięć, należy nacisnąć i przytrzymać jednocześnie dwa przyciski pokazane na rysunku przez około 5 sekund.

W momencie gdy liczba zacznie migać należy puścić oba przyciski. Od tego momentu urządzenie znajduje się w trybie programowania. W trybie tym naciskając lewy przycisk zwiększamy wartość owinięć, natomiast prawym zmniejszamy.

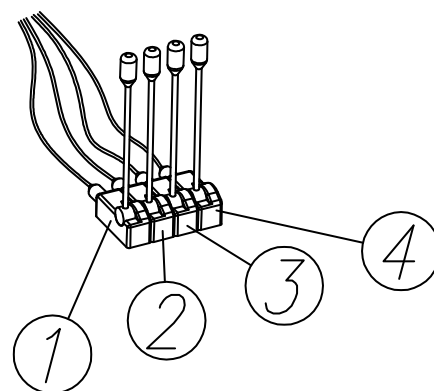
Możemy zaprogramować liczbę owinięć w zakresie od 1 do 90.

Aby wyjść z trybu programowania należy ponownie nacisnąć i przytrzymać jednocześnie dwa przyciski pokazane na rysunku przez około 5 sekund.

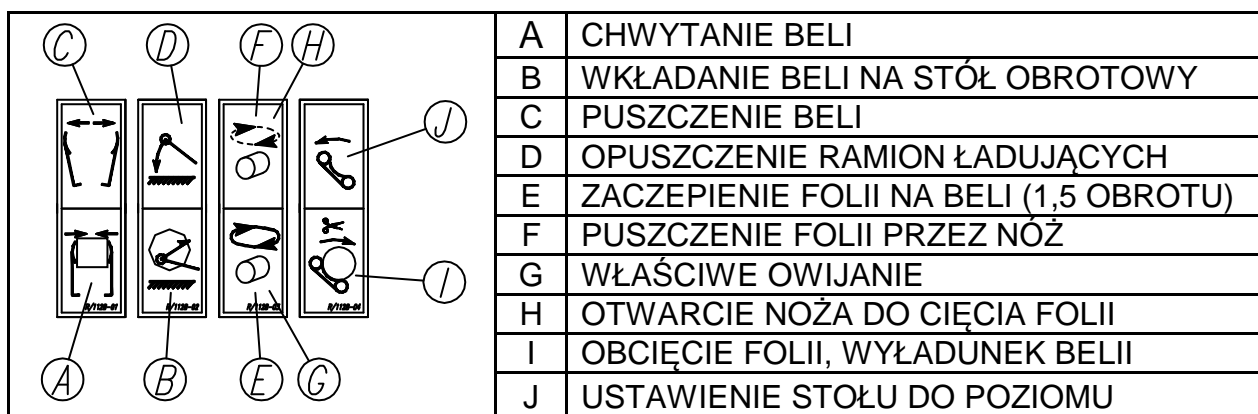
**9.4. Praca owijarka *Gucio XLH***

Owijarka **Gucio XLH** zaprojektowana jest do owijania bel przeznaczonych na siano kiszonkę w miejscu pozostawienia ich przez prasę rolującą. Zaleca się używanie owijarki na równym terenie gdyż praca na zboczach może prowadzić do jej niewłaściwego działania.

Po przygotowaniu maszyny do pracy, operator prowadzi ciągnik tak aby bela znalazła się pomiędzy ramionami ładującymi i oparła się o poprzeczkę. Wówczas używając dźwigni pierwszej(1) chwytamy belę. Drugą dźwignią(2) podnosimy ją do góry, aż znajdzie się nad stołem obrotowym. Ponownie używamy pierwszej dźwigni (1) aby puścić belę i opuszczamy ramiona do dołu. Pamiętając o wcześniejszym zaczepieniu folii o belę ( tylko przy pierwszej beli) rozpoczynamy proces owijania za pomocą dźwigni trzeciej (3). Aby nie zerwać folii, należy płynnie przyspieszać obroty stołu w początkowej fazie procesu owijania. Po jednym obrocie stołu, gdy folia jest już pewnie trzymana na beli musimy ją puścić z noża ( nie dotyczy owijania pierwszej beli, gdy folia jest zaczepiona o belę, a nie trzymana przez nóż). Aby tego dokonać przesuwamy na chwilę trzecią dźwignię (3) w przeciwną stronę, nóż unosi się zwalniając zaczepioną folię. Teraz możemy kontynuować owijanie z pełną szybkością do chwili sygnału z licznika. Gdy zostanie osiągnięta żądana ilość warstw folii na beli, dźwignię trzecią (3) przestawiamy do pozycji zwolnionych obrotów. Ostatnie pół obrotu powinno być wykonane z otwartym nożem i wysuniętą blokadą obrotu stołu. Gdy stół zatrzyma się na blokadzie puszcza dźwignię trzecią (3) a przesuwamy dźwignię czwartą (4). Nóż zamyka się obcinając folię a bela zostaje wyładowana. Teraz możemy rozpocząć proces owijania kolejnej beli.



Rys.29 Dźwignie sterujące

9.5. **Skrócony opis działania**

Rys.30 Skrócony opis działania

## 10. OBSŁUGA I DZIAŁANIE OWIJARKI **Gucio XLE**

### 10.1. *Tryby pracy*

**Gucio XLE** jest maszyną w pełni automatyczną. Obsługujemy ją za pomocą elektronicznego sterownika, a za prawidłową pracę odpowiada program. W sterowniku mamy możliwość wybrania trybu pracy, który może być:

- **w pełni automatyczny** – rola użytkownika maszyny ogranicza się tylko do prawidłowego podjechania owijarką do beli a cały proces od załadunku przez owinięcie po wyładunek jest automatyczny
- **pół automatyczny** – użytkownik w tym trybie ma możliwość sekwencyjnego włączania poszczególnych funkcji. Naciskając przycisk uruchamiamy wybraną funkcję, która dalej wykonywana jest automatycznie
- **manualny** – użytkownik musi trzymać przycisk aby wybrana funkcja była wykonywana. W tym trybie sygnały z czujników nie są interpretowane przez program

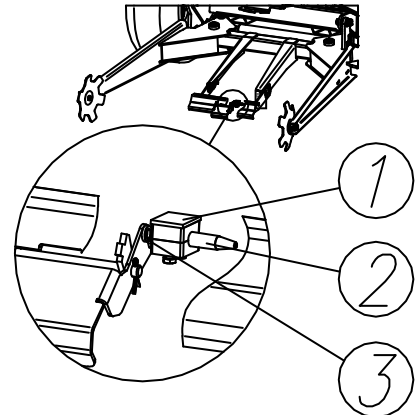
Szersze informacje na temat obsługi sterownika i samej maszyny znajdują się w dalszej części instrukcji

## 10.2. Opis i regulacja czujników

Aby zapewnić prawidłowe działanie maszyny w trybie automatycznym i pół automatycznym, niezbędne jest ustawienie czujników odpowiedzialnych za pozycje krańcowe poszczególnych funkcji. Każda maszyna wyjeżdżając z fabryki jest testowana i kalibrowana, ale może się zdarzyć np. po wymianie części że czujniki będą wymagały ponownego ustawienia. W większości przypadków mamy możliwość regulacji zarówno położenia czujnika jak i magnesu.

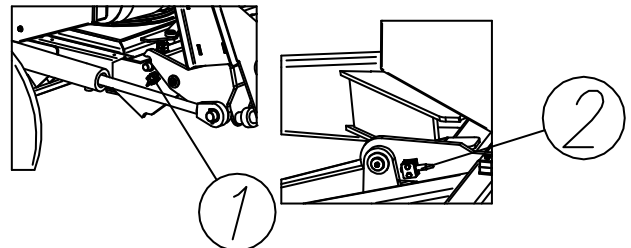
### Opis czujników wraz z ich regulacją:

- **Czujnik obecności beli (2)**, pokazany na rys. 31 znajduje się pod zapadką pomiędzy ramionami ładującymi. Jego załączenie daje początek procesu automatycznej pracy. W przypadku nieprawidłowego działania możemy go wyregulować poluzowując śruby w uchwycie (1). Do prawidłowej pracy wymagana jest odległości od magnesu (3) z przedziału 10-20mm. Możemy również zmienić położenie magnesu (3), przesuwając go w podłużnym otworze w górę lub w dół.



Rys.31 Czujnik obecności beli

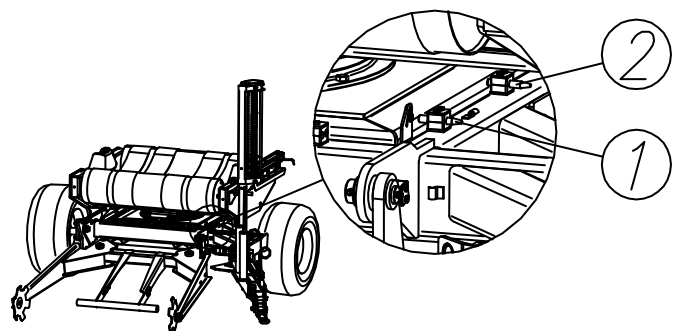
- **Czujniki położenia ramion** pokazane na rys. 32, są przymocowane do ramy głównej maszyny po obu stronach ramion ładujących. Jeden odpowiedzialny



Rys.32 Czujniki położenia ramion

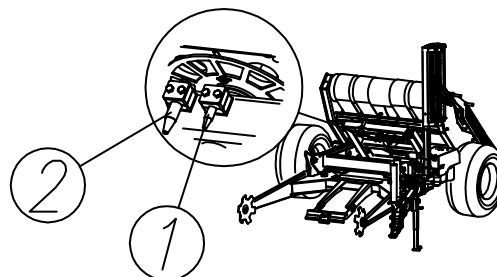
jest za dolne położenie ramion (2), natomiast drugi za górne(1). Wsuwając je, bądź wysuwając możemy ograniczyć zakres ruchu ramion.

- **Czujniki pochylenia stołu (1) i (2)** przedstawione na rys. 33, są przymocowane do ramy głównej po lewej stronie maszyny. Współpracują z magnesami umieszczonymi na ramie wychylanej. Ich sygnały informują sterownik o pozycji w jakiej znajduje się stół. Przesuwając w podłużnych otworach magnesy mamy wpływ na to jak bardzo przechyli się stół do wyładunku beli i czy po powrocie, będzie on w poziomie.



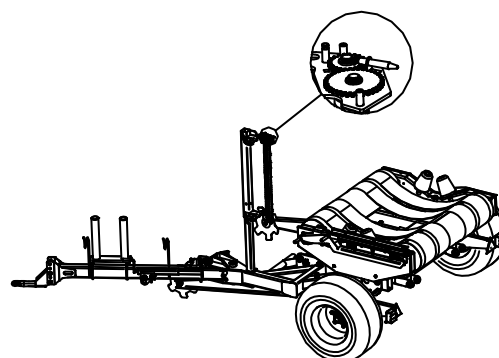
Rys.33 Czujniki pochylenia stołu

- **Czujnik pozycji zerowej stołu (1)** pokazany na Rys. 34, jest zamocowany na ramie wychylanej i współpracuje z magnesem zamocowanym na stole obrotowym. Jego zadaniem jest informowanie sterownika o pełnych obrotach stołu i o pozycji zerowej po zatrzymaniu się stołu. Pozycja zerowa stołu to taka, w której walce stołu są prostopadłe do kierunku jazdy maszyny, a nóż znajduje się po stronie podajnika folii.



Rys.34 Czujnik pozycji zerowej i położenia stołu

- **Czujnik położenia stołu (2)** pokazana na rys. 34 jest to jedyny indukcyjny czujnik w maszynie, który współpracuje ze specjalną tarczą, a nie magnesem jak wszystkie pozostałe czujniki. Aby prawidłowo funkcjonował powinien być odsunięty od tarczy o 8 mm. W tarczy wykonanych jest 12 punktów kontaktowych, dzięki którym sterownik dokładnie wie w jakim położeniu jest stół. Jeden pełen obrót stołu to dwanaście impulsów dla sterownika.
- **Czujnik zerwania folii** przedstawiony na rys. 35 jest umiejscowiony w górnej części podajnika folii a magnes znajduje się na kole przekładni zębatej sprzęgającej aluminiowe walce. Gdy walce przestaną się obracać podczas owijania beli, znaczy to że folia się skończyła, bądź zerwała

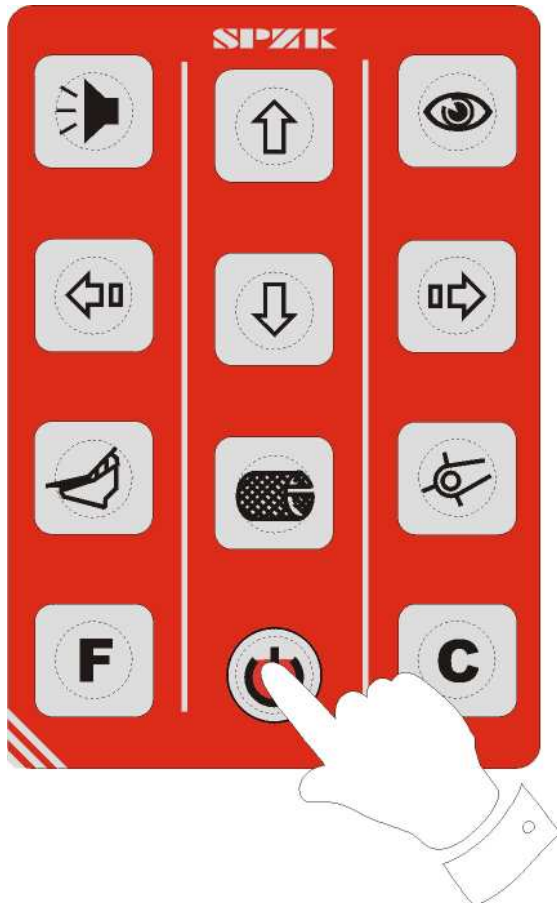


Rys.35 Czujnik zerwania folii

### 10.3. Obsługa sterownika maszyny

Sterownik zasilany jest napięciem 12 V z instalacji ciągnika. Dostarczony wraz ze sterownikiem przewód zasilający należy podłączyć bezpośrednio pod klemy akumulatora. Jeżeli napięcie zasilające będzie niższe od 10 V lub wyższe od 18 V sterownik zasygnalizuje stan awaryjny i nie pozwoli przejść do normalnej pracy



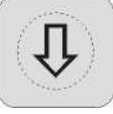
## ZAŁĄCZENIE / WYŁĄCZENIE STEROWNIKA




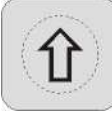
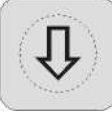
Rys.36 Włączanie sterownika

#### USTAWIENIE KONTRASTU WYŚWIETLACZA

Aby zmienić kontrast wyświetlacza należy


wcisnąć przycisk  i trzymając go przyciskami  lub  ustawić właściwy kontrast wyświetlacza.

Sterownik załączamy / wyłączamy przez wciśnięcie przycisku pokazanego na rys. 1. **USTAWIENIE GŁOŚNOŚCI BRZĘCZYKA** Można wybrać jedną z czterech głośności brzęczyka. Aby ją ustawić wciskamy przy-

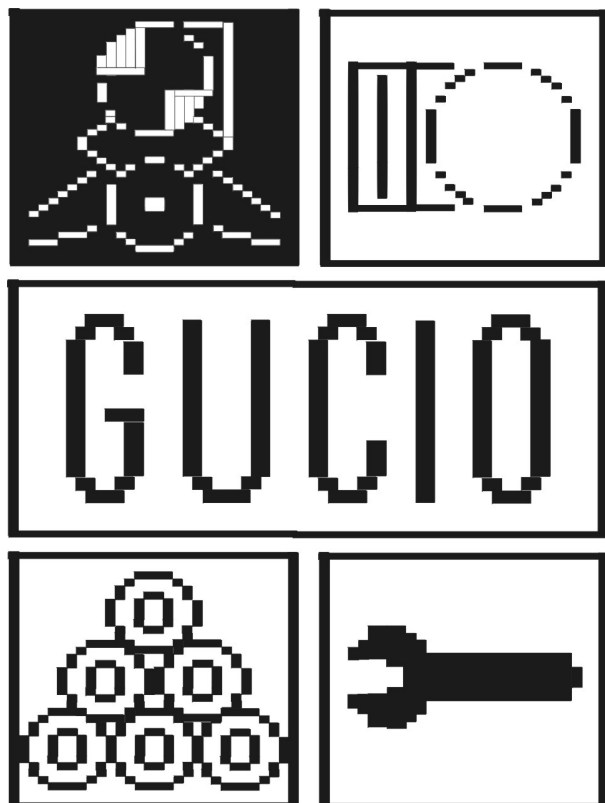
cisk  i trzymając go wciśniętymi przyciskami  lub  ustawiamy odpowiadającą nam głośność brzęczyka.

#### USTAWIENIE JASNOŚCI WYŚWIETLACZA

W zależności od oświetlenia zewnętrznego można ustawić różną wartość podświetlenia wyświetlacza. W tym celu wciskamy i trzy-

mamy wciśnięty przycisk . Po chwili jasność wyświetlacza zacznie się samoczynnie zmieniać. Gdy pojawi się odpowiednie nam podświetlenie wyświetlacza, puszczamy przycisk. *Zarówno GŁOŚNOŚĆ BRZĘCZYKA jak i JASNOŚĆ WYŚWIETLACZA pamiętane są po wyłączeniu zasilania.*



**MENU GŁÓWNE****Nr 100/3 V 5.0**

Rys.37 Menu Główne

Po załączeniu sterownika wyświetli się okno MENU GŁÓWNEGO. Możemy wybrać jedno z czterech pól. Aktywne okno wyświetlane jest „w negatywie”. Na dole wyświetlany jest numer sterownika i wersja oprogramowania.



MENU PRACY



MENU OWIJARKI


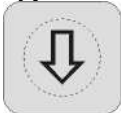



LICZNIKI




MENU SERWISOWE

Aby wybrać interesującą nas funkcję, za

pomocą przycisków  lub  wybieramy odpowiednie pole (wyświetlane

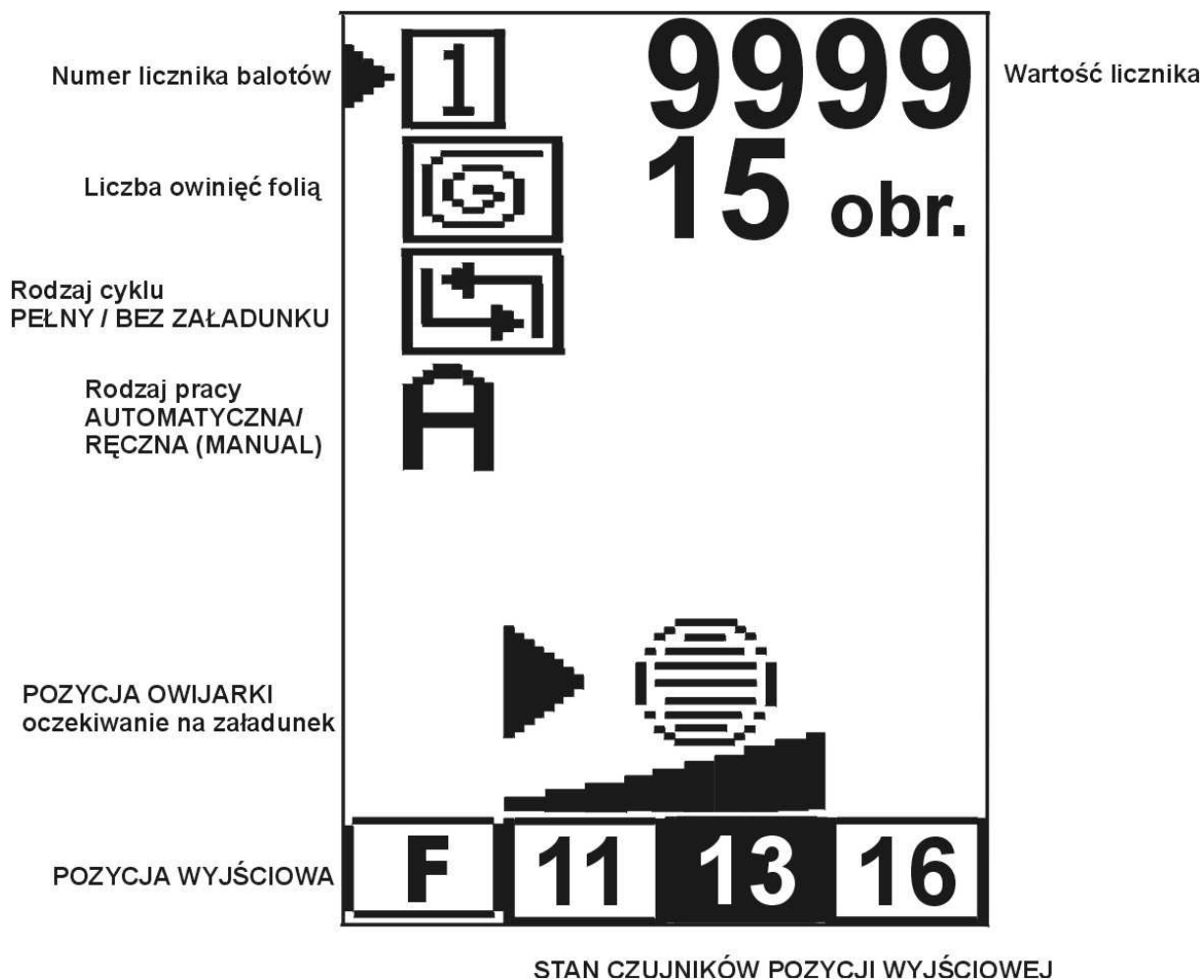
w negatywie) i wciskamy przycisk .

Wejście do MENU PRACY jest możliwe tylko wtedy, gdy napięcie zasilające jest wyższe od 10V i niższe od 18 V. Jeżeli nie, sterownik zasygnalizuje błąd i po puszczeniu

przycisku  powróci do MENU GŁÓWNEGO

**MENU PRACY**

MENU PRACY służy do kontroli procesu owijania balotu. Na rys.3 pokazano przykładowe okno MENU PRACY dla automatycznego cyklu owijania balotu, z załadunkiem balotu.



Rys.38 Menu pracy

W polu POZYCJA OWIJARKI pojawiają się rysunki obrazujące aktualny stan urządzenia. Jeżeli przykładowo miga przycisk „F”, a rysunek załadunku nie miga, oznacza to, że urządzenie czeka na wciśnięcie przycisku „F” do rozpoczęcia załadunku balotu. Po wciśnięciu przycisku „F” zaczyna migać rysunek załadunku. Oznacza to, że balot ładowany jest na stół owijarki.

Analogicznie sygnalizowane jest owijanie i wyrzut balotu.

## **POZYCJA WYJŚCIOWA OWIJARKI**

Po wejściu do MENU PRACY musimy mieć pewność, że owijarka znajduje się w prawidłowej POZYCJI WYJŚCIOWEJ. Składają się na nią:

- Ramiona załadownicza na dole ( aktywny czujnik S11 )
- Stół w zerowej pozycji obrotowej ( aktywny czujnik S13 )
- Stół w pozycji poziomej ( aktywny czujnik S16 )
- Zamknięty nóż
- Wysunięta blokada stołu

Migający w lewym-dolnym rogu ekranu rysunek przycisku „F” przypomina nam, że po jego wciśnięciu na konsoli, owijarka automatycznie ustawi się w pozycji wyjściowej. Na ekranie wyświetlane są stany czujników S11, S13 i S16. Wszystkie powinny być aktywne ( magnes powinien znajdować się przed czujnikiem ), co zobrazowane jest wyświetlaniem odpowiedniego numeru w negatywie. Gdy owijarka wykona wszystkie ruchy związane z osiągnięciem pozycji wyjściowej, dolny pasek POZYCJI WYJŚCIOWEJ zniknie.

## **OWIJANIE BALOTU**

Przed rozpoczęciem owijania pierwszego balotu powinniśmy określić:

1. NUMER LICZNIKA zliczającego owinięte baloty
1. LICZBĘ OWINIĘĆ FOLII
2. Czy balot będzie podawany na stół owijarki za pomocą ramion załadowniczych owijarki ( CYKL PEŁNY ), czy będziemy ładowali balot bezpośrednio na stół owijarki (CYKL BEZ ZAŁADUNKU )
3. AUTOMATYCZNY lub RĘCZNY cykl owijania balotu

Dopiero po ustawieniu tych parametrów możemy rozpocząć cykl owijania balotu.

- Dla CYKLU PEŁNEGO zbliżamy balot do ramion załadowniczych. Wyświetli się



rysunek oznaczający gotowość rozpoczęcia procesu owijania.

- i. W trybie „A” balot zostanie samoczynnie załadowany na owijarkę i owinięty folią.\*
  - ii. W trybie „M” musimy dodatkowo wcisnąć przycisk „F”. Przypomina nam o tym migający rysunek przycisku „F” w dole ekranu. Gdy balot zostanie załadowany na stół owijarki, ponownie musimy wcisnąć przycisk „F”, aby rozpocząć właściwy cykl owijania folią.
- Dla CYKLU BEZ ZAŁADUNKU umieszczamy balot na stole owijarki i wciskamy przycisk „F”.

\* W MENU SERWISOWYM istnieje możliwość wyłączenia sygnałów z czujnika S10, informującego o obecności balotu przy ramionach załadowniczych owijarki. Gdy wyłączymy czujnik S10, wówczas w trybie AUTOMATYCZNYM konieczne będzie wciśnięcie przycisku „F” do rozpoczęcia załadunku balotu (jak w trybie „M”).

Podczas owijania wyświetlana jest animacja pracującej owijarki.



Rys.39 Animacja owijania

Gdy balot zostanie owinięty, pojawi się rysunek wyładunku balotu i migający przycisk „F”.



*Rys.40 Wyrzut owiniętego balotu*

Jeżeli go wciśniemy, nastąpi wyładunek balotu z owijarki.

*W MENU SERWISOWYM istnieje możliwość ustawienia SAMOCZYNNEGO WYŁADUNKU owiniętego balotu dla trybu AUTOMATYCZNEGO, bez konieczności wciskania przycisku „F”. Ustawienie to nie jest pamiętane po wyłączeniu zasilania urządzenia.*

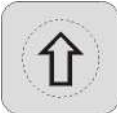
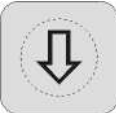
## **LICZNIK OWINIĘTYCH BALOTÓW**

U góry wyświetlany jest w kwadraciku aktualnie wybrany NUMER LICZNIKA OWINIĘTYCH BALOTÓW


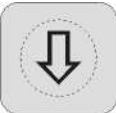
Mamy do dyspozycji 6 niezależnych liczników. Po prawej stronie wyświetlana jest aktualna wartość wybranego LICZNIKA.

---

## **WYBÓR INNEGO LICZNIKA BALOTÓW**

:Przyciskami  lub  ustawiamy strzałkę obok kwadratu z numerem licznika.

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk  aż strzałka zacznie migać.


Przyciskami  lub  ustawiamy nowy numer licznika ( od 1 do 6 ).

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk  aż strzałka przestanie migać

---

## **KASOWANIE LICZNIKA BALOTÓW**

Strzałka powinna znajdować się naprzeciwko numeru licznika. Wciskamy i przytrzymujemy

przycisk  . Gdy wyświetlą się zera, puszczaamy przycisk.

---

## ZMIANA LICZBY OWINIĘĆ FOLIA

Przyciskami  lub  ustawiamy strzałkę obok liczby owinięć.

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk  aż strzałka zacznie migać.

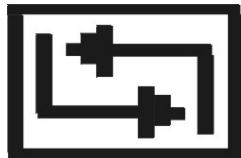
Przyciskami  lub  ustawiamy właściwą wartość ( 10 – 99 )

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk  aż strzałka przestanie migać

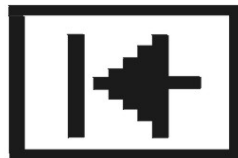
## WYBÓR CYKLU PEŁNEGO / BEZ ZAŁADUNKU

Przyciskami  lub  ustawiamy strzałkę obok rodzaju cyklu.

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk  aż tryb zmieni się na przeciwny.  
*Ustawienie pamiętane jest po wyłączeniu zasilania.*



Z ZAŁADUNKIEM



BEZ ZAŁADUNKU

*Rys.41 Piktogramy pracy z załadunkiem balotu na owijarkę i bez załadunku*

## WYBÓR PRACY AUTOMATYCZNEJ / RĘCZNEJ

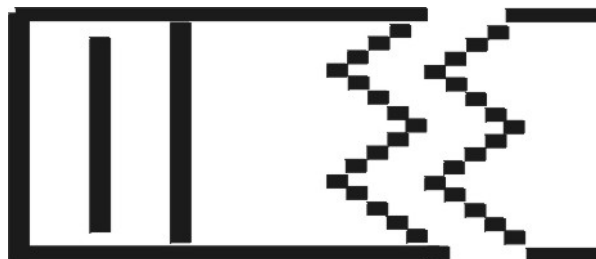
Przyciskami  lub  ustawiamy strzałkę obok rodzaju cyklu.

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk  aż tryb zmieni się na przeciwny  
( **AUTOMAT -> RĘCZNY lub odwrotnie** )

*Ustawienie pamiętane jest po wyłączeniu zasilania.*

## **ZERWANA FOLIA**

Jeżeli w trakcie owijania folia zerwie się, na ekranie wyświetli się poniższy rysunek, któremu towarzyszyć będzie sygnał dźwiękowy.



*Rys.42 Zerwana folia*

Stół owijarki zatrzymuje się, a ustawienia samoczynnie zmieniają się na PRACĘ RĘCZNA ( M ) i CYKL BEZ ZAŁADUNKU.

Użytkownik powinien przejść z MENU PRACY do MENU OWIJARKI, ręcznie zaczepić folię i powrócić do MENU PRACY, gdzie ponownie nawiniemy folię na belę bez załadunku ( owijarka jest już załadowana ).

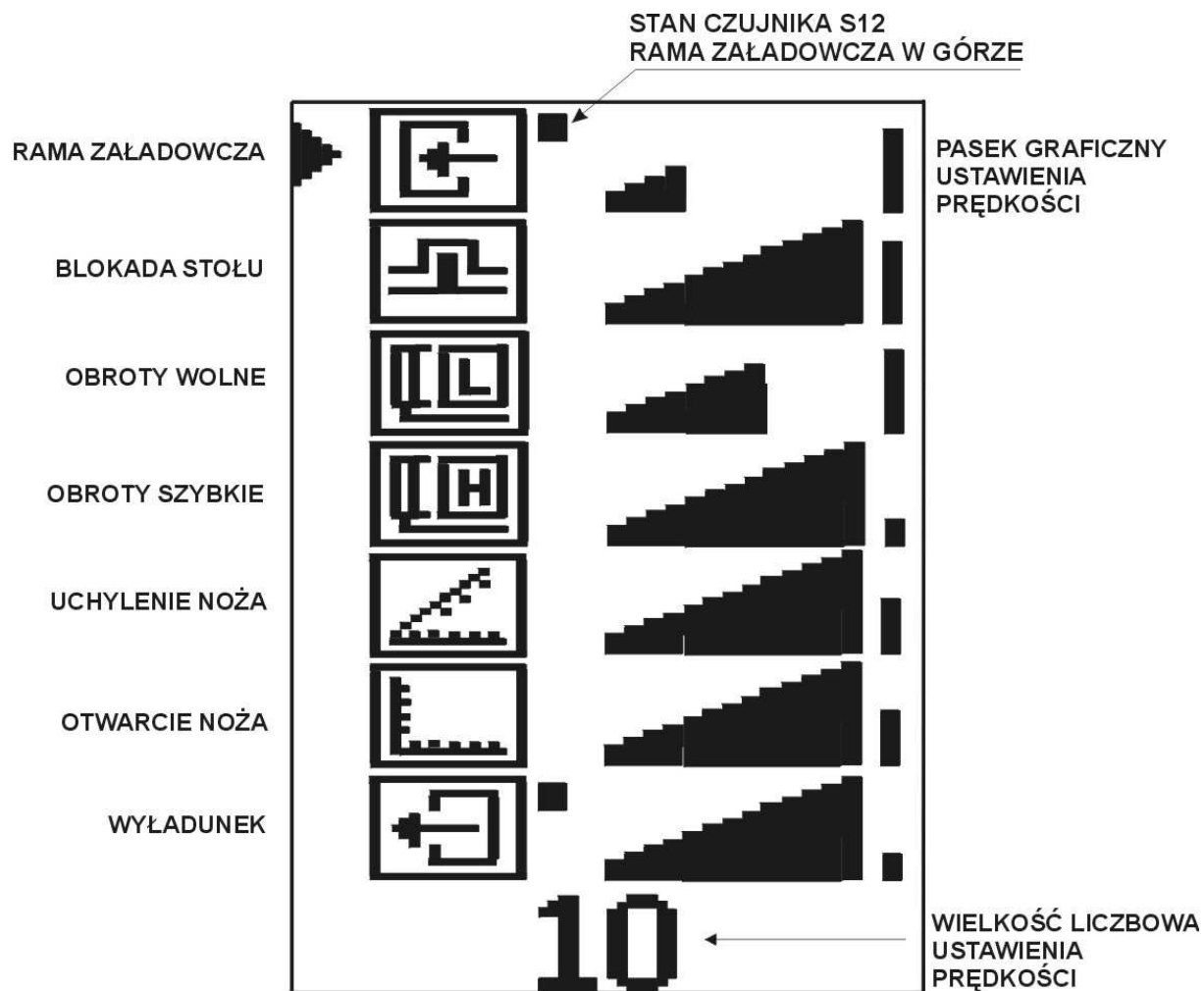
Po zakończeniu owinięcia balotu z zerwaną folią i wyrzuceniu z owijarki nawiniętego balotu, możemy ponownie wrócić do poprzednich ustawień.

*Podczas prac serwisowych można wyłączyć kontrolę obecności folii podczas owijania beli. W takim przypadku wchodzimy do MENU SERWISOWEGO i ustawiamy w negatywie kwadrat z cyfrą 15. Czujnik S15 sprawdza obecność folii podczas owijania balotu. Oznaczając go, przerywamy to sprawdzanie.*

**MENU OWIJARKI**

MENU OWIJARKI umożliwia:

- ustawienie szybkości ruchów owijarki
- sterowanie ręczne ruchami stołu i siłowników



Rys.43 Widok ekranu MENU OWIJARKI



## **SZYBKOŚĆ RUCHÓW**

Możemy ustawić szybkość następujących ruchów owijarki:

- RAMA ZAŁADOWCZA GÓRA / DÓŁ
- BLOKADA STOŁU
- OBROTY WOLNE STOŁU
- OBROTY SZYBKIE STOŁU
- UCHYLENIE NOŻA
- OTWARCIE / ZAMKNIĘCIE NOŻA
- WYŁADUNEK / POWRÓT STOŁU

Każdemu z wymienionych ruchów odpowiada piktogram na ekranie sterownika. Po prawej stronie każdego z rysunków wyświetlany jest PASEK GRAFICZNY, którego długość odpowiada ustawionej prędkości danego ruchu (dokładniej prądowi zaworu regulacyjnego, który ustawiony jest podczas danego ruchu). Pionowe paski po prawej stronie każdego paska graficznego zwiększają dokładność wyświetlania.

U dołu ekranu wyświetlana jest wartość liczbową paska wybranego strzałką.

## **PROGRAMOWANIE SZYBKOŚCI RUCHU**

Przyciskami  lub  ustawiamy strzałkę obok wybranego ruchu.


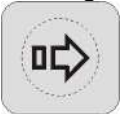

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk  aż strzałka zacznie migać.

Przyciskami  lub  ustawiamy właściwą prędkość (0 - 100 )  
U dołu ekranu wyświetlana jest wartość liczbową ustawionej prędkości.

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk  aż strzałka przestanie migać

**RUCHY RĘCZNE OWIJARKI**

Przyciskami  lub  ustawiamy strzałkę obok wybranego ruchu

Wciskamy przycisk  i trzymając go wciskamy przycisk  lub 

Powodując ruch ręczny wybranego elementu owijarki.

Przycisk  wywoła ruch:

- RAMA ZAŁADOWCZA W GÓRĘ
- WYSUNIĘCIE BLOKADY STOŁU
- WOLNE LUB SZYBKIE OBROTY STOŁU (*pod warunkiem, że aktywny jest czujnik S16 – STÓŁ W POZYCJI POZIOMEJ*)
- OTWARCIE NOŻA
- STÓŁ DO POZYCJI POZIOMEJ

Przycisk  wywoła ruch:

- RAMA ZAŁADOWCZA W DÓŁ
- COFNIĘCIE BLOKADY STOŁU
- ZAMKNIĘCIE NOŻA
- STÓŁ DO POZYCJI PIONOWEJ (*pod warunkiem, że aktywny jest czujnik S13 – POZYCJA ZEROWA STOŁU*)

Obok piktogramu RAMY ZAŁADOWCZEJ na Rys. 43 widać u góry mały kwadracik, mówiący o aktywności czujnika S12 – RAMA W GÓRZE. Jeżeli ustawimy ramę załadowczą w dole, wyświetli się podobny kwadracik u dołu, mówiący o aktywności czujnika S11 – RAMA W DOLE.

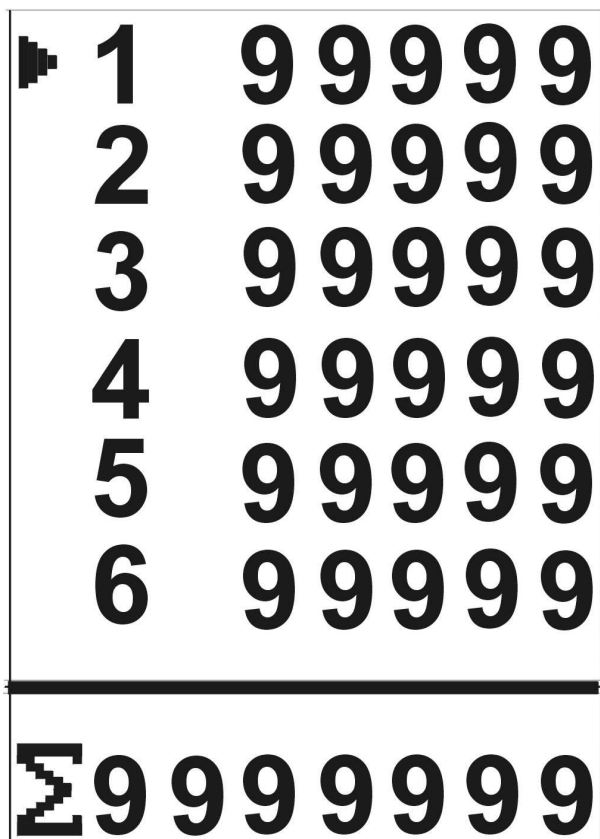
Analogicznie wyświetlane są małe kwadraciki obok piktogramu WYŁADUNEK, mówiące o aktywności czujników S16 – STÓŁ W POZIOMIE lub S17 – STÓŁ W POZYCJI WYŁADUNKU.

Chcąc włączyć obroty stołu w sytuacji, gdy stół nie jest w pozycji poziomej i nie jest aktywny czujnik S16, obroty stołu nie zostaną włączone, a piktogram OBROTÓW zostanie zastąpiony kwadratem z numerem 16, sygnalizującym pozycję konfliktową.

Analogicznie będzie wyglądała sytuacja dla ruchu stołu w dół, gdy nie jest aktywny czujnik POZYCJI ZEROWEJ STOŁU S13.

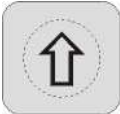
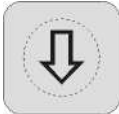
## LICZNIKI

Sterownik wyposażony jest w 6 liczników dziennych i jeden niekasowalny licznik sumaryczny. Stan licznika zwiększa się o 1 po wyrzucie z owijarki prawidłowo owiniętego balotu. Wybierając inny licznik w tym menu, zostanie on również wybrany w MENU PRACY.



Rys.44 Widok ekranu LICZNIKI

## KASOWANIE LICZNIKA DZIENNEGO

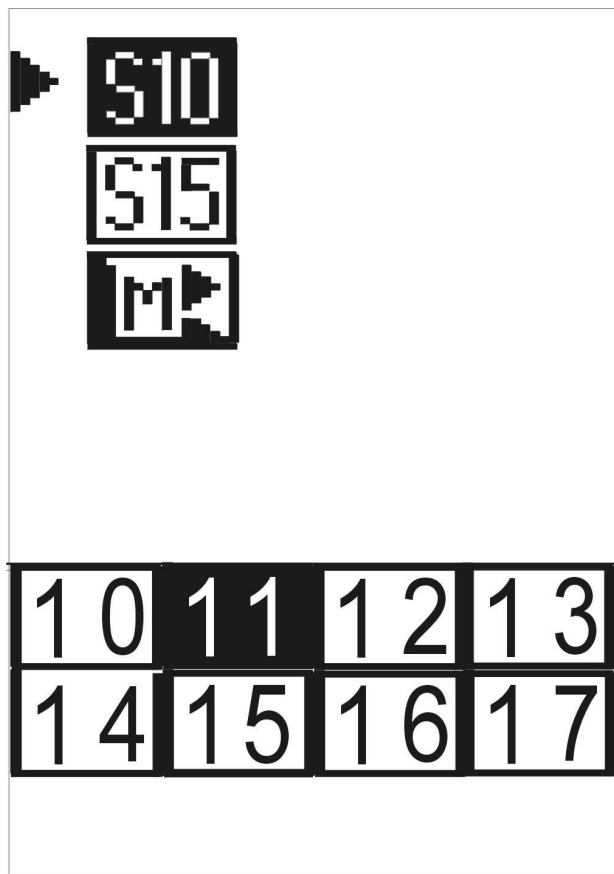
Przyciskami  lub  wybieramy licznik, którego zawartość chcemy skasować.

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk  do momentu, gdy zawartość wybranego licznika zostanie wyzerowana.

**USTAWIENIA SERWISOWE**

W tym menu możemy :

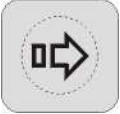
- Wyłączyć sprawdzanie obecności balotu przy owijarce ( czujnik S10)
- Wyłączyć kontrolę zerwania folii ( czujnik S15 )
- Ustawić automatyczny wyrzut balotu z owijarki (tylko dla Automatycznego cyklu owijania )
- Obserwować stan czujników owijarki S10 – S17



Rys.44 Widok ekranu MENU SERWISOWE

**ZAŁĄCZANIE/WYŁĄCZANIE SPRAWDZANIA OBECNOŚCI BALOTU PRZY OWIJARCE**

Przyciskami  lub  ustawiamy strzałkę naprzeciwko napisu S10.

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk  aż napis zmieni się w negatyw (jak na rysunku 10 ). W takim przypadku stan czujnika S10 nie jest brany pod uwagę przy starcie cyklu owijania. Ustawienie to pamiętane jest po wyłączeniu zasilania sterownika. Analogicznie włączamy sprawdzanie obecności balotu przy owijarce.


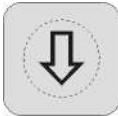

**ZAŁĄCZANIE/WYŁĄCZANIE SPRAWDZANIA ZERWANIA FOLII**

Przyciskami  lub  ustawiamy strzałkę naprzeciwko napisu S15

 Wciskamy i przytrzymujemy przycisk  aż napis zmieni się w negatyw. W takim przypadku nie jest kontrolowane zerwanie folii podczas owijania balotu. Analogicznie włączamy sprawdzanie zerwania folii. Ustawienie to pamiętane jest po wyłączeniu zasilania sterownika.


**USTAWIENIE AUTOMATYCZNEGO WYRZUTU BALOTU**

Ze względów bezpieczeństwa, po załączeniu sterownika zawsze sterownik wchodzi w tryb ręczy ( Manual ).

Przyciskami  lub  ustawiamy strzałkę naprzeciwko rysunku 

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk  aż rysunek zmieni się na .

**W takim przypadku dla Automatycznego cyklu pracy, balot samoczynnie zostanie wyładowany z owijarki.** Stan Automatyczny nie jest pamiętany po wyłączeniu zasilania.

Przez ponowne wciśnięcie i przytrzymanie przycisku  powracamy do ręcznego wyrzutu balotu

**STAN CZUJNIKÓW** – Cyfry od 10 do 17 odpowiadają stanom czujników S10 – S17. Jeżeli czujnik jest wzbudzony ( znajduje się w pobliżu magnesu ), numer czujnika wyświetla się w negatywie ( czujnik S11 na rysunku 10 ). W ten sposób możemy sprawdzić działanie wszystkich zamontowanych na owijarce czujników.

**SYTUACJE AWARYJNE**

Ikonki sygnalizujące wystąpienie nieprawidłowości w pracy sterownika wyświetlane są w MENU PRACY. Towarzyszy im przerywany sygnał buzera. Znaczenie tych rysunków jest następujące:



**ZBYT NISKIE NAPIĘCIE ZASILAJĄCE.** Należy sprawdzić stan akumulatora i układu ładującego akumulator w ciągniku. Sprawdzić jakość przewodów zasilających sterownik i jakość połączenia elektrycznego na klemach akumulatora



**ZBYT WYSOKIE NAPIĘCIE ZASILAJĄCE.** Najprawdopodobniej uszkodzony jest regulator napięcia w ciągniku. Należy jak najszybciej wyłączyć sterownik i wyjąć wtyczkę zasilającą sterownik.



**ZWARCIE ELEKTROZAWORU EV1 – EV9** – Zbyt duży pobór prądu przez załączany elektrozawór. Wyjąć kostkę połączeniową od włączonego elektrozaworu. Jeżeli komunikat zniknie, wymienić elektrozawór. Jeżeli komunikat nie zniknie, wymienić przewód łączący elektrozawór ze sterownikiem



**ZWARCIE ELEKTROZAWORU REGULACYJNEGO** - Zbyt duży pobór prądu przez elektrozawór regulacyjny. Wyjąć kostkę połączeniową od elektrozaworu regulacyjnego. Jeżeli komunikat zniknie, wymienić elektrozawór. Jeżeli komunikat nie zniknie, wymienić przewód łączący elektrozawór ze sterownikiem



**ZABLOKOWANY WYŁADUNEK BALOTU** – Jeżeli podczas wyładunku balotu stół napotka opór, po chwili cofa się do pozycji poziomej, a na ekranie wyświetli się pokazany rysunek. Należy usunąć przyczynę blokowania stołu, przejść do MENU OWIJARKI i ruchami ręcznymi wyładować owijarkę.



Wciśnięty został przycisk bezpieczeństwa na owijarce. Wyłączone zostają wszystkie elektrozawory owijarki, oraz cykl pracy owijarki. Należy przejść do MENU GŁÓWNEGO, wycisnąć przycisk STOP, w razie potrzeby wejść do MENU OWIJARKI i ruchami ręcznymi dokończyć cykl owijania. Po powrocie do MENU PRACY cykl rozpoczyna się od załadowania balotu na owijarkę.

*Jeżeli po załączeniu sterownika wykryte zostanie zbyt niskie lub zbyt wysokie napięcie zasilające, sterownik nie zezwoli na wejście z MENU GŁÓWNEGO do MENU PRACY.*

## 11. CZYNNOŚCI KONSERWACYJNE

### 11.1. *Ogólne instrukcje konserwacji*



**Ostrzeżenie!** *Przed przystąpieniem do jakichkolwiek regulacji, czynności konserwacyjnych lub smarowania dotyczących maszyny, należy zatrzymać silnik, wyjąć kluczyk ze stacyjki i zaciągnąć hamulec postojowy!*

Należy regularnie kontrolować wszystkie śruby i nakrętki oraz w razie potrzeby je dokręcać. Momenty obrotowe stosowane przy dokręcaniu (w Nm) przedstawione zostały w poniższym wykazie, o ile nie są one specjalnie wskazane.

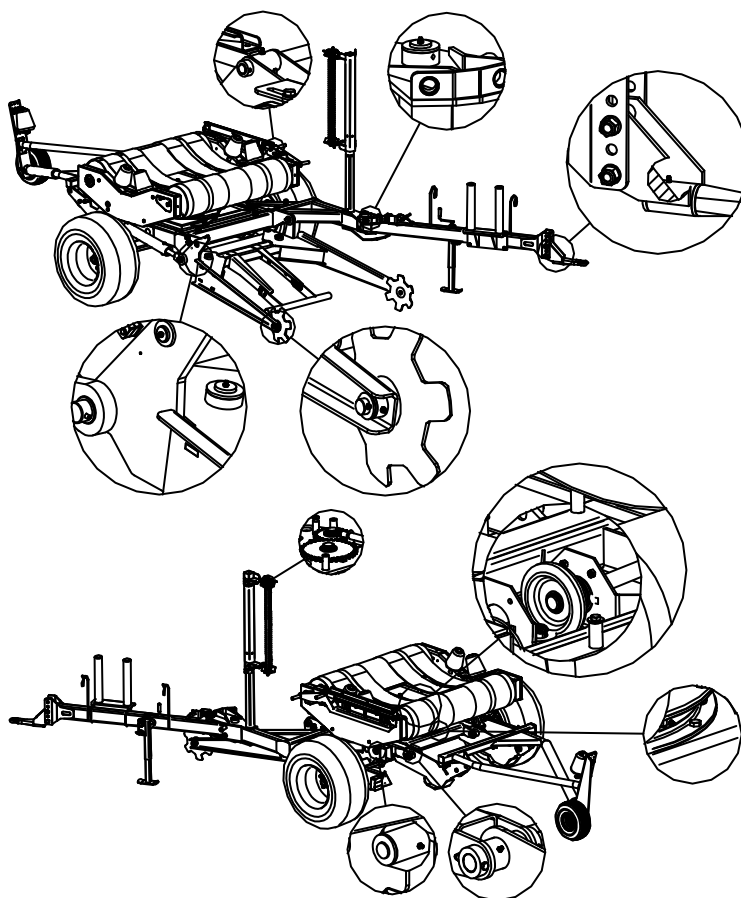
Rozmiar śruby	Śruba klasy 8.8	Śruba klasy 10.9
M6	11Nm	17Nm
M8	28Nm	40Nm
M10	55Nm	80Nm
M12	95Nm	140Nm
M16	235Nm	350Nm
M20	475Nm	675Nm
M24	825Nm	1170Nm
M30	1630Nm	2320Nm

### 11.2. *Smarowanie*

Diagram przedstawia miejsca smarowania owijarki. Regularne smarowanie jest niezbędne dla zapewnienia długotrwałej i bezawaryjnej eksploatacji. Wszystkie elementy wyposażone w smarowniczkę należy smarować co 50 godzin pracy:

- Sworzeń dyszla
- Sworznie obrotu stołu
- Sworznie ładowacza
- Sworznie mechanizmu noża
- Sworznie stawiacza bel
- Sworznie siłowników

• Po sezonie należy przesmarować przekładnię napędzającą walce stołu obrotowego i przekładnię wałków aluminiowych w podajniku folii.



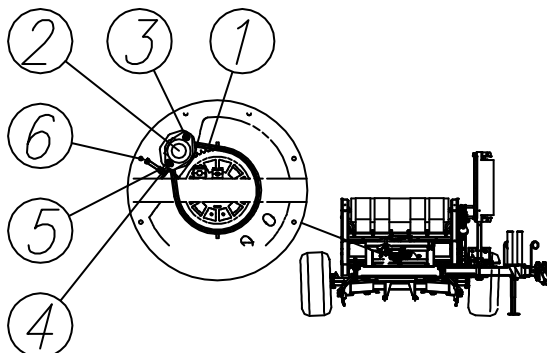
Rys.45 Punkty smarowania

### 11.3. Łańcuchy napędowe

Następujące łańcuchy napędowe powinny być sprawdzane i w razie potrzeby naprężane:

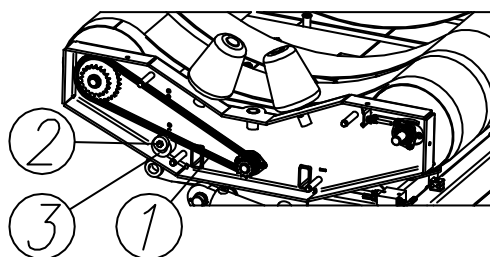
- **Łańcuch napędowy stołu obrotowego(1).**

Aby naprężyć ten łańcuch, należy poluzować śruby mocujące silnik (3) i (4) pokazane na rys.46, poluzować nakrętkę kontruującą (5) oraz ponownie ustawić silnik (2) za pomocą śruby naprężającej (6). Gdy łańcuch (1) zostanie naprężony należy ponownie skręcić śruby (3) i (4) mocujące silnik (1).



Rys.46 Łańcuch stołu obrotowego

- **Łańcuch napędowy walców (1).** Aby naprężyć niniejszy łańcuch, należy zdjąć osłonę boczną stołu po stronie bez mechanizmu noża, poluzować śrubę (2), pokazaną na rys.47 i obrócić rolkę naprężającą (3) tak aby łańcuch został naprężony. Ponownie dokręcić śrubę (2)



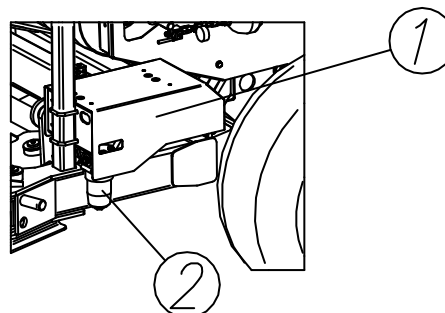
Rys.47 Łańcuch napędowy walców

### 11.4. Układ hydrauliczny

Utrzymywać czystość oleju hydraulicznego ciągnika. Ma to zasadnicze znaczenie dla zapewniania maksymalnej żywotności i bezproblemowej eksploatacji maszyny, szczególnie w przypadku silnika hydraulicznego, zaworów i rozdzielacza proporcjonalnego. Olej hydrauliczny ciągnika oraz filtr oleju hydraulicznego powinny być wymieniane z częstotliwością wskazaną przez producenta ciągnika.

#### 11.4.1. Filtr oleju w **Gucio XLE**

Ze względu na zastosowanie rozdzielacza hydraulicznego wyposażonego w zawór proporcjonalny, który jest bardzo wrażliwy na zabrudzenia, konieczne jest zapewnienie dodatkowej filtracji oleju. W związku z tym owijarka **Gucio XLE** została wyposażona w ciśnieniowy filtr oleju (2). Jest on umieszczony pod pokrywą (1) rozdzielacza z lewej strony maszyny. Zapewnia filtrację na poziomie **12 µm**. Jak w każdym filtrze, w trakcie eksploatacji jego wkład ulega zabrudzeniu i niezbędna jest jego wymiana na nowy oryginalny. Zastosowanie filtra gorszej klasy może grozić uszkodzeniem rozdzielacza i utracie gwarancji.



Rys.48 Filtr oleju



## **12. KATALOG CZĘCI WYMIENNYCH**

Uwaga : W tablicach katalogu podano wszelkie możliwe do stosowania elementy wyposażenia maszyny. Kompletacja maszyny zależy od wersji którą zakupiono.

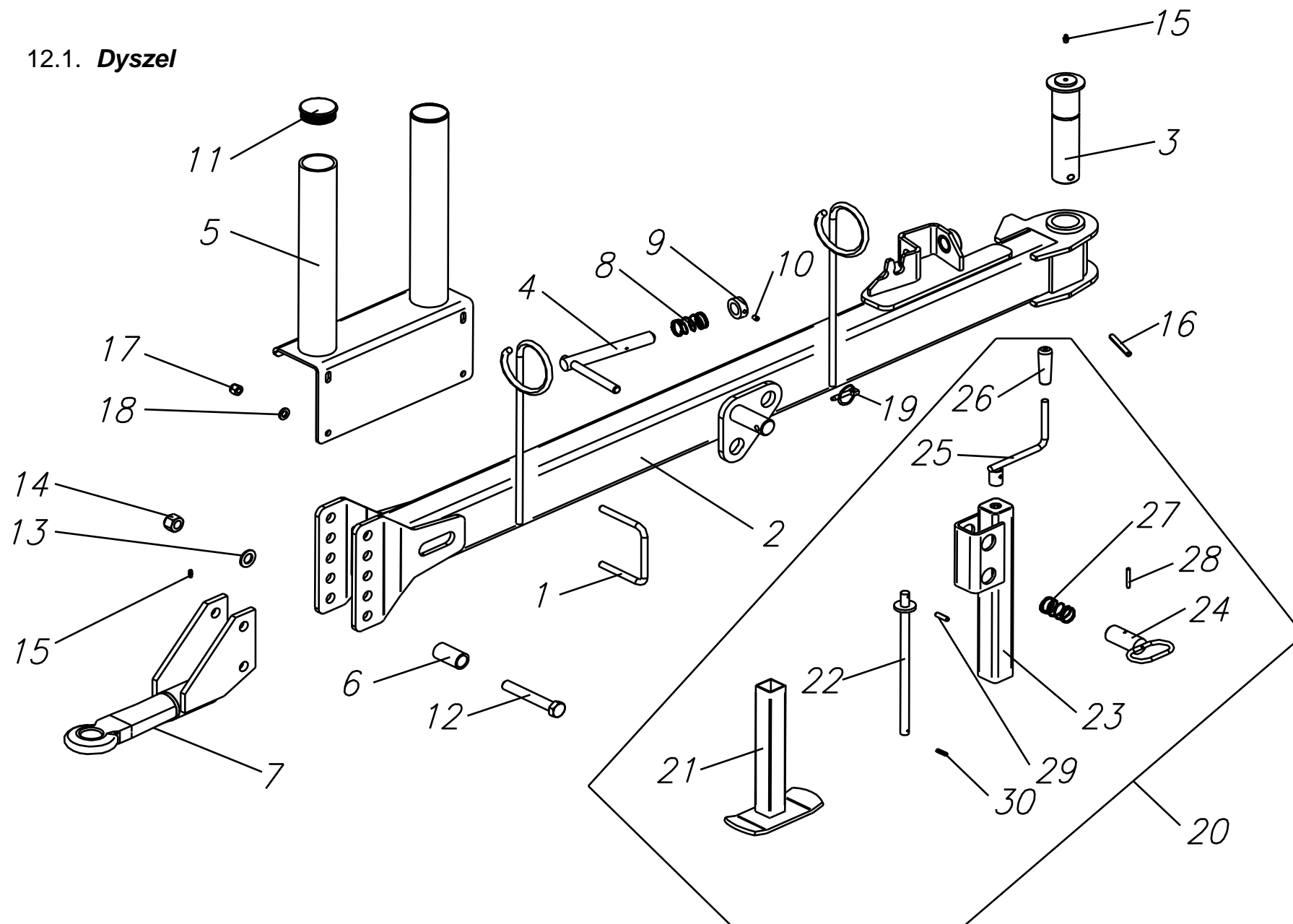
### **SPOSÓB ZAMAWIANIA CZĘŚCI WYMIENNYCH**

W zamówieniu należy każdorazowo podać:

- adres zamawiającego,
- dokładny adres wysyłkowy (miejsce postoju maszyny lub sposób odbioru),
- warunki płatności,
- numer fabryczny maszyny i rok produkcji (wg tabliczki na maszynie),
- dokładny numer i nazwę części wymiennej,
- liczbę sztuk zamawianych części.

**Części zamienne należy zamawiać bezpośrednio w firmie lub w punktach sprzedaży maszyn UNIA-FAMAROL**

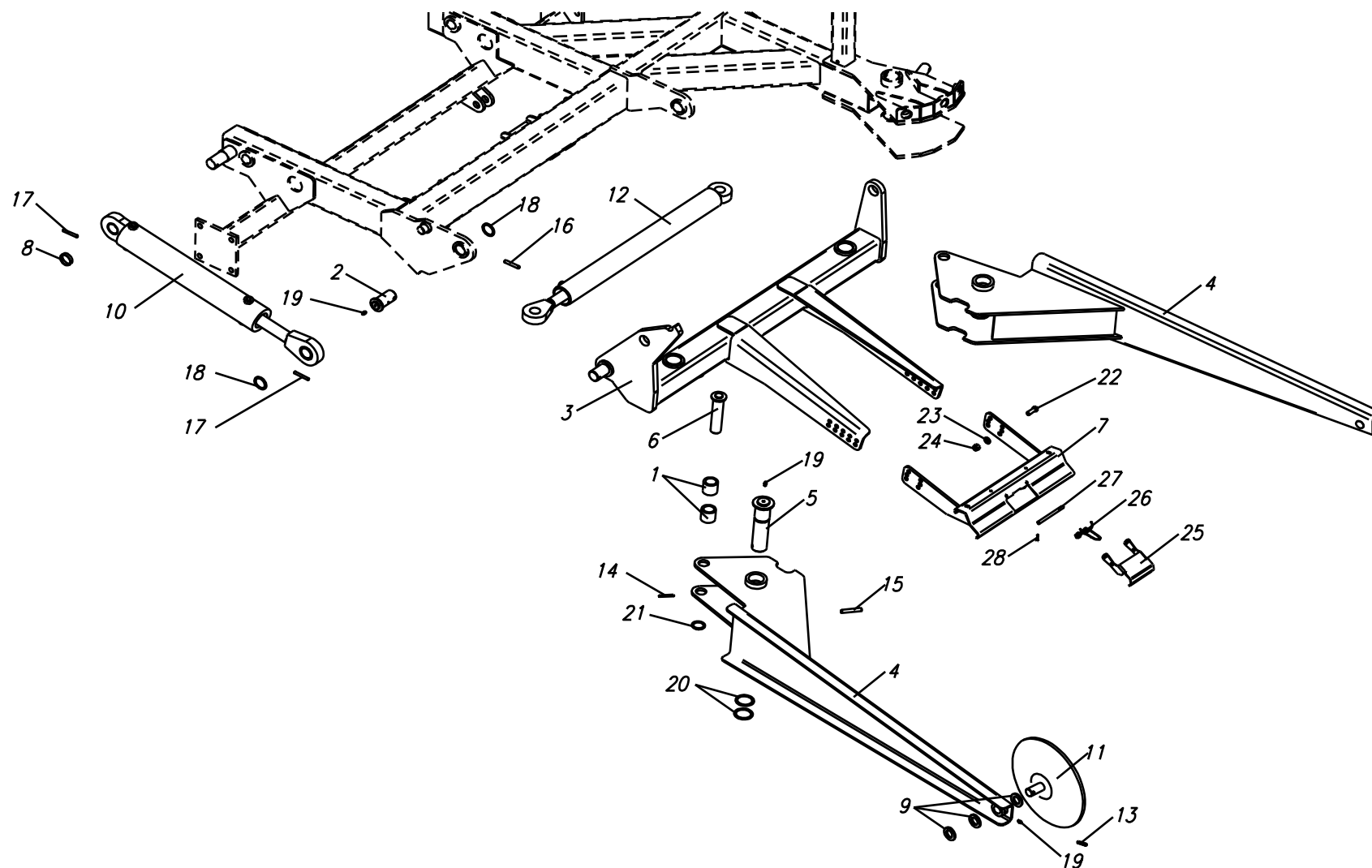
### 12.1. Dyszel



**Dyszel**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
1	5211/201-07-001	Cybant	2	
2	5211/201-07-100	Dyszel spaw.	1	
3	5211/201-07-200	Sworzeń dyszla spaw.	1	
4	5211/201-07-300	Sworzeń blokujący spaw.	1	
5	5211/201-07-400	Zasobnik spaw.	1	
6	5595/010-00-001	Rura L=59,5	2	
7	5595/010-04-000	Zaczep obrotowy kpl.	1	
8	5511/011-03-002	Sprężyna zatrzasku	1	
9	5511/011-06-000	Pierścień osadczy	1	
10	PN-M-82273	Wkręt dociskowy M8x12	1	
11	R/1103	Zaślepka rury $\varnothing 70$	2	
12	PN-M-82101	Śruba M20x130-8.8-A -Zn	2	
13	PN-M-82005	Podkładka 21 A3g	2	
14	PN-M-82175	Nakrętka M20-8.8-B Zn	2	
15	PN-M-86002	Smarowniczką M8x1	1	
16	PN-M-85023	Kołek sprężysty 10 x 80	1	
17	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M12-8.8-B-Fe/Zn	4	
18	PN-M-82005	Podkładka okrągła 13	4	
19	PN-ISO-7072	Przetyczka - 12 x 55-Fe/Zn	1	
20	5511/011-09-000	Podpora kpl.	1	
21	5511/011-05-200	Rura wewnętrzna spawana	1	
22	5511/011-05-300	Śruba spawana	1	
23	5511/011-05-100	Rura zewnętrzna spawana	1	
24	5511/011-05-400	Sworzeń podpory spawany	1	
25	5511/011-09-100	Korba podpory	1	
26	5511/101-04-001	Gałka	1	
27	5511/011-05-001	Sprężyna podpory	1	
28	PN-M-85023	Kołek sprężysty 6x45 Fe/Zn9	1	
29	PN-M-85023	Kołek sprężysty 8x30 Fe/Zn9	1	
30	PN-M-85023	Kołek sprężysty 6x24 Fe/Zn9	1	

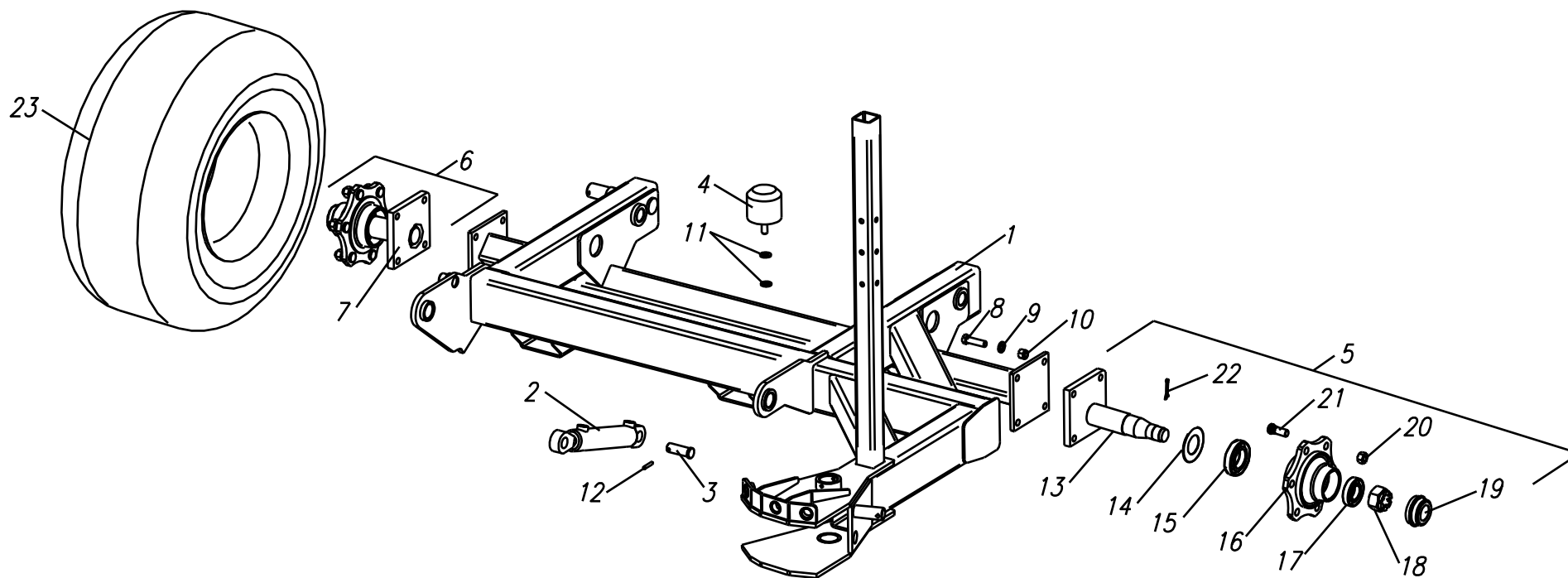
## 12.2. Ładowacz



**Ładowacz**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
1	5211/201-14-001	Tuleja dystansowa	4	
2	5211/201-14-010	Sworzeń górny	2	
3	5211/201-14-100	Belka główna spaw.	1	
4	5211/201-14-200	Ramie spaw.	2	
5	5211/201-14-300	Sworzeń ładowacza spaw.	2	
6	5211/201-14-400	Sworzeń siłownika ramion	2	
7	5211/201-14-610	Podpora spaw.	1	
8	5211/201-04-003	Pierścień 40.2 x 10	3	
9	5211/201-04-005	Pierścień 30.5 x 5	6	
10	5211/201-04-500	Siłownik ładowacza	1	
11	5211/201-04-800	Talerz pełny spaw.	2	
12	5157/805-08-010	Siłownik 63/36/630	1	
13	PN-M-85023	Kołek sprężysty 8 x 40	2	
14	PN-M-85023	Kołek sprężysty 6 x 50	2	
15	PN-M-85023	Kołek sprężysty 12 x 70	2	
16	PN-M-85023	Kołek sprężysty 10 x 60	2	
17	PN-M-85023	Kołek sprężysty 8 x 60	2	
18	DIN 988	Pierścień dystansowy 40 x 50 x 2	3	
19	PN-M-86002	Smarowniczką M8x1	6	
20	DIN 988	Pierścień dystansowy 50 x 62 x 2	4	
21	DIN 988	Pierścień dystansowy 35 x 45 x 2	2	
22	PN-M-82105	Śruba M12x35-8.8 B Zn	4	
23	PN-M-82005	Podkładka okrągła 13	4	
24	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M12-8.8-B-Fe/Zn	4	
25	5211/201-14-601	Zapadka	1	
26	5211/201-14-604	Sprężyna zapadki	1	
27	5211/201-14-603	Oś zapadki	1	
28	PN-M-82001	Zawlecza 3,2 x 20-Fe/Zn	2	

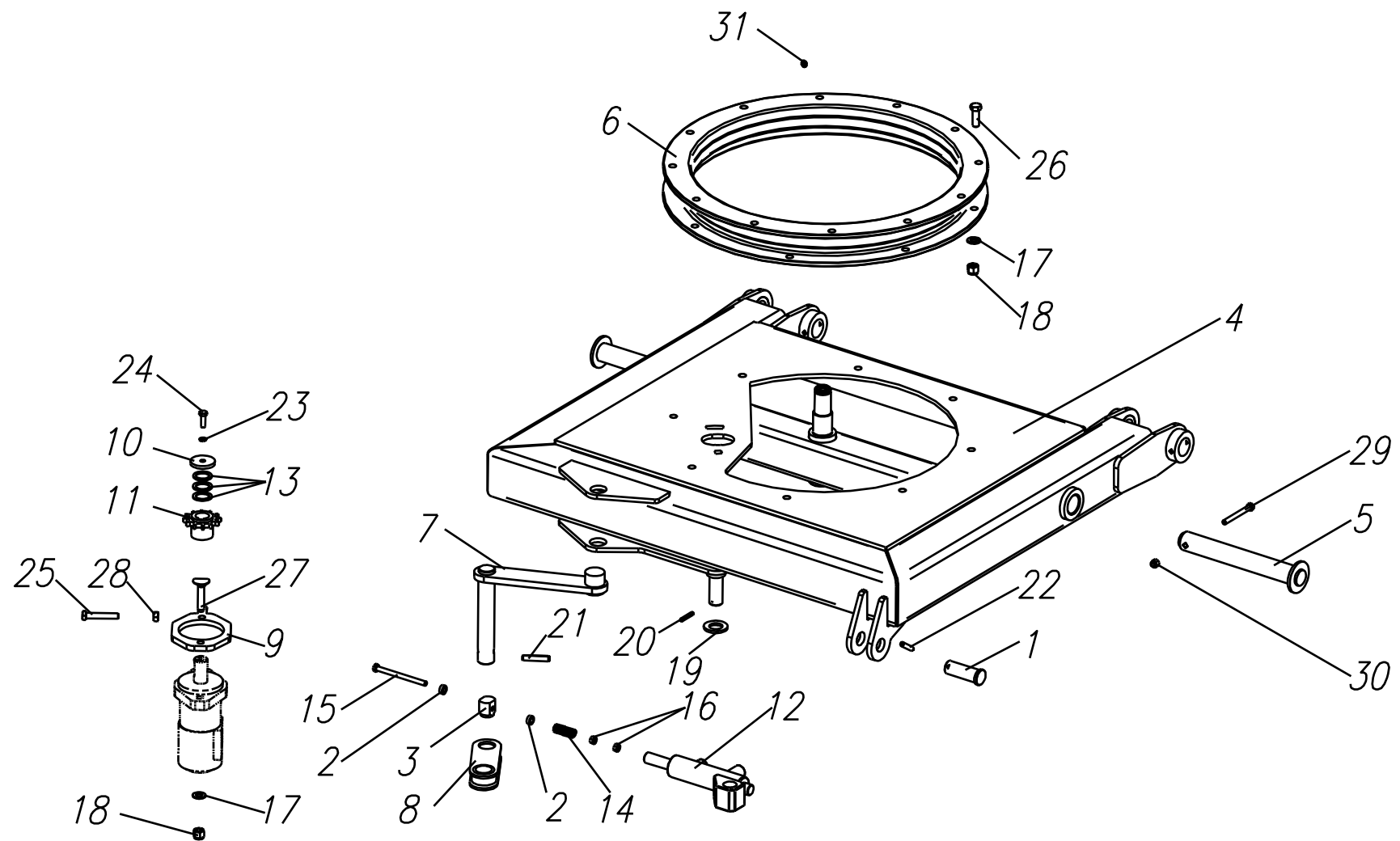
### 12.3. Rama główna



**Rama główna**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
1	5211/201-01-100	Rama główna spaw	1	
2	5211/201-01-200	Siłownik stołu	1	
3	5211/201-02-002	Sworzeń siłownika stołu	1	
4	1332/120-00-100	Zderzak	2	
5	5595/021-06-000	Półoś lewa kpl.	1	
6	5595/021-05-000	Półoś prawa kpl.	1	
7	5595/021-00-300	Oś koła prawego	1	
8	PN-M-82101	Śruba M16x60-8.8-B-Zn	8	
9	PN-M-82005	Podkładka 17-Fe/Zn	8	
10	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M16 10-A Zn	8	
11	PN-M-82005	Podkładka 17-Fe/Zn	6	
12	PN-M-85023	Kołek sprężysty 8 x 40	1	
13	5595/021-00-400	Oś koła lewego	1	
14		Pierścień metalowo-gumowy 100x55x2	2	
15	PN-M-86220	Łożysko stoż. 30211	2	
16		Piasta	2	
17	PN-M-86220	Łożysko stoż. 30208	2	
18		Nakrętka kor. M39x1,5	2	
19		Kołpak	2	
20	PN-S-91240/62	Nakrętka G M18x1,5-8	12	
21	PN/M-82546	Śruba rad. M18x1,5x50	12	
22		Zawlecza 5x45	2	
23		Koło 400/60-15,5/14PR	2	

### 12.4. Rama pośrednia

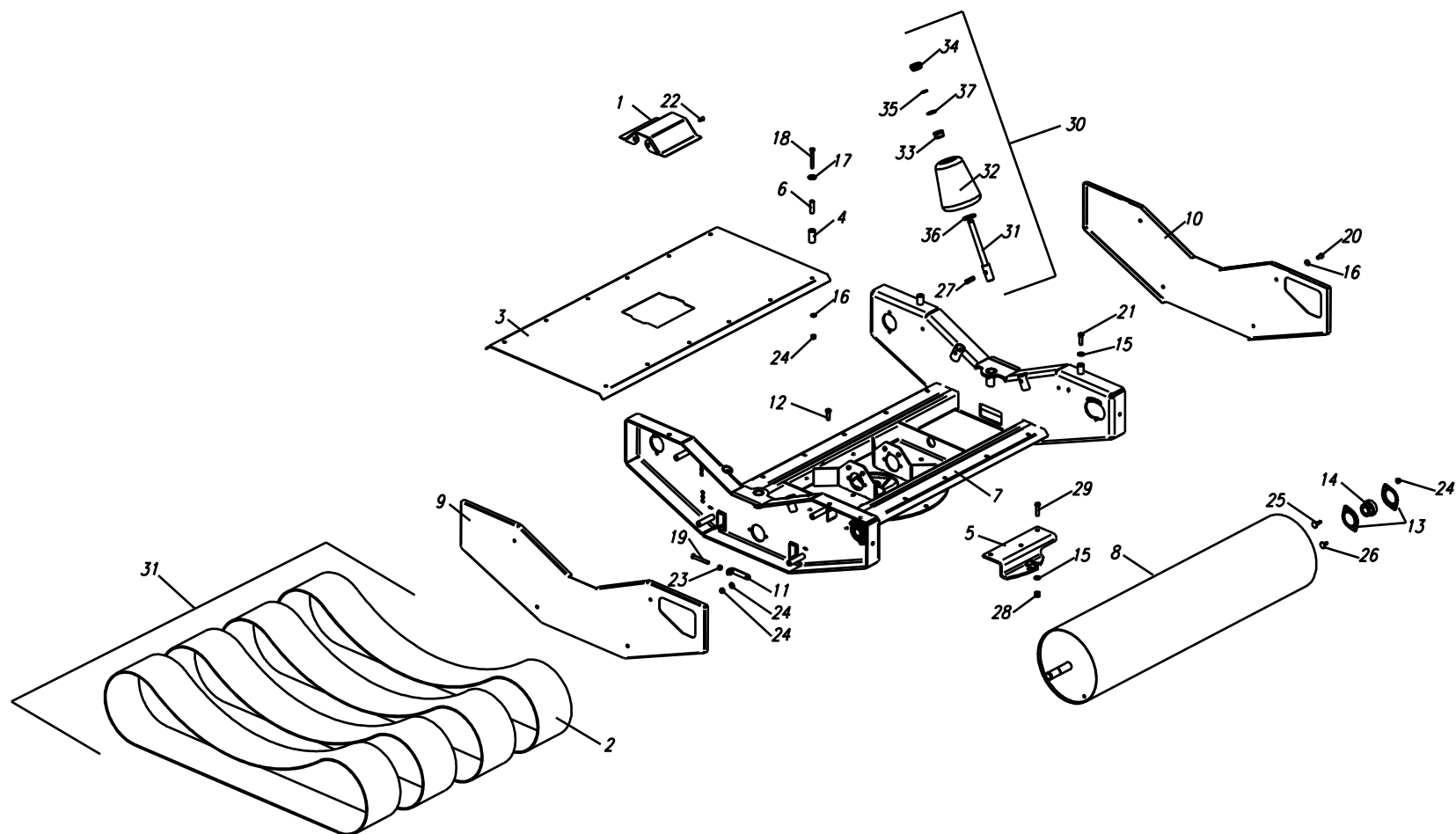




**Rama pośrednia**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
1	5211/201-02-002	Sworzeń siłownika stołu	1	
2	5211/201-02-003	Tulejka	2	
3	5211/201-02-004	Czop	1	
4	5211/201-02-100	Rama dolna spaw.	1	
5	5211/201-02-300	Sworzeń 35 spaw.	2	
6	5211/201-02-200	Obrotnica	1	
7	5211/201-02-400	Ramię górne blokady	1	
8	5211/201-02-410	Ramię dolne blokady	1	
9	5211/201-02-500	Napinacz spaw.	1	
10	5211/005-01-001	Podkładka	1	
11	5211/105-01-200	Koło Z12 spawane	1	
12	5211/505-00-400	Siłownik blokujący	1	
13	5511/012-01-011	Podkładka 25x35x2	3	
14	5373/002-00-003	Sprężyna	1	
15	PN-M-82105	Śruba M8x110-8.8-A	1	
16	PN-M-82144	Nakrętka M8-8.8-B Zn	2	
17	PN-M-82005	Podkładka okrągła 13	10	
18	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M12-8.8-B-Fe/Zn	10	
19	PN-M-82005	Podkładka 25	1	
20	PN-M-85023	Kołek sprężysty- 6 x 36	1	
21	PN-M-85023	Kołek sprężysty 10 x 50	1	
22	PN-M-85023	Kołek sprężysty 8 x 40	1	
23	PN-M-82008	Podkładka spr. 8,2	1	
24	PN-M-82105	Śruba M8 x 25-8.8-B-Fe/Zn5	1	
25	PN-M-82105	Śruba M10x60-8.8-B-Fe/Zn5	1	
26	PN-M-82105	Śruba M12x35-8.8 B Zn	8	
27	PN-M-82406	PN-M-82406 M12 x 60	2	
28	PN-M-82144	Nakrętka M10-8-Fe/Zn	1	
29	PN-M-82101	Śruba M8x80-8.8-B-Fe/Zn5	2	
30	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M8-8.8 B Zn	2	
31	PN-M-86002	Smarownicza M8x1	1	

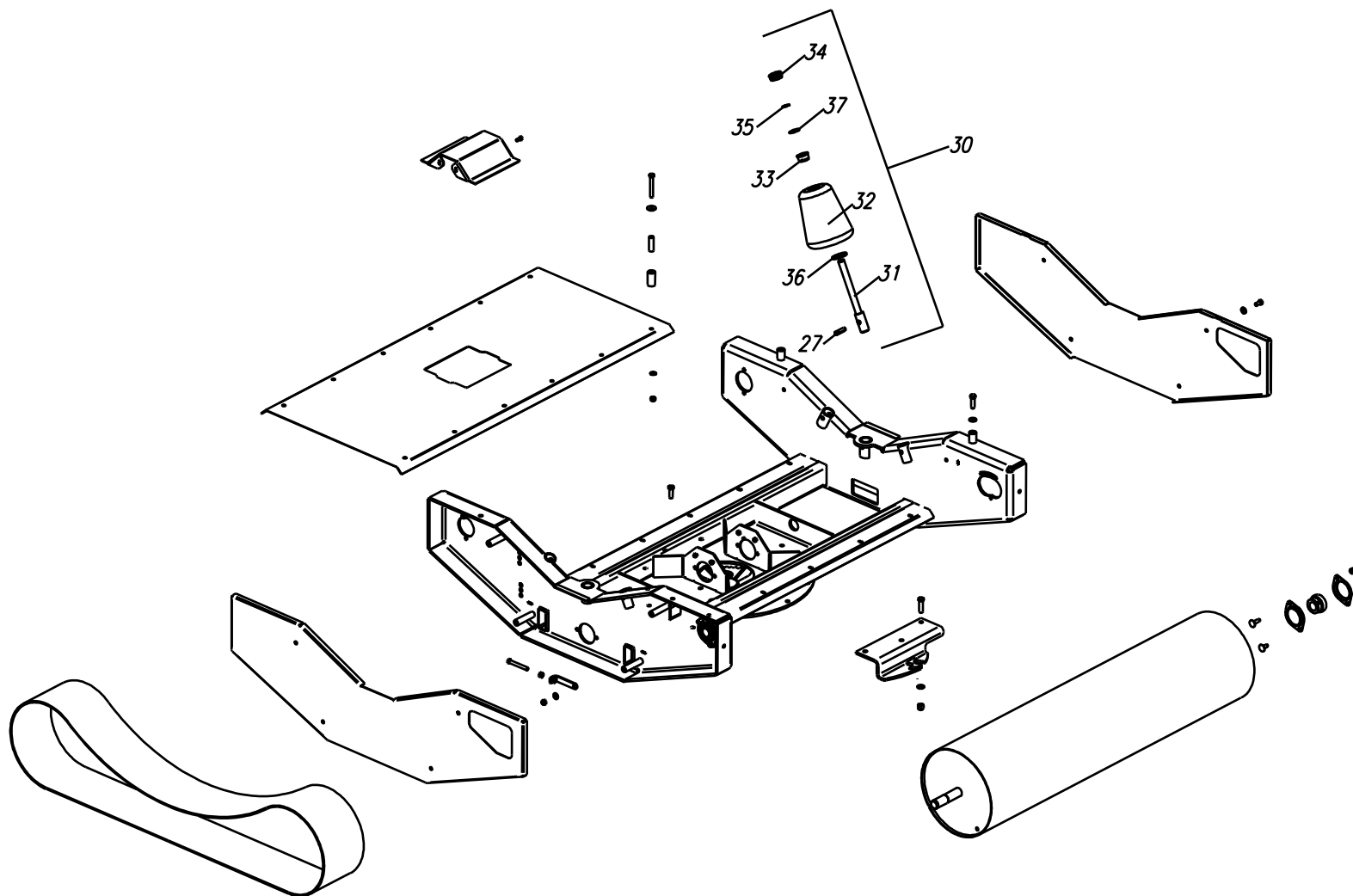
## 12.5. Stół obrotowy



**Stół obrotowy**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
1	5211/201-03-001	Pokrywa przekładni	1	
2	5211/201-03-002	Pas	4	
3	5211/201-03-003	Pokrywa stołu	1	
4	5211/201-03-004	Tulejka ślizgowa	12	
5	5211/201-03-700	Blokada spaw.	1	
6	5211/201-03-006	Rurka	12	
7	5211/201-03-100	Rama stołu spaw.	1	
8	5211/201-03-200	Bęben spaw.	2	
9	5211/201-03-300	Pokrywa boczna spaw.	1	
10	5211/201-03-400	Pokrywa boczna 2 spaw.	1	
11	5211/201-03-500	Napinacz pasów spaw.	2	
12	PN-M-82105	Śruba M12x35-8.8 B Zn	9	
13	PN-H-	Oprawa T206 kpl	4	
14	PN-M-	łożysko D 206	4	
15	PN-M-82005	Podkładka okrągła 13-Fe/Zn	14	
16	PN-M-82005	Podkładka okrągła 10,5-Fe/Zn	23	
17	PN-M-82030	Podkładka okrągła 10,5-Fe/Zn	12	
18	PN-M-82101	Śruba M10x80-8.8-B-Fe/Zn5	12	
19	PN-M-82105	Śruba M10x80-8.8-B-Fe/Zn5	2	
20	PN-M-82105	Śruba M10x20-8.8-B Zn	8	
21	PN-M-82105	Śruba M12x40-8.8-B Zn	2	
22	PN-M-82105	Śruba M8 x 18-8.8-B-Fe/Zn5	4	
23	PN-M-82144	Nakrętka M10-8-Fe/Zn	2	
24	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M10-8.8 B Zn	20	
25	PN-M-82406	Śruba podsadzana M10 x 35-8.8-Fe/Zn	2	
26	PN-M-82406	Śruba podsadzana M10 x 25-8.8-Fe/Zn	6	
27	PN-M-85023	Kołek sprężysty 13 x 45	4	
28	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M12-8.8-B-Fe/Zn	12	
29	PN-M-82105	Śruba M12x45-8.8-B-Zn	3	
30	5211/503-04-000	Rolka stożkowa kpl.	4	
31	5211/201-03-600	Pasy kpl.	1	

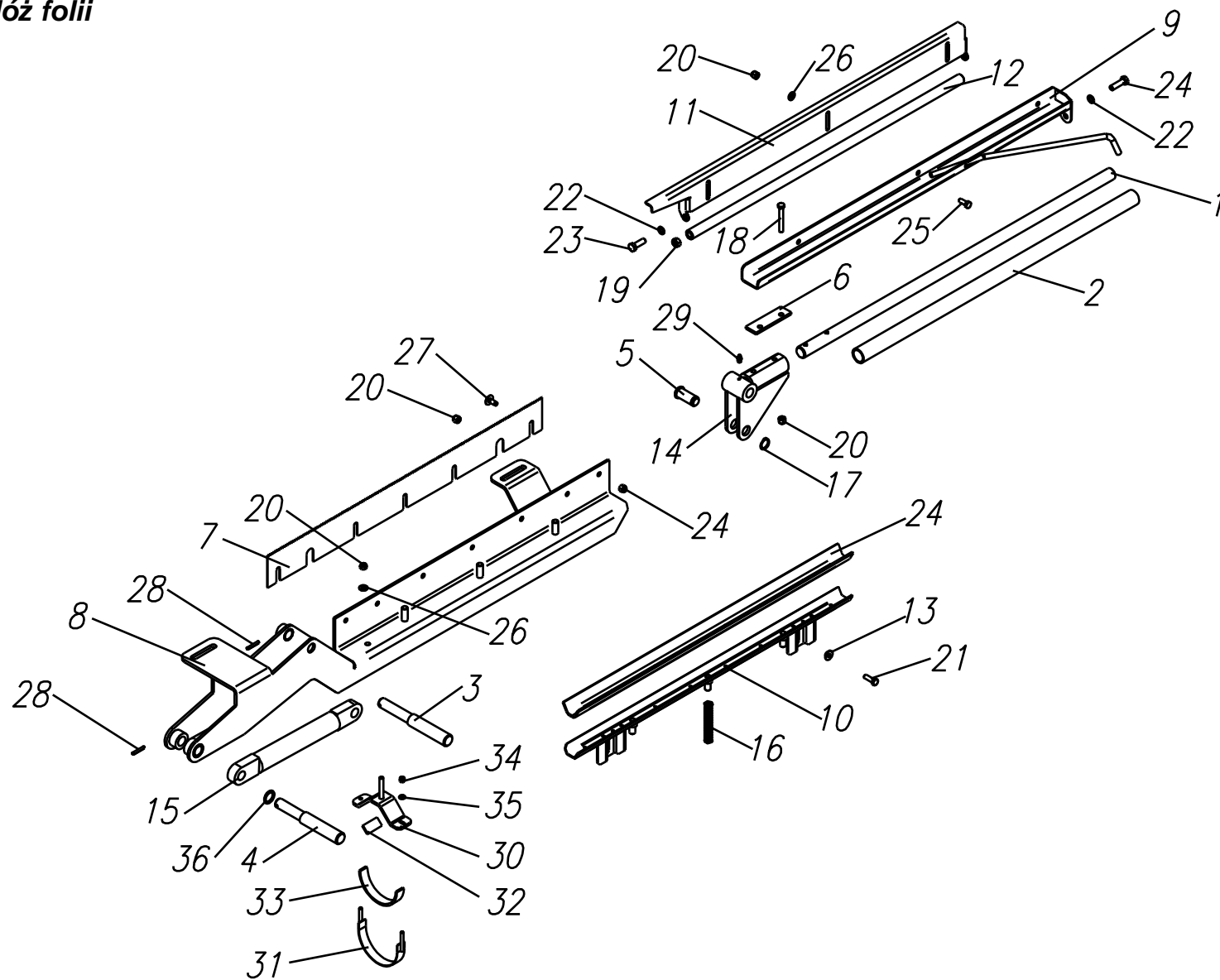
## Stół obrotowy



**Stół obrotowy**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]		Uwagi:
30	5211/503-04-000	Rolka stożkowa kpl.	4		
31	5211/503-04-001	Os rolki	4		
32	5211/103-05-002	Koło stożkowe	4		
33	5211/103-05-003	Tulejka ślizgowa	4		
34	5211/103-05-004	Zaślepka 43	4		
35	PN-M-85111	Pierścień osadczy spr. Z20	4		
36	PN-M-82030	Podkładka okr. 21 Fe/Zn9	4		
37	PN-M-82005	Podkładka okr. 21 Fe/Zn9	4		

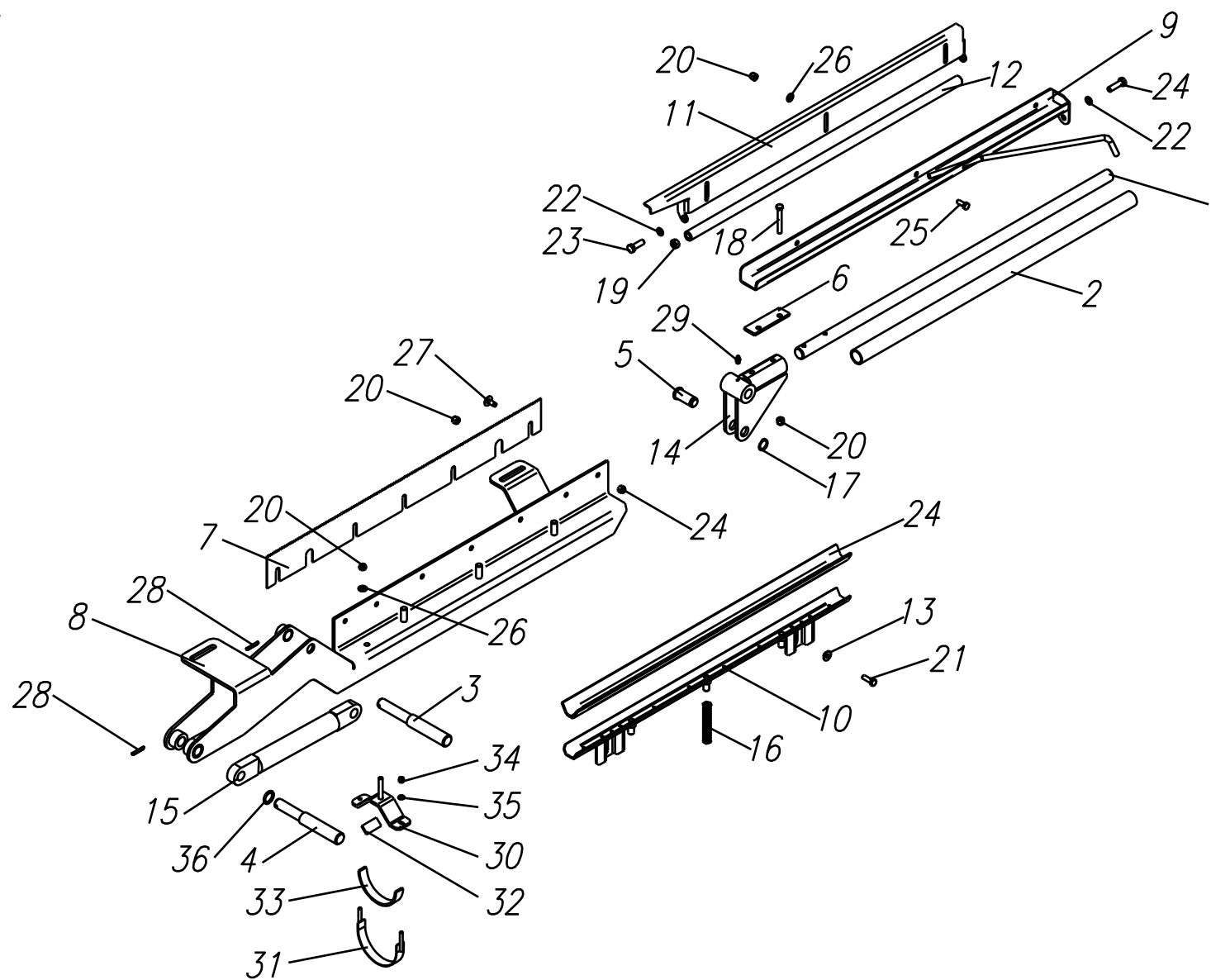
12.6. **Nóż folii**



**Nóż folii**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
1	5211/201-26-001	Pręt dociskający	1	
2	5211/201-26-002	Rura docisku	1	
3	5211/201-26-003	Sworzeń główny	1	
4	5211/201-26-004	Sworzeń siłownika 1	1	
5	5211/201-26-007	Sworzeń siłownika 2	1	
6	5211/201-26-008	Podkładka	1	
7	5211/201-26-016	Brzeszczot	1	
8	5211/201-26-100	Rama noża spaw.	1	
9	5211/201-26-200	Docisk spaw.	1	
10	5211/201-26-300	Korytko spaw.	1	
11	5211/201-26-501	Blacha rolki	1	
12	5211/201-26-502	Rolka napinająca	1	
13	5211/201-16-010	Tulejka	2	
14	5211/201-16-400	Uchwyt ramienia	1	
15	5595/305-00-001	Siłownik dna	1	
16	5157/003-01-001	Sprężyna blokady	3	
17	PN-M-85111	Pierścień osadczy spr. Z 20	1	
18	PN-M-82101	Śruba M8x60-5.8-B-Fe/Zn5	2	
19	PN-M-82144	Nakrętka M10-8-B-Zn	2	
20	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M8-8.8 B Zn	13	
21	PN-M-82105	Śruba M8x25-8.8-A	2	
22	PN-M-82008	Podkładka spr. 10,2 Zn	3	
23	PN-M-82105	Śruba M10x30-5.8-B-Fe/Zn5	2	
24	PN-M-82105	Śruba M10x35-5.8-B-Fe/Zn5	1	
25	PN-M-82105	Śruba M8 x 20-8.8-B-Fe/Zn5	3	
26	PN-M-82005	Podkładka okrągła 8,4	4	
27	PN-M-82406	Śruba podsadzana - M8 x 20-8-Fe/Zn	5	
28	PN-M-85023	Kołek sprężysty 5 x 32	2	
29	PN-M-86002	Smarowniczką M8x1	1	

**Nóż folii**

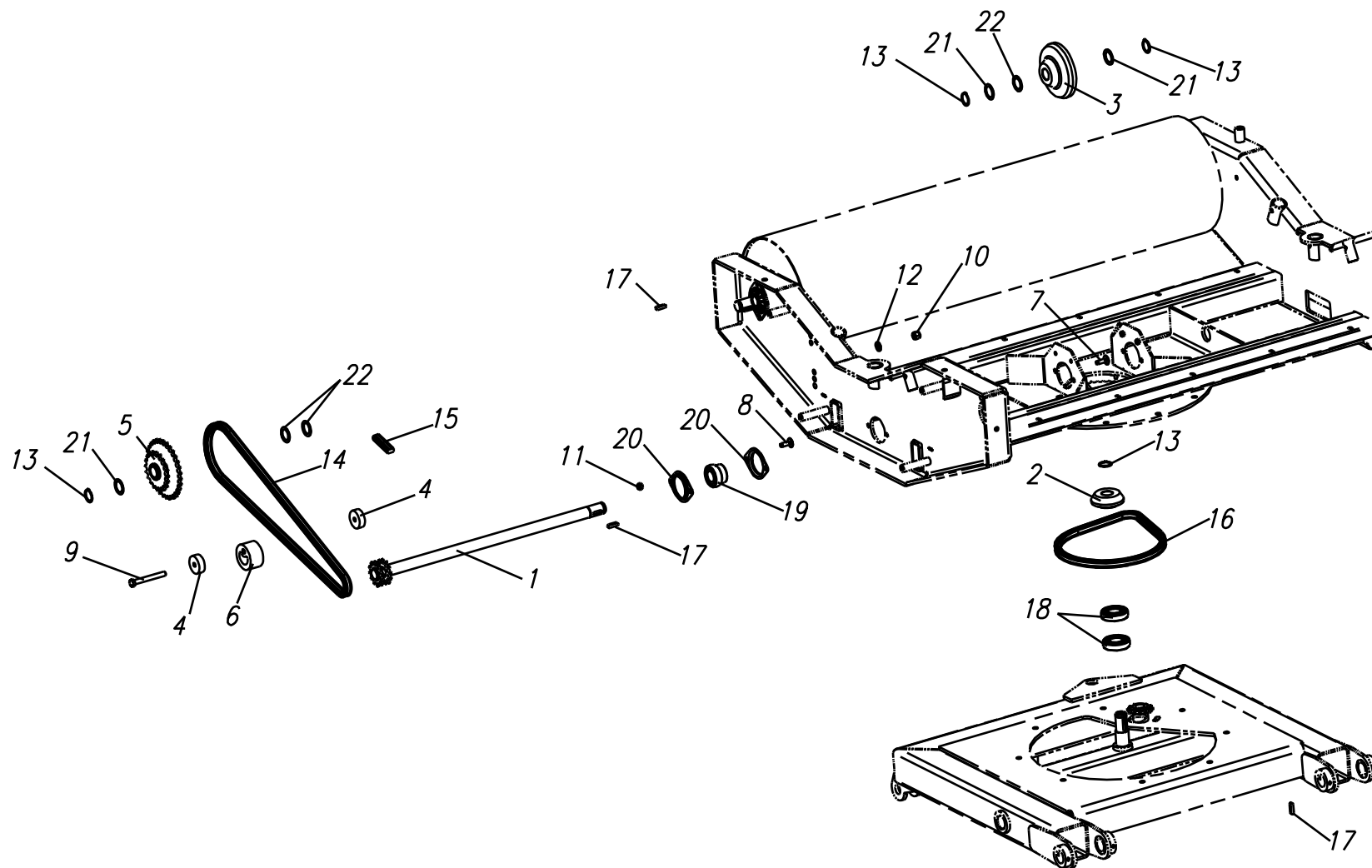




**Nóż folii**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
30	5211/201-26-410	Podstawa spaw.	1	
31	5211/201-26-420	Opaska spaw.	1	
32	5211/201-26-401	Wkładka gumowa 1	2	
33	5211/201-26-402	Wkładka gumowa 2	1	
34	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M8-8.8 B Zn	2	
35	PN-M-82005	Podkładka okrągła 8,4	2	
36	DIN 988	Podkładka regulacyjna 20x28x1	4	

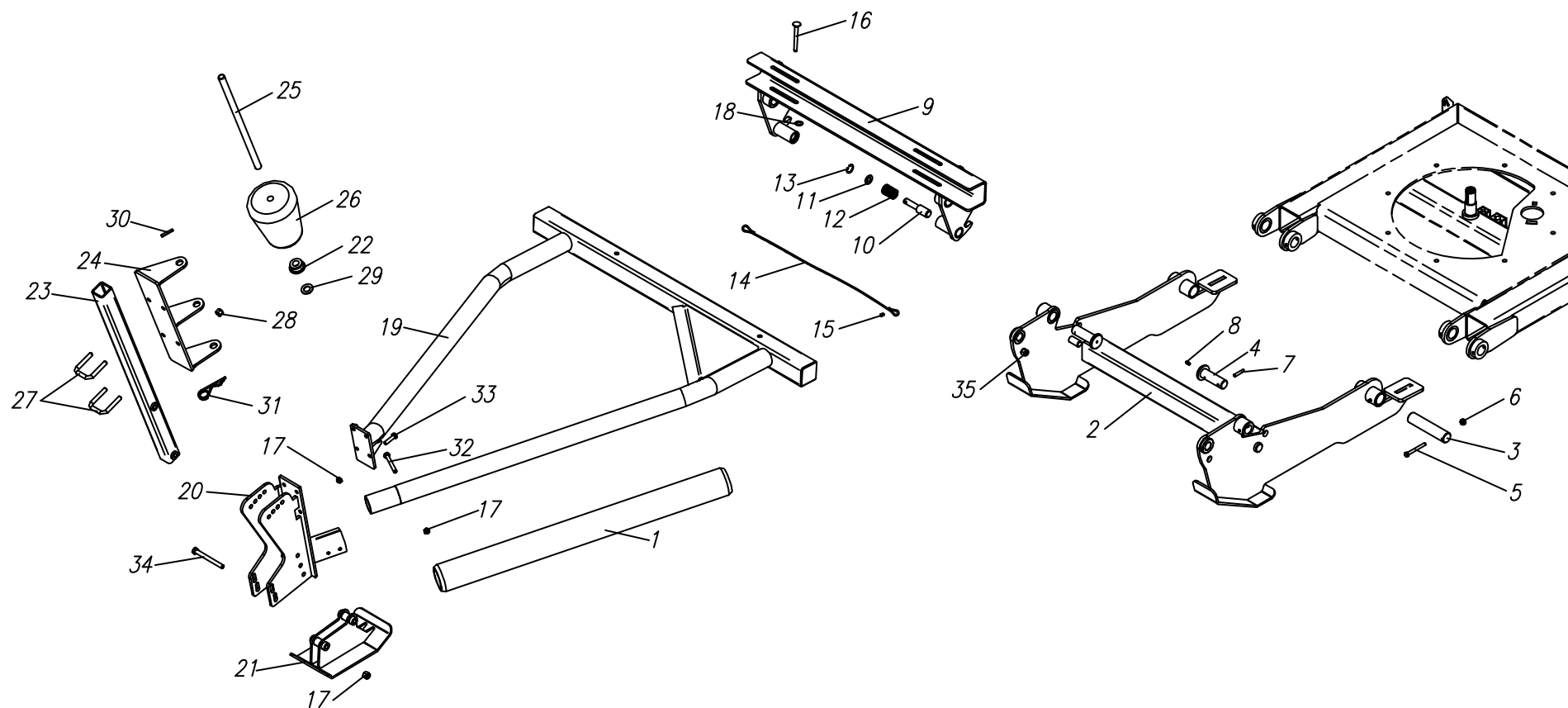
## 12.7. Napęd



**Napęd**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
1	5211/201-05-100	Wałek wejściowy spaw.	1	
2	5211/005-02-501	Koło zębate Z=14	1	
3	5211/005-02-502	Koło zębate Z=27	1	
4	5211/105-02-001	Podkładka napinacza	2	
5	5211/105-02-200	Koło bębna spaw	1	
6	5511/004-00-004	Rolka napinająca	1	
7	PN-M-82406	Śruba podsadzana M10 x 25-8.8-B-Zn	2	
8	PN-M-82406	Śruba podsadzana M10 x 30-8.8-B-Zn	2	
9	PN-M-82105	Śruba M12x100-5.8-B-Zn	1	
10	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M12-8.8-B-Fe/Zn	3	
11	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M10-8.8 B Zn	4	
12	PN-M-82005	Podkładka okrągła 13	3	
13	PN-M-85111	Pierścień osadczy spr. Z30	5	
14	PN-M-84168	łańcuch rolkowy 10B-90-PZ	1	
15	PN-M-84168	łańcuch rolkowy 10B-6-PZ	1	
16	PN-M-84168	łańcuch rolkowy 10B-62-PZ	1	
17	PN-M-85002	Wpust pryzmatyczny A 8 x 7 x 32	3	
18	PN-M-86100	łożysko 6207-2RS	2	
19	PN-M-	łożysko D 206	2	
20	PN-H-	Oprawa T206 kpl	2	
21	DIN 988	Pierścień dystansowy 30 x 42 x 1	10	
22	DIN 988	Pierścień dystansowy 30 x 42 x 2	5	

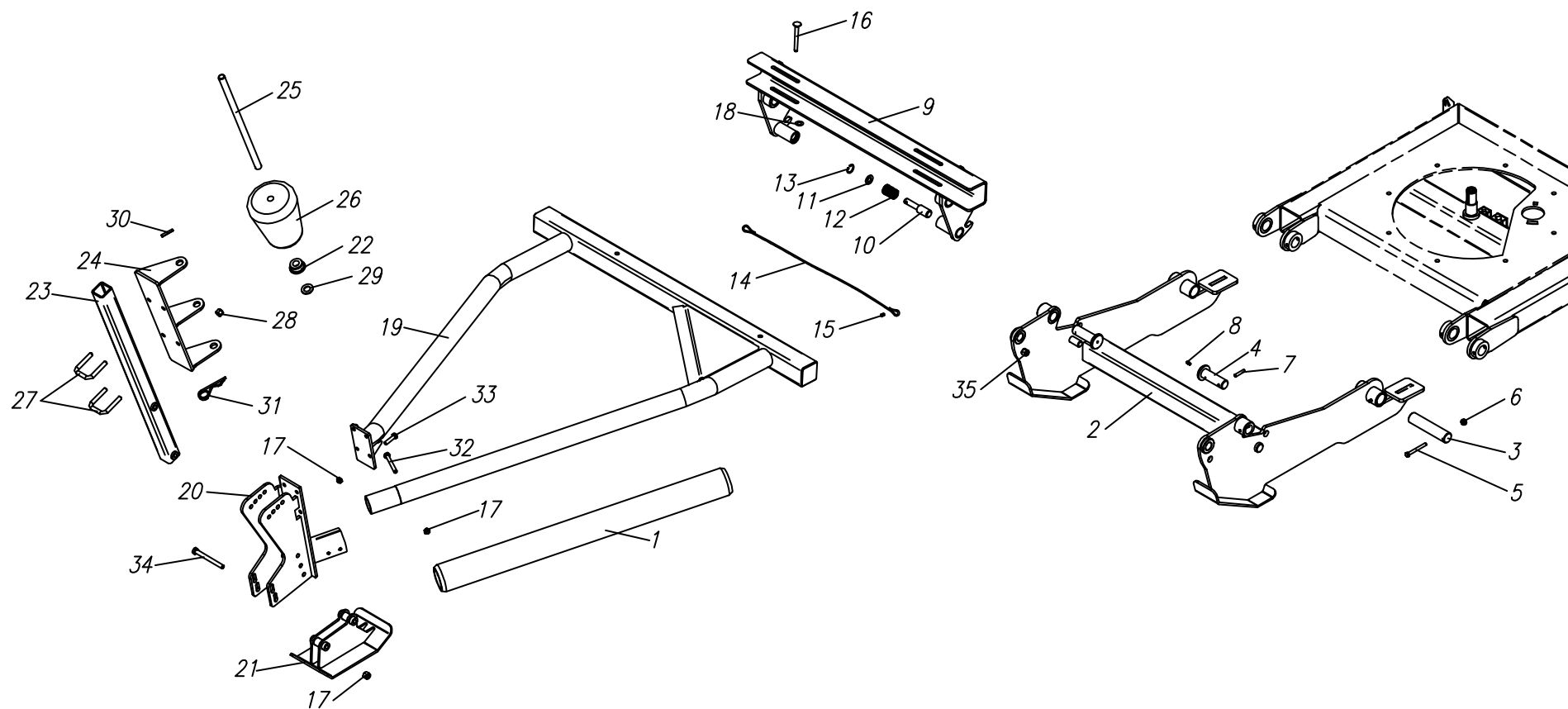
### 12.8. Stawiacz bel



**Stawiacz bel**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
1	5211/201-49-002	Rura obrotowa	1	
2	5211/201-49-110	Rama 1 spaw.	1	
3	5211/201-49-101	Sworzeń 1	2	
4	5211/201-49-102	Sworzeń 2	2	
5	PN-M-82101	Śruba M8x75-8.8-B-Fe/Zn8c	2	
6	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M8.8-B-Fe/Zn8c	2	
7	PN-M-85023	Kolek sprężysty 8x50	2	
8	PN-M-62001	Smarownicza M6	4	
9	5211/201-49-210	Rama 2 spaw.	1	
10	5595/601-07-301	Sworzeń blokady	2	
11	5595/601-07-302	Podkładka 16,5x30x3	2	
12	5595/017-03-003	Sprężyna	2	
13	PN-M-85111	Pierścień osadczy W30	2	
14	PN-M-80208-13	Linka $\varnothing$ 5 L=1950	1	
15	8047000000058	Zacisk linki $\varnothing$ 5	4	
16	PN-M-82406	Śruba pods. M10x100-8.8-B-Fe/Zn8c	2	
17	PN-M-82175	Nakrętka samozab.M10-8-B-Fe/Zn8c	8	
18	PN-M-82030	Podkładka okr 11 Fe/Zn9	2	
19	5211/201-49-300	Rama 3 spaw.	1	
20	5211/201-49-400	Wspornik tylny spaw.	1	
21	5211/201-49-500	Płoza	1	
22	5211/201-49-701	Wkładka	2	
23	5211/201-49-710	Belka tylna spaw.	1	
24	5211/201-49-720	Podstawa stożków	1	
25	5595/601-07-002	Oś koła stożkowego	1	
26	5211/103-05-002	Koło stożkowe	2	
27	3043/01-00-08-002	Jarzmo	2	
28	PN-M-82175	Nakrętka samozab.M12-8-B-Fe/Zn8c	9	
29	PN-M-82030	Podkładka okr. 21 Fe/Zn9	2	
30	PN-M-85023	Kolek spr.6x40 dacromet	1	
31	PN-ISO-7072	Zawlecza spr. A5x105	1	

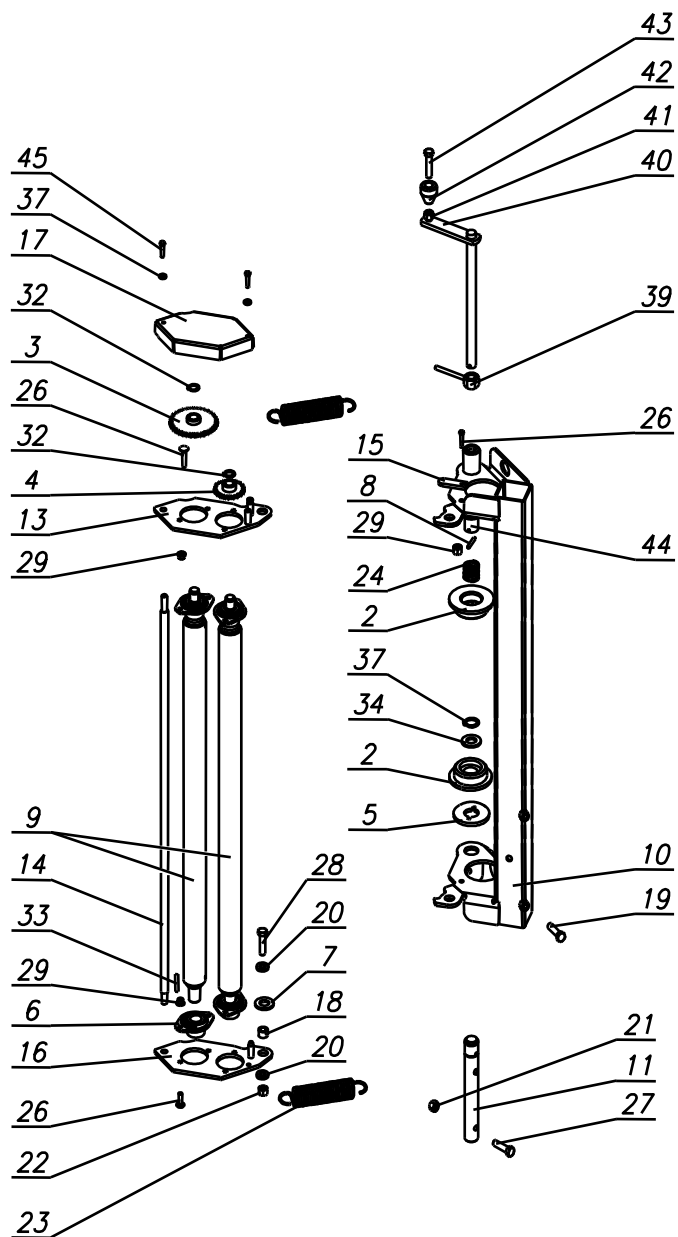
## Stawiacz bel



**Stawiacz bel**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
32	PN-M-82101	Śruba M10x90-8.8-Fe/Zn8c	2	
33	PN-M-82101	Śruba M10x40-8.8-Fe/Zn8c	4	
34	PN-M-82101	Śruba M12x100-8.8-B-Fe/Zn8c	4	
35	PN-M-82101	Śruba M12x25-8.8-B-Fe/Zn8c	1	

12.9. **Podajnik folii**

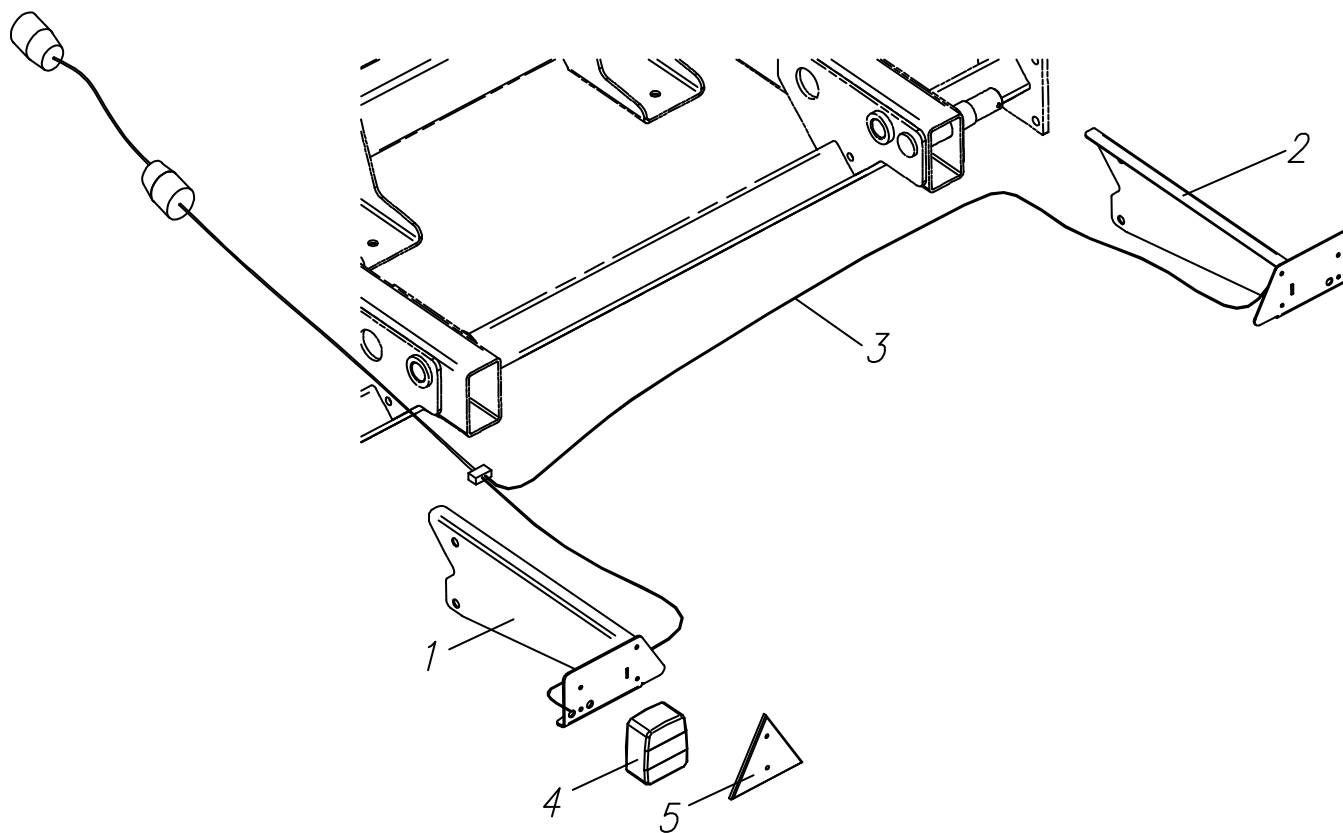






33	PN-M-85005	Wpust pryzmatyczny 6x6x20	2				
----	------------	---------------------------	---	--	--	--	--

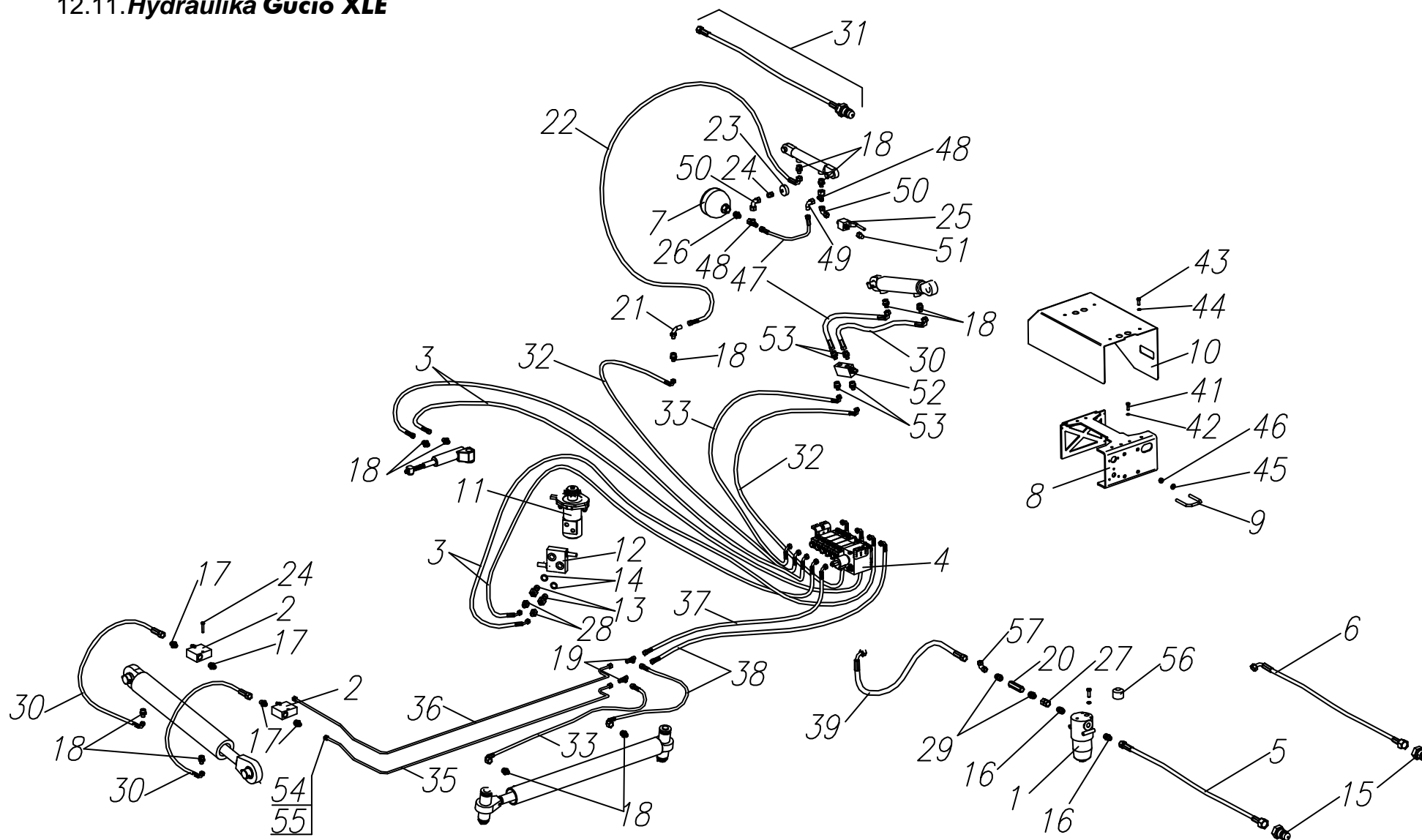
## 12.10. Oświetlenie



**Oświetlenie**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
1	5211/201-11-300	Wspornik lewy spaw.	1	
2	5211/201-11-400	Wspornik prawy spaw.	1	
3	5211/201-11-500	Układ oświetlenia Guccio	1	
4		Lampa zespolona	2	
5	PN-S-83100	Urządzenie odblaskowe UOIIIAC-75	2	

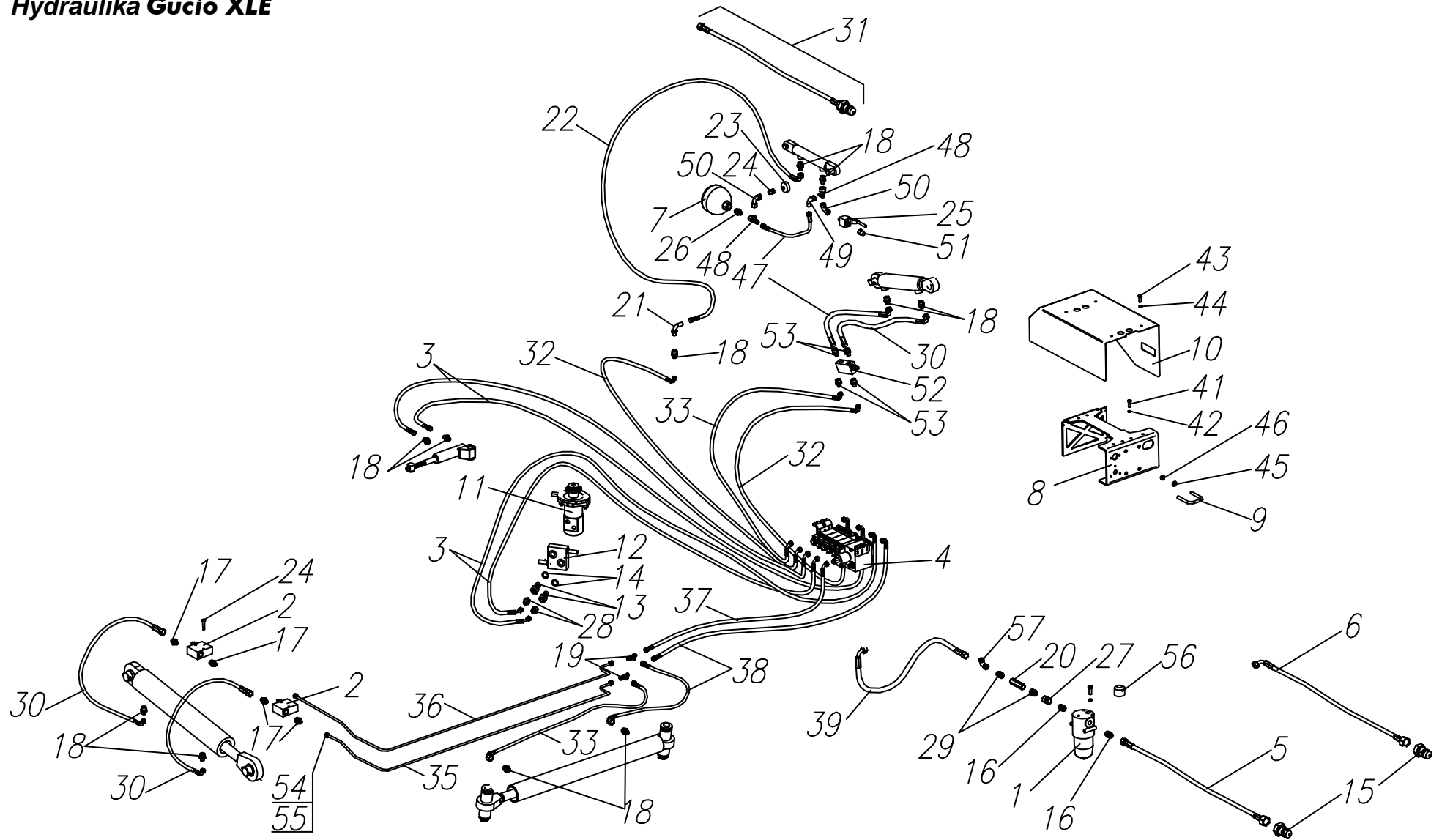
12.11. **Hydraulika Guccio XLE**



**Hydraulika Guccio XLE**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
1	5211/202-01-005	Filtr hydrauliczny	1	
2	5211/202-01-003	Zawór sekwencyjny	2	
3	5211/202-01-004	Przewód P11P12(111)6x2600	4	
4	5211/202-01-100	Rozdzielacz proporcjonalny	1	
5	5211/201-08-005	Przewód P11P11(111)10x4000	1	
6	5211/201-08-006	Przewód P11P12(111)10x4000	1	
7	5211/201-08-100	Akumulator hydrauliczny	1	
8	5211/202-01-200	Uchwyt rozdzielacza spaw.	1	
9	5211/202-01-121	Cybant	2	
10	5211/202-01-125	Ośłona bloku B&P	1	
11	5211/005-01-310	Silnik	1	
12	5211/005-01-320	Zawór hydrauliczny	1	
13	5211/105-01-334	Śruba mocująca zawór 1/2" M18x1,5	2	
14	5211/005-01-335	Podkładka metalowo-gumowa	2	
15	5211/105-01-332	Wtyk szybk. EURO M18x1.5	2	
16	5211/505-01-317	Złączka G1/2" - M18x1.5	2	
17	5211/201-08-002	Przyłączka G1/2" - M14x1.5	4	
18	1767/103-03-003	Złączka	11	
19	R/1003	Złączka trójnik. M14x1,5	2	
20	R/1127-01	Zawór zwrotny VU 3/8	1	
21	5211/505-02-510	Złączka hydr. obrotowa 1/4 G" / M14x1.5	1	
22	5211/201-08-010	Przew.P11P12(111)6x1600	1	
23		Manometr M63T-1.6 CL 1/4" EN 837-1	1	
24	R/1095	Przyłącze manometru 1/4"	1	
25	R/0945	Zawór kulowy	1	
26	5211/505-01-611	Przyłączka M14x1.5/M18x1.5	1	
27	5211/505-01-310	Złączka nakręcana M18x1.5	1	
28	5211/505-01-612	Złączka M14x1.5-M18x1.5	2	
29	5211/505-01-508	Złączka G3/8 /M18x1,5	2	
30	R/1008	Przewód 600x6	3	

### Hydraulika **Gucio XLE**

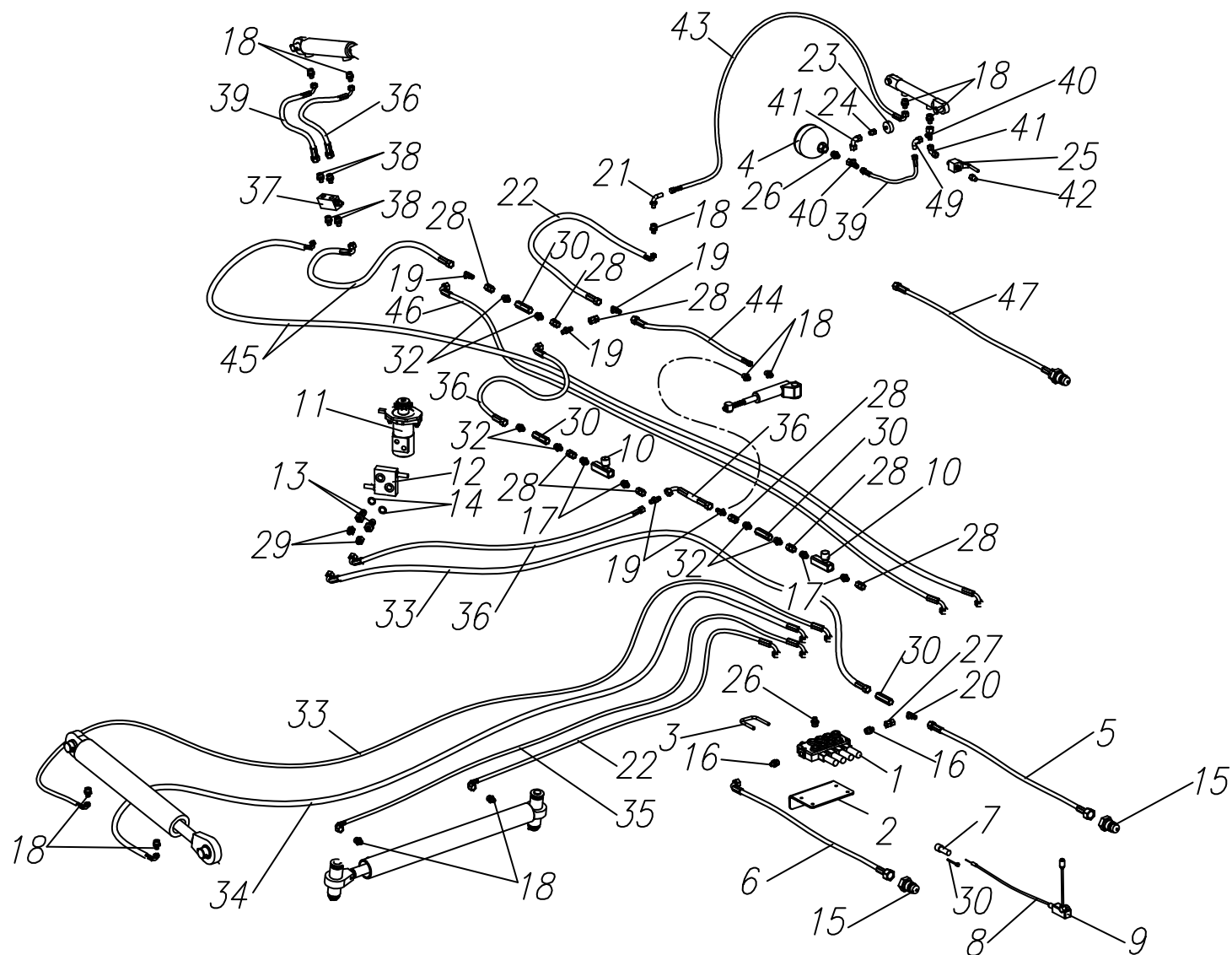


**Hydraulika Guccio XLE**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
31	5211/201-08-200	Przewód ładowania akumulatora	1	
32	5211/202-01-013	Przewód P11P12(111)6x2000	2	
33	1332/120-06-002	Przewód P11P12(111)6x1800	2	
34				
35	5211/202-01-011	Rurka krótsza	1	
36	5211/202-01-012	Rurka dłuższa	1	
37	5211/202-01-007	Przewód P11P12(111)6x1200	1	
38	1767/103-02-200	Przewód P11P12(111)6x1000	2	
39	5211/202-01-014	Przewód P12P12(111)10x210	1	
40				
41	PN-M-82105	Śruba M8x30-8.8-B-Fe/Zn	4	
42	PN-M-82008	Podkładka spr. 8.4 Fe/Zn	4	
43	PN-M-82105	Śruba M8x20-8.8-B-Fe/Zn	4	
44	PN-M-82005	Podkładka 8.4 Fe/Zn	4	
45	PN-M-82005	Podkładka 13 Fe/Zn	4	
46	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M12-8-II-Fe/Zn	4	
47	5595/755-08-109	Przewód P11P11(111)6x420	2	
48	R/1133	Trójnik BAA M14x1.5	2	
49	R/1081	Kolanko AB M14x1.5	1	
50	R/1093	Kolanko BB M14x1.5	2	
51	R/1134-00	Korek 8L kpl.	1	
52	5211/201-08-015	Zamek hydrauliczny	1	
53		Przyłączka G3/8 – M14x1.5	4	
54	R/1005	Nakrętka 8L M14x1,5	4	
55	R/1004	Pierścień zacinający 8L	4	
56	5211/202-01-008	Wskaźnik zabrudzenia filtra	1	
57	5211/505-01-311	Kolanko M18x1.5	3	



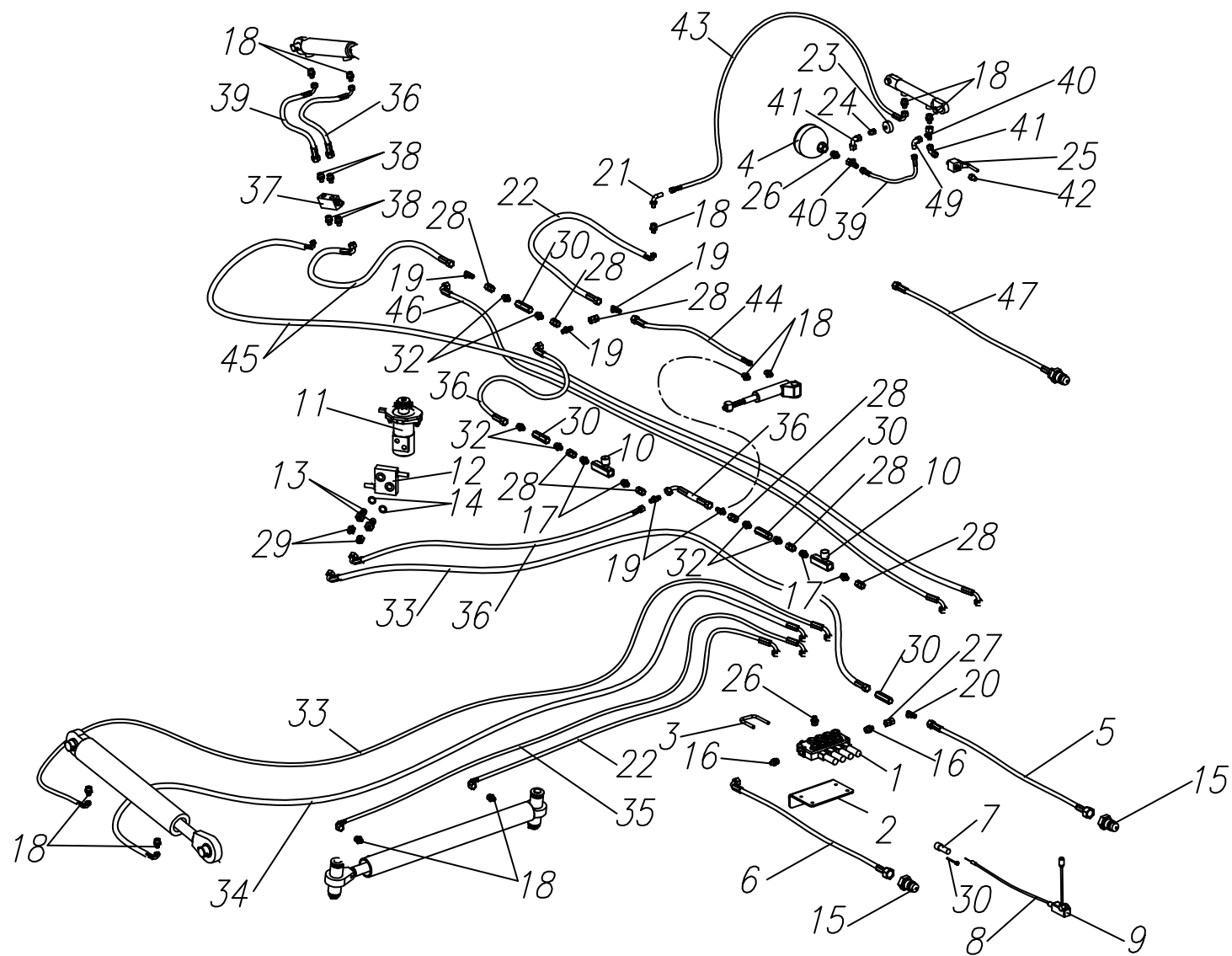
### 12.12. **Hydraulika Guccio XLH**



**Hydraulika Guccio XLH**

L.p.	Numer części:	Nazwa części	Ilość [szt.]	Uwagi:
1	5211/505-01-100	Rozdzielacz 4 sekcyjny B&P	1	
2	5211/201-08-003	Podstawa rozdzielacza	1	
3	5211/201-08-004	Docisk	1	
4	5211/201-08-100	Akumulator hydrauliczny	1	
5	5211/201-08-005	Przewód P11P11(111)10x4000	1	
6	5211/201-08-006	Przewód P11P12(111)10x4000	1	
7	5211/505-01-201	Przyłącze	4	
8	5211/505-01-202	Linka 4m	4	
9	5211/505-01-203	Dźwignia	4	
10	5211/505-01-318	Zawór zwrotny dławiący	2	
11	5211/005-01-310	Silnik	1	
12	5211/005-01-320	Zawór hydrauliczny	1	
13	5211/105-01-334	Śruba mocująca zawór 1/2" M18x1,5	2	
14	5211/005-01-335	Podkładka metalowo-gumowa	2	
15	5211/105-01-332	Wtyk szybk. EURO M18x1.5	2	
16	5211/505-01-317	Złączka G1/2" - M18x1.5	2	
17		Przyłączka G1/2" - M14x1.5	2	
18	1767/103-03-003	Złączka	11	
19	R/1003	Złączka trójnik. M14x1,5	4	
20	5211/505-01-509	Trojnik1 M18x1.5	1	
21	5211/505-02-510	Złączka hydr. obrotowa 1/4 G" / M14x1.5	1	
22	R/0947	Przewód 1900x6	2	
23		Manometr M63T-1.6 CL 1/4" EN 837-1	1	
24	R/1095	Przyłącze manometru 1/4"	1	
25	R/0945	Zawór kulowy	1	
26	5211/505-01-611	Przyłączka M14x1.5/M18x1.5	9	
27	5211/505-01-310	Złączka nakręcana M18x1.5	1	
28	R/1082	Złączka nakręcana M14x1.5	4	
29	5211/505-01-612	Złączka M14x1.5-M18x1.5	3	
30	PN-M-82302	Śruba M6x50-8.8 Zn	8	

### Hydraulika **Gucio XLH**









# DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

## DLA MASZINY

*(Declaration of Conformity for the Machine)*

**UNIA-FAMAROL Sp. z o.o.**

ul. Przemysłowa 100, 76-200 Słupsk

deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że maszyna:  
*(declares with full responsibility that the machine)*

Nazwa maszyny: **Owijarka bel** (Wrapping Machine)  
*(Machine Description)*

Typ/model: **Gucio XLH/XLE**  
*(Type of machine)*

Rok produkcji: .....  
*(year of production)*

Nr fabryczny: .....  
*(serial number)*

do której odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania:  
*(to which this declaration relates meets the following requirements)*

Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r., w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn (Dz. U. Nr 199, poz. 1228) i Dyrektywy Unii Europejskiej 2006/42/WE z dnia 17 maja 2006 r.

*(According to the Directive of the Minister of Economy of 21st October 2008r., relating to the main requirements for the machines (No 199, pos. 1228) as well as the European Union Directive 2006/42/WE of 17<sup>th</sup> May 2006)*

Osoba odpowiedzialna za dokumentację techniczną maszyny: **Ryszard Pryczkowski ul. Przemysłowa 100, 76-200 Słupsk**  
*(Responsible person for the technical documentation of the machine)*

Do oceny zgodności wykorzystano również następujące normy:  
*(To evaluate the conformity the following standards have been also used)*

PN-EN ISO 12100:2011; PN-EN ISO 4254-1:2009; PN-EN ISO 13857:2010;

Niniejsza deklaracja zgodności WE traci swoją ważność, jeżeli maszyna zostanie zmieniona lub przebudowana bez zgody producenta.

*(The Declaration of Conformity is void if the machine is altered or reconstructed without Unia-Famarol Sp. z o.o. permission)*

Słupsk

Miejsce i data wystawienia  
*Date and place of issue*

.....  
Nazwisko, imię, stanowisko i  
podpis osoby upoważnionej  
*Full name, position and signature  
of the authorized person*



---

## **UNIA-FAMAROL sp z o.o.**

ul. Przemysłowa 100  
76-200 SŁUPSK  
POLAND

tel. centrala	+48 (059) 841 80 01
fax centrala	+48 (059) 842 78 86
tel./fax sprzedaż	+48 (059) 841 80 24
tel. serwis	+48 (059) 841 80 27