

Ausschnitte des Ausgangstextes/Fragmenty tekstu wyjściowego:

**PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA (BHP)**

- ➡ Podczas prac nastawienniczych wyłączone mogą być urządzenia zabezpieczające i wyłączniki bezpieczeństwa. Dlatego wyłączony musi być główny włącznik/wyłącznik i zabezpieczony zamknięciem (zamkiem) przesłonowym.
- ➡ Sprawdzić, czy podczas prac nastawienniczych nikt nie używa kół ręcznych maszyny.
- ➡ Łączenia za pomocą śrub powinny być po nastawieniu maszyny mocno dokręcone.
- ➡ Po każdym rozregulowaniu maszyny i przed jej włączeniem przekręcić ją ręcznie i sprawdzić, czy części maszyny nawzajem się nie blokują.

Para rolek formujących	Wyjściowa grubość wiązki wagowej za parą rolek (Ustawienie firmowe z neutralną wagą produktu)
Pozio ma para rolek formujących	Wysokość produktu – 1,5 mm
Pionowa para rolek formujących	Szerokość produktu – 2,0 mm

**POZIOMA PARA ROLEK FORMUJĄCYCH**

Według poziomych par rolek formujących ustawia się grubość wiązki wagowej:

1. ➡ Poluzować śrubę (1)
2. ➡ Przesunąć rolkę formującą (2) w otworze długim:
  - w kierunku strony maszyny, aby zwiększyć rozstaw między rolkami
  - przeciwnie, aby zmniejszyć rozstaw między rolkami
3. ➡ Mocno dokręcić śrubę (1)

Übersetzung aus dem Polnischen/Tłumaczenie z języka polskiego

**SICHERHEITSHINWEISE**

- Während Einstellarbeiten können Schutzverriegelungen und Sicherheitseinrichtungen außer Betrieb sein. Deshalb muss der Hauptschalter ausgeschaltet sein und mit Vorhängeschloss gesichert werden.
- Stellen Sie sicher, dass während der Einstellarbeiten die Handräder der Maschine von keiner anderen Person betätigt werden können.
- Drehen Sie Schraubverbindungen nach dem Einstellen fest.
- Nach jeder Verstellung der Maschine: Vor dem Einschalten die Maschine von Hand durchdrehen und sicherstellen, dass sich Maschinenteile nicht gegenseitig blockieren.

Formrollenpaar	Massestrangdicke hinter dem Rollenpaar (Werkseinstellung mit neutraler Produktmasse)
Horizontales Formrollenpaar	Produkt Höhe – 1,5 mm
Vertikales Formrollenpaar	Produktbreite – 2,0 mm

**horizontales Formrollenpaar**

Am horizontalen Formrollenpaar wird die Massestranghöhe eingestellt:

1. Schraube (1) lösen.
2. Formrolle (2) im Langloch verschieben:
  - in Richtung Maschinenseite, um den Abstand zwischen den Formrollen zu vergrößern,
  - entgegengesetzt, um den Abstand zwischen den Formrollen zu verringern.
3. Schraube (1) festschrauben.