

Originalbetriebsanleitung *Original Operating Instructions*



Universalfinisher **VEIT 8319** *Finisher*



VEIT GmbH

Justus-von-Liebig-Str. 15

D - 86899 Landsberg am Lech

Germany

Phone +49 (81 91) 479 0

Fax +49 (81 91) 479 149

www.veit-group.com

Service Hotline

Germany:	+49 (81 91) 479 133
Europe:	+49 (81 91) 479 252
America:	+1 (770) 868 8060
Asia:	+852 2111 9795

Ersatzteile/Spare parts

Vertrieb/Sales	+49 (8191) 479 176
-----------------------	---------------------------

Vertrieb Textilpflege/ Sales Textile care	+49 (8191) 479 129
--	---------------------------

Inhaltsverzeichnis / Table of Contents:

1 Allgemeines / General	4
2 Warn- & Sicherheitshinweise / Warnings & Safety Instructions	4
3 Technische Daten / Technical Data	6
4 Transport / Transport	8
5 Aufbau / Installation	9
6 Betrieb / Operating	13
7 Wartung und Pflege / Maintenance and Service	23
8 Störungen und Beseitigung / Malfunction and Troubleshooting	29
9 Einstellungen / mode of adjustment	30
10 Ersatzteilliste / Spare Parts List	31
11 Schaltpläne / Circuit Diagrams	44
12 EG-Konformitätserklärung / EC Declaration of Conformity	50

1 Allgemeines / General

Bestimmungsgemäße Verwendung:

Der Universalfinisher VEIT 8319 ist für das Finishen von schleuderfeuchter oder trockener Oberbekleidung geeignet.

Intended use:

The VEIT 8319 Finisher is designed for finishing of spin-dry and dry outerwear.



2 Warn- & Sicherheitshinweise / Warnings & Safety Instructions

- Gerät vor jeder Inbetriebnahme auf sichtbare Schäden prüfen. Sind Schäden vorhanden, sofort Reparatur/Instandsetzung. Gerät NICHT in Betrieb nehmen!
- Elektrischer Anschluss Pneumatikventile:
 - Achten Sie beim Einschalten der Stromzufuhr zum Elektromagnetventil darauf, dass die korrekte Spannung vorliegt. Eine falsche Spannung kann Funktionsstörungen oder ein Durchbrennen der Spule verursachen.
 - Überprüfen Sie die Anschlüsse: Überprüfen Sie nach Beendigung der Anschlussarbeiten, ob alle Anschlüsse richtig vorgenommen wurden.
- Der Netzanschluss muss bauseitig abgesichert sein. Vorschriften örtlicher Elektrizitätsgesellschaften sind zu beachten.
- Störungen an der elektrischen Anlage dürfen nur durch Elektrofachkräfte behoben werden.
- Die Netz-Trenneinrichtung des Gerätes ist der Stecker der Netzanschlussleitung.
- Vor Öffnen des Gerätes den Stecker der Netzanschlussleitung ziehen.
- Im Gefahrenfall das Gerät durch Betätigen des Hauptschalters bzw. Ziehen des Netzsteckers stillsetzen.
- Das Gerät darf nur mit der Spannung und Stromart betrieben werden, die auf dem Typenschild angegeben sind.
- Das Gerät ist mit einem Stecker ausgestattet. Der Stecker muss frei zugänglich sein und darf nicht verbaut werden. Ein Direktanschluss ohne Stecker ist nicht zulässig.
- Before each usage of the unit check for damages. If there are damages unit must be repaired. Do not start unit.
- Power Supply Pneumatic Valves:
 - Please ensure correct voltage when supplying electromagnetic valve with power. Wrong voltage may cause malfunction or a blow of coil.
 - Check connections: After finishing installation check correctness of all connections.
- The mains supply is the responsibility of the customer. Take note of the regulations of the local electric suppliers.
- Electrical faults must only be repaired by authorized personnel.
- The electrical disconnection is the plug of the power cord.
- Disconnect the plug of the power cord before opening the machine.
- In an emergency, the machine can be stopped by pulling out the mains plug or by operating the main switch.
- Use only the voltage and type of current shown on the machine-plate.
- The unit is supplied with a plug. Do not connect without a plug. The plug must be easily accessible and must not be covered by any components.



- VORSICHT ESD-Schutz! - VOR dem Berühren der Platine sicherstellen, dass die Person geerdet ist (ESD-Schutz oder durch Berühren einer Heizung / Wasserleitung).
- Dampfanschluss und Kondensatleitung müssen mit einem Absperrventil versehen sein.



- ATTENTION: ESD! - Before touching the circuit board, make sure that the person is grounded (ESD protection or by touching a heating element / water pipe).
- Steam and condensate lines must have a stop valve.

Grundsätzlich besteht an diesem Gerät Verbrennungsgefahr durch heißen Dampf.

Hot steam can burn you; take care!

Deshalb: Vorsicht bei Probedämpfungen ohne Kleidungsstück! Abstand halten!

You must take special care when testing the steam without using a garment! Keep a safe distance!

Blanke Metallteile der Büste nicht berühren!

Don't touch bright metal parts of the chest!

Dampf- und Kondensatleitungen nicht berühren!

Don't touch steam and condensate lines!

- **Schmierung Pneumatikventile**



Schmierung

- 1.) Die Ventile werden im Werk dauergeschmiert und erfordern keine weitere Schmierung.
- 2.) Falls das Produkt nachträglich geschmiert wird, muss dafür Turbinenöl der Klasse 1 (ohne Additive) ISO VG32 verwendet werden.

Nach erstmaliger Schmierung ist sie fortwährend zu wiederholen, da der Wegfall der Originalschmierung sonst Fehlfunktionen verursachen könnte.

- **Lubrication Pneumatic Valves**



Lubrication

- 1.) Valves are permanently lubricated ex works and do not to be lubricated furthermore.
- 2.) If product is later additionally lubricated turbine oil category 1 (without additives) ISO VG32 must be used.

Once additional lubrication has taken place it has to be repeated continuously as loss of original lubrication may cause malfunction.

- **Druckluftversorgung: Siehe 4.4 „Druckluftanschluss“**

- **Compressed Air Supply: Please note 4.4 “Compressed Air Supply”**

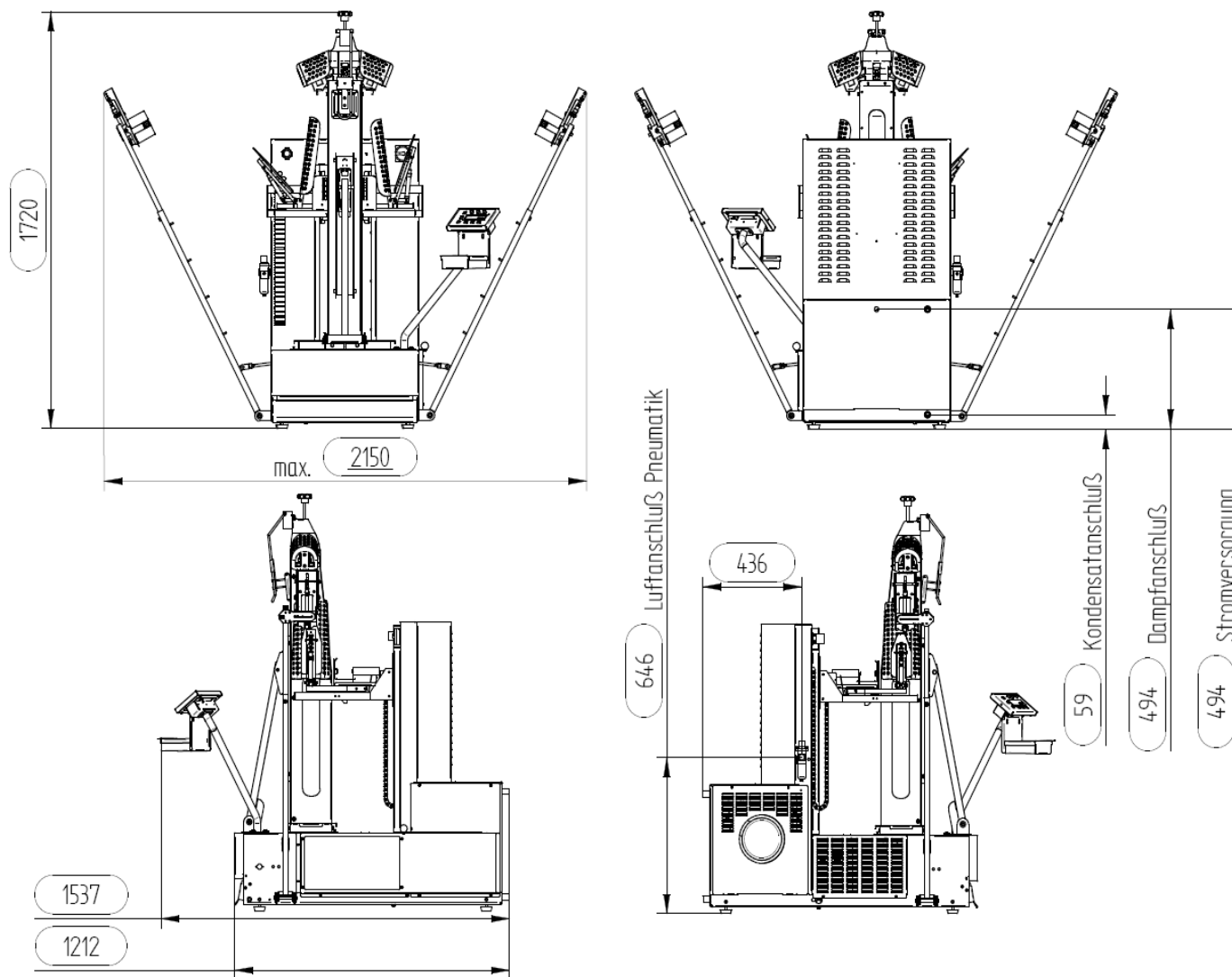
Es dürfen nur von VEIT zugelassene Zubehör- und Ersatzteile verwendet werden.

Use only VEIT spare parts and accessories.

Gerät *nicht* unbeaufsichtigt in Betrieb lassen.

The machine must not be operated uncontrolled.

3 Technische Daten / Technical Data



Elektrischer Anschluss

V	siehe Typenschild
Hz	siehe Typenschild
kW	siehe Typenschild
Netzseitige Absicherung	3x16 A, Typ B
Dampfanschluss	1/2", max. 6,5 bar
Kondensatanschluss	1/2"
Druckluftanschluss	1x8 mm; 6 bar

Maße und Gewichte

Länge	1212 mm (ohne vorstehendes Bedientableau)
Breite	2150 mm (mit ausgefahrene Ärmelspanner)
Höhe	1720 mm
Gewicht	195 kg
Schalldruckpegel (gemessen in 1 m Abstand und 1,6 m Höhe)	Saugen: 72 dB(A) , Blasen: 79 dB(A)
Abstrahlwärme	11,2 kW/h

Electrical connection

V	see type label
Hz	see type label
kW	see type label
Fuse protection	3x16 A, Typ B
Steam connections	1/2", max. 6,5 bar
Condensate connections	1/2"
Compressed air connection	1x8 mm; 6 bar

Dimensions and Weight

Length	1212 mm / 48 inch (without operator panel)
Width	2150 mm / 74.8 inch (with extended sleeve tensioners)
Height	1720 mm / 67 inch
Weight	195 kg / 431 lbs
Sound intensity level	suction: 72 dB(A)
(height 1.6 m, 1 m from the front edge)	blowing: 79 dB(A)
Radiation of heat	11,2 kW/h

4 Transport / Transport

Maschinen der Fa. VEIT GmbH werden vor dem Versand sorgfältig geprüft und verpackt, jedoch sind Beschädigungen während des Transportes nicht auszuschließen.

Although machines of VEIT GmbH are carefully checked and packed before being delivered, damages during transport cannot be ruled out.

Eingangskontrolle:

- Kontrollieren Sie die Vollständigkeit anhand des Lieferscheines!
- Überprüfen Sie die Lieferung auf Beschädigungen (Sichtprüfung)!

Incoming inspection:

- Check the scope of delivery for completeness using the delivery note!
- Check the delivery for damages (visual inspection).

Ist die Lieferung beim Transport beschädigt worden:

- setzen Sie sich sofort mit dem Spediteur in Verbindung!
- bewahren Sie die Verpackung auf (wegen einer eventuellen Überprüfung durch den Spediteur oder für den Rückversand)!

Take the following measures if the delivery has been damaged during transport:

- Immediately contact the carrier.
- Retain the packaging (for possible examination by the carrier or for return shipment).



HINWEIS!

Die Maschine wird stehend transportiert.

- Achten Sie darauf, dass kein Wasser im Dampfrohrsystem vorhanden ist, da dies zu einem Maschinenschaden führen kann.
- Legen Sie der Elektroausrüstung Trockenmittel bei.



NOTICE!

The machine is transported in an upright position.

- Make sure that there is no water in the steam pipe system since this might cause damage to the machine.
- Add a drying agent when packing the electrical equipment.

Beim Abladen gehen Sie wie folgt vor:

- Laden Sie die Maschine mit dem entsprechenden Transportmittel vom LKW ab.
- Entfernen Sie das Transportmaterial.
- Entnehmen Sie alle losen und mitgelieferten Teile und transportieren diese separat.
- Heben Sie die Maschine an und transportieren Sie zum Aufstellort.

When unloading, proceed as follows:

- Unload the machine from the truck using the appropriate means of transport.
- Remove the transport material.
- Remove all loose and additional parts and transport them separately.
- Lift up the machine and transport it to the place of installation.

5 Aufbau / Installation

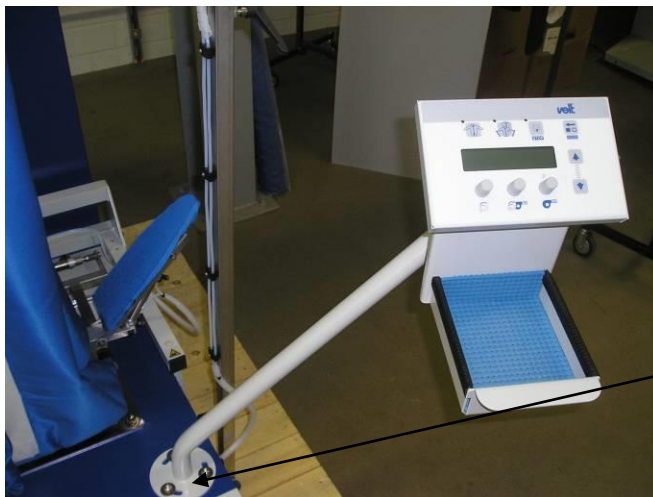
Das Gerät muss auf einer ebenen Fläche aufgestellt werden. Etwaige Unebenheiten können durch die verstellbaren Gummifüße ausgeglichen werden.

The unit must be installed on a level floor. Any unevenness of the floor can be levelled out by adjusting the rubber feet.

Alle Kabel und Schläuche so verlegen, dass keine Stolpergefahr besteht!

Please lay all cables and hoses in such a way that no risk of stumbling exists!

5.1 Bedienpult / Control Panel



Um beim Transport des Gerätes die Grundfläche zu verkleinern, wurde der Sockel des Bedienpult um 120° versetzt montiert.

Bei der Installation des Gerätes ist wie folgt vorzugehen:

- Die drei Schrauben am Sockel herausdrehen. Der Ausleger steckt mit dem zentralen Rohr im Rahmen und kann dabei nicht umkippen! **Den Ausleger keinesfalls herausziehen und kippen, da sonst die Steuerleitung zum Display beschädigt werden könnte!**

- Dann den Ausleger um 120° entgegen dem Uhrzeigersinn schwenken und die Befestigungsschrauben wieder hineindreihen.

For transport and packing the base of the control panel is specially mounted in a 120° angle.

For the correct mounting, please proceed as follows:

- *Unscrew the three screws at the basic. The arm is secured and cannot tilt. **Under no circumstances pull out or tilt the arm, you may damage the electrical wiring.***

- *Turn the arm against clockwise direction for 120° and fasten the screws.*

5.2 Elektrischer Anschluss / Electrical Connection

Das Gerät wird anschlussfertig ausgeliefert. Das Anschlusskabel ist mit einem CEE-Stecker (3x400 V) ausgestattet.

The unit is ready for connection when it is supplied. The connection cable is fitted with a CEE plug (3x400 V).

Achtung:

Ein Direktanschluss ohne Stecker ist nicht zulässig

Das Anschlusskabel muss so verlegt werden, dass es nicht mit heißen Dampfleitungen in Berührung kommen kann.

Attention:

Do not connect without a plug!

Install the connection cable so that it cannot be touched by hot steam lines.

5.3 Dampfanschluss / Steam Connection

Der Dampfanschluss muss gemäß den dafür geltenden technischen Regeln ausgeführt werden. Dampf- und Kondensatleitung müssen mit einem Absperrhahn versehen sein.

The steam connection must be carried out in accordance with the applicable technical regulations. Steam and condensate lines must have a stop valve.

Wir empfehlen Ihnen unsere Anschlusseinheit mit der Artikelnummer VEIT 283 552 000 0.

We recommend the use of the connection unit Art. No. 283 552 000 0.

5.4 Druckluftanschluss / Compressed Air Connection

• Druckluftversorgung



Warnung

- 1) Verwenden Sie saubere Druckluft (Güteklasse 3 nach DIN ISO 8573-1)

Richtwerte für Anwendungen

Mit der richtigen Druckluftgüteklasse wird eine optimal Aufbereitung der Druckluft erreicht und so Maschinenstillstand und höhere Wartungskosten vermieden.

Verwenden Sie keine Druckluft, die Chemikalien, synthetische Öle mit organischen Lösungsmitteln, Salze oder ätzende Gase usw. enthält, da dies zu Schäden oder Funktionsstörungen führen kann.

Klasse	Partikel		Wasser		Öl
	Teilchen- größe max. in µm	Teilchen- dichte max. in mg/m ³	Druck- taupunkt in °C	Wasser- gehalt in mg/m ³	Restölgehalt in mg/m ³
3	5	5	-20	880	1



Achtung

- 1) Installieren Sie Luftfilter

Bauen Sie Luftfilter möglichst nahe an den Ventilen an deren Eingangsseite ein. Es sollte ein Filtrationsgrad von 5µm oder feiner gewählt werden.

- 2) Installieren Sie einen Nachkühler, Lufttrockner oder Wasserabscheider (Kondensatablass) o.ä.

Druckluft mit großen Mengen an Kondensat kann Fehlfunktionen der Ventile oder anderer Pneumatikgeräte verursachen. Um dem vorzubeugen, muss ein Lufttrockner, Nachkühler, Wasserabscheider o.ä. installiert werden.

- 3) Entfernen Sie übermäßigen Kohlestaub durch die Installation eines Mikrofilters an der Eingangsseite des Ventils.

Wenn der Kompressor große Mengen Kohlestaub erzeugt, kann sich dieser im Ventil absetzen und Fehlfunktionen verursachen.

Montage Wartungseinheit

- Druckluftschlauch in den Steckanschluss an der Wartungseinheit schieben.
- Den Druckluftschlauch so verlegen und befestigen, dass er nicht mit heißen Dampfleitungen in Berührung kommt.
- Stellen Sie dann an der Wartungseinheit einen Betriebsdruck von 6 bar ein.
- Prüfen Sie die Verbindungen auf Dichtheit und ziehen Sie gegebenenfalls die Schraubverbindung nach.

• Compressed air supply



Warning

- 1) Use clean compressed air (category 3 DIN ISO 8573-1)

Standard values for application

With right compressed air category the ideal processing of compressed air is guaranteed and standstill of machine and higher costs for maintenance will be avoided.

Do not use compressed air which contains chemicals, synthetic oils with organic solvent, salts or corrosive gases etc. as this may cause damage or malfunction.

Catortory	Particles		Water		Oil
	Particle- size max. in µm	Particle- density max. in mg/m ³	Pressure- thaw point in °C	Water- content in mg/m ³	Residual oil content in mg/m ³
3	5	5	-20	880	1



Attention

- 1) Install air filter

Install air filter as close as possible to valves at their entrance side. Use filtration grade 5µm or finer.

- 2) Install an after cooler, air dryer or water separator (Condensate drain) or the like.

Compressed air with high amount of condensate may cause malfunction of valves or other pneumatic units. To avoid this an air dryer, after cooler, water separator or the like must be installed.

- 3) Remove excessive carbon dust by installing a microfilter at the entrance side of valve.

If compressor produces high amount of carbon dust it may settle in the valve and may cause malfunction.

Assembly of the Maintenance Unit

- Slide the compressed air hose into the Plug-in connection to the maintenance unit.
- The compressed air hose must be installed and fastened in a way to prevent contact with hot steam lines.
- Adjust a working pressure of 6 bar at the maintenance unit.
- Check to be sure that all connections are tight. Tighten the threads if necessary.

**Achtung**

Wird das Gerät mit Druckluft beaufschlagt, fahren Seitenspanner, Ärmelspanner und Andruckleisten auch bei ausgeschaltetem Gerät in ihre Ausgangsstellungen.

Attention

When the machine is connected to the compressed air supply, the lateral tensioners, sleeve tensioners and lapel clamps return to their home position. This also happens when the unit is switched off.



6 Betrieb / Operating

6.1 Inbetriebnahme / Commissioning and Start-up

Dampfzuführung und Kondensatrückleitung öffnen.

Druckluftleitung öffnen.

Hauptschalter an der rechten vorderen Geräteseite einschalten.

Beliebige Taste auf dem Bedienteil betätigen.

Die Maschine geht mit allen beweglichen Teilen in Grundstellung.

Vorsicht: Schnelle Bewegungen der Ärmelspanner.

Open the steam supply and the condensate return line.

Open the compressed air line.

Switch on main switch on the right front side of the unit.

Push any button on the unit.

All flexible parts of the machine move to their starting position.

Caution: The sleeve tensioners move quickly.

Nach einer Aufheizzeit von ca. 15 Minuten ist das Gerät betriebsbereit.

Zur Überprüfung der Dampfqualität sollten vor Arbeitsbeginn einige Probedämpfungen ohne Kleidungsstück erfolgen.

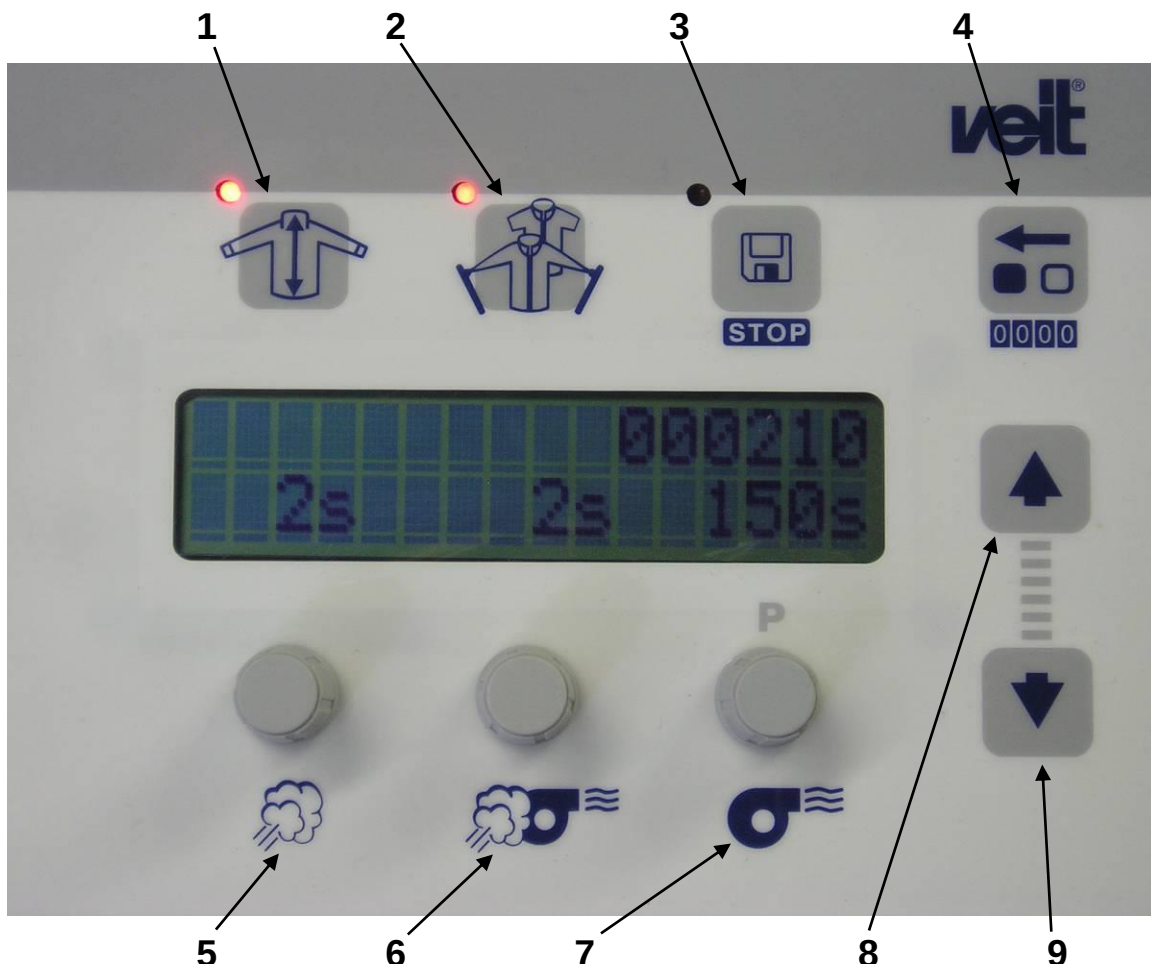
Achtung: Verbrennungsgefahr durch heißen Dampf. Abstand halten!

The unit is ready for operation after heating up for approx. 15 minutes.

Carry out some steaming tests without a garment before operating the machine to test the steam quality.

Caution: Hot steam can burn. Keep at a safe distance!

6.2 Bedienelemente / Controls unit



1. Drucktaster **Nachstrecken**

Mit diesem Schalter können Sie wählen, ob das Kleidungsstück während der Dampfphase nachgestreckt werden soll.

Um die Dauer des Nachstreckens zu ändern, müssen Sie die Taste länger als 5 Sekunden drücken. Um die Änderung dauerhaft zu halten, müssen Sie die STOP-Taste drücken.



Press button **Re-Stretching**

To activate the re-stretching of the garment during the steam time.

Press the button more than 5 seconds in order to change the Re-stretching time. Press the save/stop button to save the change.

2. Drucktaster **Kurz/Langarm**

Taste drücken => LED ein = Langarmspannen

Taste drücken=> LED blinkt = Kurzarmspannen

Taste länger als 2 Sekunden drücken => LED aus = ohne Ärmelspanner



Press button **Short/Long Sleeve**

Press button => LED on = Long Sleeve

Press button => LED is blinking = Short Sleeve

Press button more than 2 seconds => LED off = Without Sleeve Tensioner

3. Drucktaster **Stop**

Mit diesem Taster können Sie die Maschine bei jedem Betriebszustand in Ruhestellung zurücksetzen.

Achtung: Alle beweglichen Teile gehen in ihre Ausgangsstellung zurück.



Press button **Stop**

This button stops the machine at any working step.

Attention: All moving parts return to their home position.

Durch Drücken dieser Taste in der Ruhestellung der Maschine kann der Programmmodus aktiviert werden. Der Programmmodus kann mit dem Drehknopf „Dampf-Luftzeit“ aktiviert bzw. deaktiviert werden. Durch nochmaliges Drücken dieser Taste speichern Sie die Eingaben und kehren in den normalen Betriebsmodus zurück.

Ab Version 2.1 ist ein weiterer Menüpunkt vorhanden, durch welchen manuelles Dämpfen bzw. Blasen aktiviert bzw. deaktiviert werden kann. Wenn diese Option aktiviert ist, bleibt das Hemd am Ende des Finishzyklus aufgespannt und kann durch Drücken der Taste „Nachstrecken“ für Dampf bzw. der Taste „Kurz-/Langarm“ für Luft mit einem extra Dampf- bzw. Luft-Stoß behandelt werden. Durch Drücken der Fußschaltleiste können Sie den manuellen Modus verlassen.

Pressing this button during machine idle will enter the program mode menu. The program mode can be activated or deactivated using the rotary knob „steam-air timer“. Pressing this button again will save the changes and exit to run menu.

From version 2.1, there is additional option in the menu for activating or deactivating manual steam/air. If the "Manual steam/air" option is activated, the machine will not release all clamps after the end of finish cycle. The extra steam and/or air can be added manually using re-stretching button and/or short/long sleeve button respectively. Pressing foot pedal will end this manual steam/air session.

Um die aktuellen Eingaben in einem bestimmten Programm zu speichern, muss diese Taste länger als 3 Sekunden gedrückt werden. Wählen Sie die Programmnummer mit dem Drehknopf „Luftzeit“ und drücken Sie dann diesen Knopf noch einmal, um das Programm zu speichern

Es können bis zu 10 Programme gespeichert werden.

To save the current parameters setting into a specific program number, press this button for more than 3 seconds. Choose the program number with the Air Time rotary knob, and then press this button again to save the program.

Up to 10 programs can be stored in the machine.

4. Drucktaster **Schritt zurück**

Mit diesem Taster können Sie die jeden ausgeführten Schritt mit der Fußschaltleiste wieder zurücksetzen.

Drücken Sie während Ruhestellung der Maschine diese Taste länger als 5 Sekunden, dann wird der Stückzähler wieder zurückgesetzt.



Press button **Step back**

Each step activated by the kicker plate can be reset by this knob.

During machine idle, pressing this button for more than 5 seconds will reset the pieces counter.

5. Drehknopf **Dämpfzeit**

Mit diesem Drehknopf verändern Sie die Dämpfzeit im Bereich von 0 - 30 Sekunden.



*Rotary knob **Steam time***

To set the steam time between 0 - 30 seconds.
6. Drehknopf **Dämpf-Luftzeit**

Mit diesem Drehknopf verändern Sie das Dampf-Luftgemisch im Bereich von 0 - 30 Sekunden.



*Rotary knob **Steam-Air time***

To adjust the steam-air mixture between 0 - 30 seconds.
7. Drehknopf **Luftzeit**

Mit diesem Drehknopf verändern Sie die Luftzeit im Bereich von 0 - 180 Sekunden.



*Rotary knob **Air time***

To adjust the air time between 0 - 180 seconds.

Während Programmmodus diesen Knopf drehen, um Programmnummer zu wählen.

In program mode, this button can be used for selecting the program number.
8. Drucktaster **Pfeil AUF**

Mit diesem Taster können Sie den Saumspannwagen auffahren



*Press button **Arrow UP***

To move up the hem tensioning device.
9. Drucktaster **Pfeil AB**

Mit diesem Taster können Sie den Saumspannwagen abfahren.



*Press button **Arrow DOWN***

To move down the hem tensioning device.

6.3 Fußschaltleiste / Kicker plate

Mit der durchgehenden Fußschaltleiste werden die Spannelemente und Finishzyklen Schritt für Schritt aktiviert.

With the kicker plate, the tensioning elements and finish cycle are activated step by step.



Fußschaltleiste / kicker plate

6.4 Druckregler / Pressure controllers



Achtung: Zu hoch eingestellte Druckwerte können das Gewebe des Finishgutes beschädigen. Vergewissern Sie sich bitte vor dem Start von der richtigen Einstellung!

Caution: If the pressure is too high, it may damage the fabric of the finished garment. Please check the correct values before starting!

Die Wartungseinheit (1) an der Geräterückseite regelt den Betriebsdruck der Pneumatikanlage. Um eine einwandfreie Funktion zu gewährleisten, sollte der Betriebsdruck nicht weniger als **6 bar** betragen.

The maintenance unit (1) on the back of the unit regulates the operating pressure of the pneumatic unit. To work properly, the operation pressure should not be lower than **6 bar**.

Auf der rechten Geräteseite befindet sich der Druckregler (2) für die Saumspanner. Der Druck sollte ca. **1-1.5 bar** betragen.

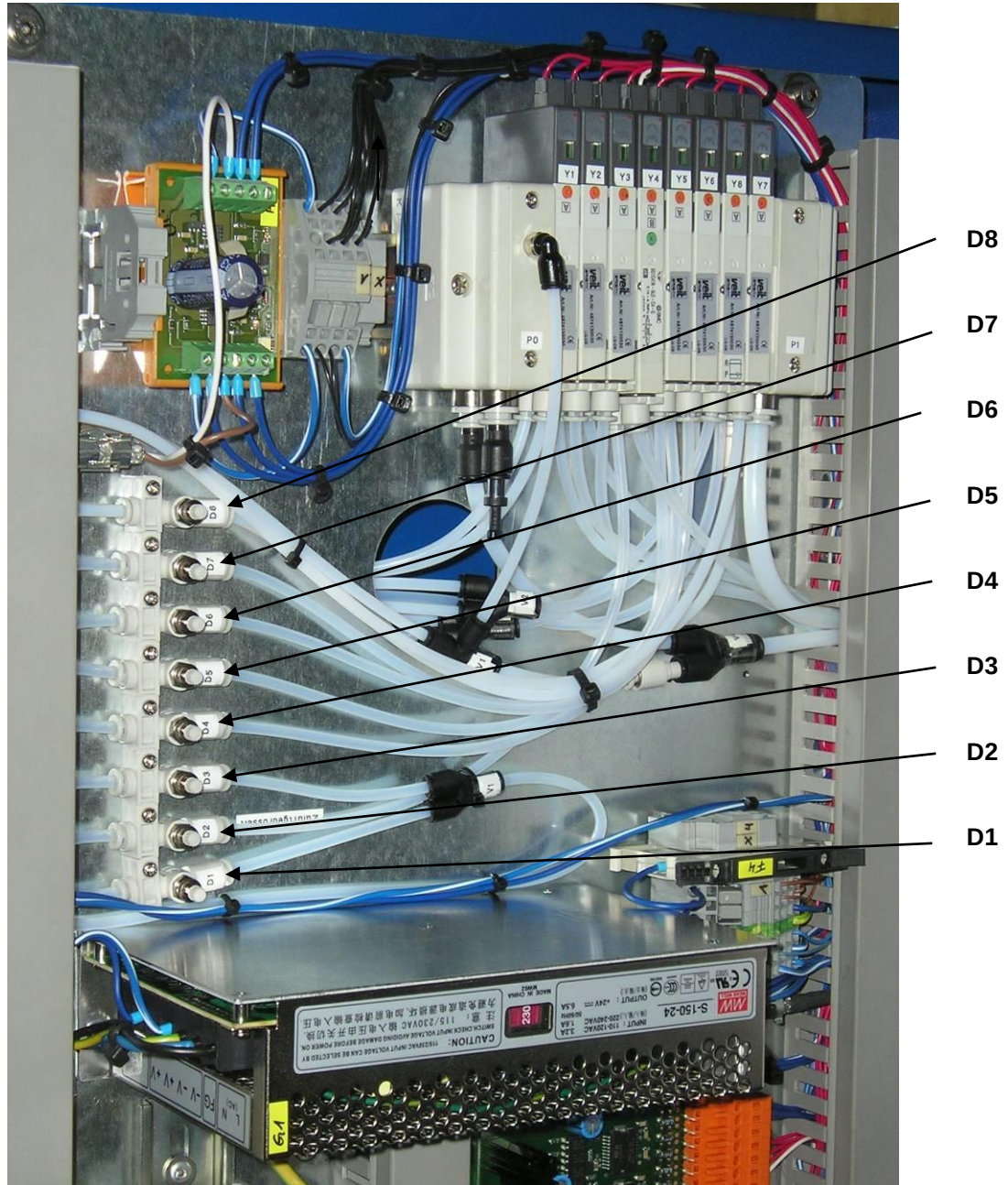
On the right side of the unit the pressure controller (2) for the hem tensioner is placed. The operation pressure should be about **1 to 1.5 bar**.

Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer Description and article number	Schaltplan Pneumatik plan Circuit Diagram Pneumatic Plan
	1	Filter m. integr.Manometer <i>Filter with integ. manometer</i> 4834630120 Gerade Einschraubverschraubung 1/4"-PE8 <i>Straight screw fitting 1/4"-PE8</i> KA00035	
	2	Regler mit.integr.Manometer <i>Controller with integr. manometer</i> 128682	

6.5 Drosselrückschlagventile / Throttle check valves

Die voreingestellten Drosselrückschlagventile sind nach Abnahme des hinteren Gehäuseteiles zugänglich:

The preset throttle check valves are accessible after removing the back cover of the case.

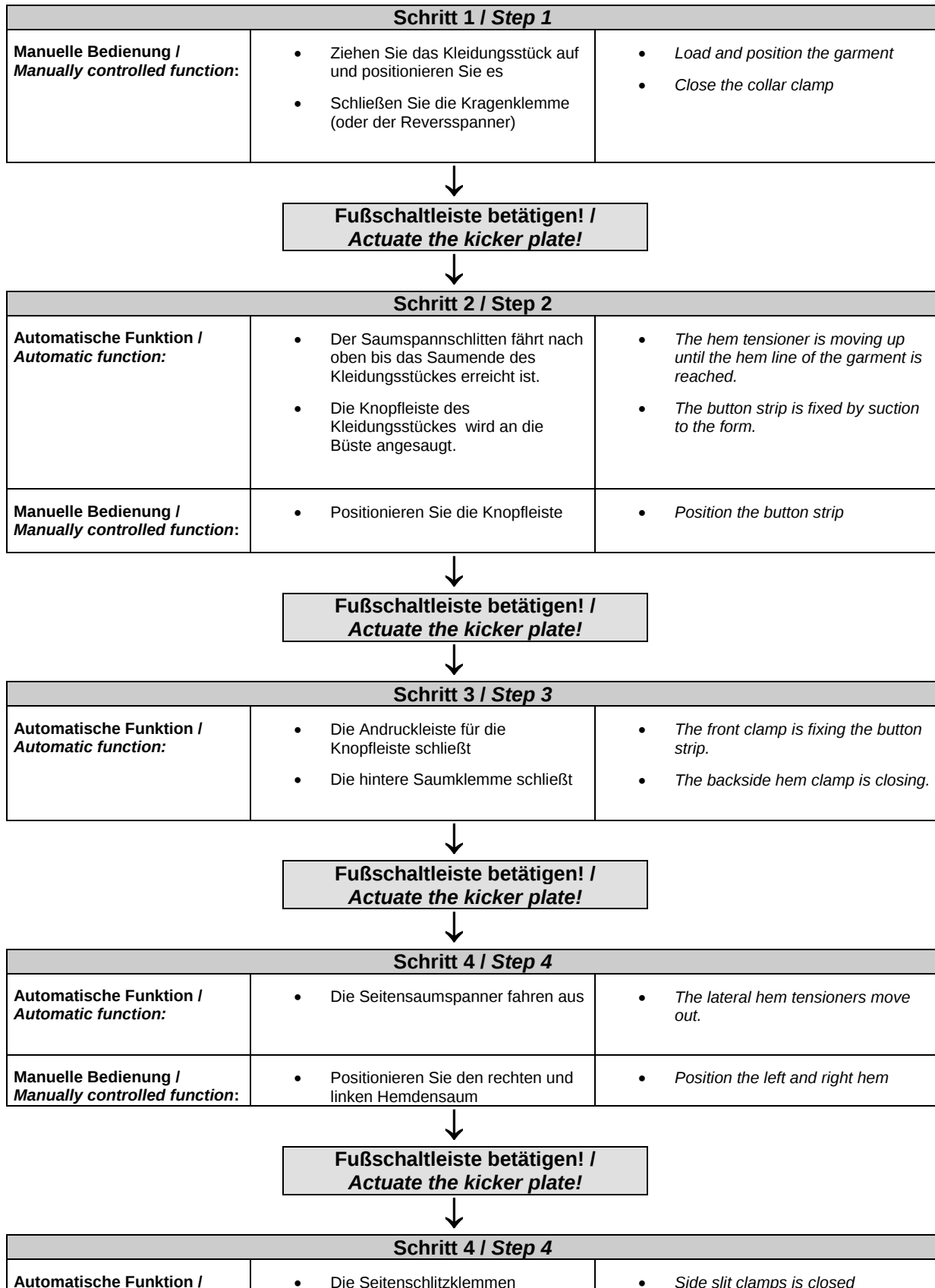


D1	Ärmelspanner rechts ausfahren	<i>sleeve tensioner move out on right side</i>	4874130010
D2	Beide Ärmelspanner einfahren	<i>both sleeve tensioner move in</i>	4874130010
D3	Ärmelspanner links ausfahren	<i>sleeve tensioner move out on left side</i>	4874130010
D4	Andruckleiste vorne anpressen	<i>close front clamp</i>	4874130010
D5	Andruckleiste vorne öffnen	<i>open front clamp</i>	4874130010
D6	Schubkasten (blasen)	<i>fan box (blowing)</i>	4874130010
D7	Schubkasten (saugen)	<i>fan box (suction)</i>	4874130010
D8	Beide Saumspanner einfahren	<i>both hem tensioners move in</i>	4874130010

Ersatzteilliste Pneumatik / Spare Parts List Pneumatic

Position	Bezeichnung	Artikelnummer
	Erweiterung 5/2 Wegeventil SQ / Extension 5/2 Way Valve SQ	4874130030
	Erweiterung 2x3/2 Wegeventil SQ / Extension 2x3/2 Way Valve SQ	4838130450
D1 – D8	Drosselrückschlagventil Typ AS D4 / Throttle check valve type AS D4	4874130010
	Drosselrückschlagventil Halter DRV Typ AS / Throttle check valve holder type AS D4	4874130020
	Normzylinder DSNU-25-140-PPV-A-S6 / Cylinder DSNU-25-140-PPV-A-S6	114295
	Gabelkopf M 10x1,25 Igubal / Fork head M 10x1,25 Igubal	9290651090
	Gabelkopf M 10 x1,25 / Fork head M 10x1,25	483065015K
	Schalldämpfer 1/8" / Sound absorber 1/8"	5852010680
	Gabelkopf M6 Igubal / Fork head M 6 Igubal	9290651060
	T-Anschluss D4 / T-Connection	4831830150
	W. Einschraubanschluss D6-1/4 / W. Screw in union D6-1/4	4874130140
	W.Einschraubanschluss D4-1/8" / W. Screw in union D4-1/8	4831830110
	D-Rückschlag-Verschraub. D4-M5 / D-Rebound connection D4-M5	4831830140
	W. Einschraubanschluss D4-M5 / Screw in union D4-M5	4831830100
	G.Einschraubanschluss D4-1/8" / G. Screw in union D4-1/8"	4874130120
	G. Einschraubanschluss D4-M5 / G. Screw in union D4-M5	4838112180
	W. Einschraubanschluss D4-1/4" / W. Screw in union D4-1/4"	4838112250
	G.Schott Steckverbindung D8 / Bulk head plug connection D8	114435
	Reduzierstecker D8-D6 / Reduction plug D8-D6	4834630090
	Reduktion D8-D4 / Reduction D8-D4	4831830170
	Y-Anschluss D6 / Y-Connection D6	4874130080
	Reduzierstecker D6-D4 / Reduction plug D6-D4	4874111310
	Y-Anschluss D4 / Y-Connection D4	4831830130

6.6 Arbeitszyklus / Operation cycle



Automatic function:	schließen • Die Ärmelspanner fahren ein	• <i>The sleeve tensioners move in.</i>
Manuelle Bedienung / Manually controlled function:	• Legen Sie den rechten Ärmel in Ärmelspanner ein	• <i>Put the right cuff into the sleeve tensioner.</i>



**Fußschaltleiste betätigen! /
Actuate the kicker plate!**



Schritt 5 / Step 5		
Automatische Funktion / Automatic function:	• Rechte Ärmelklemme schließt	• <i>The right sleeve clamp closes.</i>
Manuelle Bedienung / Manually controlled function:	• Legen Sie den linken Ärmel in den Ärmelspanner ein	• <i>Put the left cuff into the sleeve tensioner.</i>



**Fußschaltleiste betätigen! /
Actuate the kicker plate!**



Schritt 6 / Step 6		
Automatische Funktion / Automatic function:	• Die linke Ärmelklemme schließt • Die Ärmelspanner fahren aus • Das „Dampf“-Zeit / „Dampf-Luft“-Zeit läuft ab wie eingestellt • Der Saumspannerschlitten streckt nach (wenn aktiviert) • Der Programmschritt „Blasen“ läuft ab • Die Knopfleisten-Andruckklappe öffnet • Die Rückensaum-Andruckklappe öffnet • Die Seitenspanner fahren ein • Die Ärmelspanner öffnen und fahren in Grundstellung • Die Seitenschlitzklemmen öffnen • Der Saumspannerschlitten fährt 0,5 Sekunden lang ab.	• <i>Left sleeve tensioner closes</i> • <i>Sleeve tensioners move out.</i> • <i>Steam-Time / Steam-Air Time runs as adjusted</i> • <i>Re-stretching of the hem tensioner slide (if activated)</i> • <i>Step "Blowing" runs</i> • <i>Button strip clamp opens</i> • <i>Hem clamp on the back opens</i> • <i>Side tensioner run in</i> • <i>Sleeve tensioners open, sleeve tensioners move in basic position</i> • <i>The side vent clamps open</i> • <i>The hem tensioner slide is moving downwards for 0.5 seconds.</i>

Sonderfunktion "Polo-Shirt" / special function "Polo-Shirt"

- Maschine in Grundstellung - Schlitten ganz unten - Taste "Pfeil AB" länger als 2 Sekunden drücken - Im Menü "Polo-Shirt" gewünschte Einstellung durch Drehknopf "Luftzeit" auswählen - Durch Drücken der Taste "Stop " wird die Einstellung gespeichert Ist die Funktion aktiv, so sind der Schlitten und alle Klemmen außer Funktion => Nach Betätigung der Fußschaltleiste startet sofort der Finishzyklus !	- <i>Mashine in basic position</i> - <i>Skid complete down</i> - <i>Press button "Arrow DOWN" more than 2 seconds</i> - <i>Do the choice in the menu "Polo-Shirt" with the Rotary-knob "Air time"</i> - <i>Safe the choice by press button "Stop"</i> <i>If the function is active, the skid and all clamps are without any function => after pressing kicker plate the finish cycle is starting at once</i>
--	--

Sonderfunktion "Dauerdampf/Dauerluft" / special function "continuous steam / continius air"

- Maschine in Grundstellung - Taste "Stop" drücken - Im Menü kann durch den Drehknopf "Luftzeit" die Funktion aktiviert/deaktiviert werden - Durch Drücken der Taste "Stop " wird die Einstellung gespeichert Ist die Funktion aktiv, so bleibt nach dem Ende vom Finish-zyklus das Hemd aufgespannt. ⇒ Taste "Nachstrecken" => Dauerdampf ein/aus ⇒ Taste "Kurz/Langarm" => Dauerluft ein/aus	- <i>Mashine in basic position</i> - <i>Press button "Stop"</i> - <i>With the Rotary-knob "Air time" you can activate/deactivate the function</i> - <i>Safe the choice by press button "Stop"</i> <i>If the function is active, the shirt will be clamped after end of finish cycle.</i> ⇒ <i>Button "Re – stretching"</i> <i>=> continius steam</i> ⇒ <i>Button " Short/Long Sleeve"</i> <i>=> continius air</i>
--	---

6.7 Initialisierung / Initialisation

Arbeiten dürfen nur durch Fachkräfte durchgeführt werden. Parameter des Gerätes werden geändert: Drücken und halten Sie die „Nachstrecken“-Taste und „Pfeil-Ab“-Taste während Sie die Maschine einschalten. Die Parameter werden auf die Standardeinstellung eingestellt. Die Initialisierung bringt Sie zum Menü Sprachauswahl. Durch Drücken der Stop-Taste werden die Einstellungen gespeichert.	Work must only be done by trained authorized personel. Machine parameters are changed: Press and hold Re-stretching button and arrow down button while turning on the machine. The parameters will be set to the default. The initialisation will bring the language setting menu. Press the save/stop button to save the setting.
--	---

7 Wartung und Pflege / Maintenance and Service

7.1 Hemdenfinisher / Shirtfinisher

Pneumatik-Wartungseinheit: Wasserabscheider und Filtereinsatz regelmäßig reinigen.

Flusensieb regelmäßig reinigen.

Lüfterrad ca. alle 3 Monate reinigen.

Führungen der Seitenschieber alle 8 Wochen bei Bedarf reinigen.

Den Druck der Druckregler sollten nur so hoch wie nötig eingestellt werden, da zu hoch eingestellte Druckwerte eine unnötige Materialbelastung zur Folge haben.

Das Reflektorband am Saumspannwagen gegenüber der Lichtschranke sollte jedes Jahr ausgetauscht (überklebt) werden.

Die Geschwindigkeit der beweglichen Bauteile sollte so justiert werden, dass jedes harte Anschlagen vermieden wird.

Die Stoff-Bezüge bei Bedarf reinigen, waschen bzw. erneuern, um ein optimales Finish- bzw. Trockenergebnis zu erzielen.

Pneumatic-maintenance unit: Clean the water trap and the filter element regularly.

Clean the fluff filter regularly.

Clean the impeller approx. every 3 months.

Clean the guide ways of the lateral guides every 8 weeks or more often, if necessary.

The pressure of the pressure controllers should be not higher than necessary, as too high pressures will stress the material unnecessarily.

The reflector strip on the hem tensioning element opposite the light barrier should be replaced each year.

The speed of the movable components should be adjusted to avoid any hard impact.

Clean, wash or replace the fabric covers, whenever necessary to maintain good finishing and drying.

5/2-, 5/3-Wege-Elektromagnetventile / Sicherheitshinweise



Warnung

1.) Führen Sie die Instandhaltungsarbeiten gemäß den Angaben im Betriebshandbuch aus.

Bei unsachgemäßer Handhabung können Fehlfunktionen oder Schäden an Maschinen und Anlagen verursacht werden.

2.) Ausbau von Bauteilen und Zuführen/Ablassen von Druckluft

Bevor Sie Einzelteile entfernen, stellen Sie sicher, dass die geeigneten Maßnahmen getroffen wurden, um ein Hinunterfallen des Werkstücks bzw. unvorhergesehene Bewegungen der Anlage o.ä. zu verhindern. Schalten Sie dann die Druckluftzufuhr und die Stromversorgung ab, und lassen Sie die gesamte Druckluft aus dem System ab.

Bei der Verwendung von 5/3-Wegeventilen (Mittelstellung geschlossen) verbleibt Druckluft zwischen den Ventilen und den Zylindern, sie muss auf dieselbe Weise abgelassen werden.

Vergewissern Sie sich vor der Wiederinbetriebnahme der Anlage nach erfolgten Montage- oder Austauscharbeiten, dass alle Maßnahmen getroffen wurden, um abrupte Bewegungen des Antriebs usw. zu verhindern, und überprüfen Sie anschließend den ordnungsgemäßen Betrieb der Anlage.

3.) Betrieb bei geringer Schaltfrequenz

Die Ventile müssen mindestens alle 30 Tage einmal geschaltet werden, um Funktionsstörungen vorzubeugen. (Vorsicht bzgl. der Druckluftversorgung ist geboten.)

5/2-, 5/3-Electromagnetic valve / Safety Instructions



Warning

1.) Maintenance work must be executed according to operating manual.

Incorrect handling may cause malfunction or damages on machines or units.

2.) Removal of components and feeding/discharge of compressed air

Before you remove components make sure that adequate measures have been taken to avoid workpiece falling down or e.g. unexpected movements of units. Then turn off feeding of compressed air and power supply. Discharge system of entire compressed air.

In case of 5/3-valves (middle position closed) compressed air remains between valves and cylinders, and must be discharged the same way.

Before starting unit after maintenance or exchange of components make sure that all measures have been taken to avoid abrupt movements of engine etc. Check correct operating of unit.

3.) Operating with low switching frequency

Valves must be operated at least once every 30 days in order to avoid malfunction. (Attention regarding compressed air supply.)

4.) Schalten der Handhilfsbetätigung

Durch Schalten der Handhilfsbetätigung werden angeschlossene Geräte betätigt. Überprüfen Sie vor der Betätigung die Sicherheit.



Achtung

1.) Kondensatablass

Lassen Sie regelmäßig das Kondensat ab, das sich in den Filterreglern ansammelt.

4.) Operating supplementary manual actuation

Operating supplementary manual actuation will activate the connected units. Before operating check safety.



Attention

1.) Drain of condensate

Regularly drain condensate which will accumulate in filter regulators.

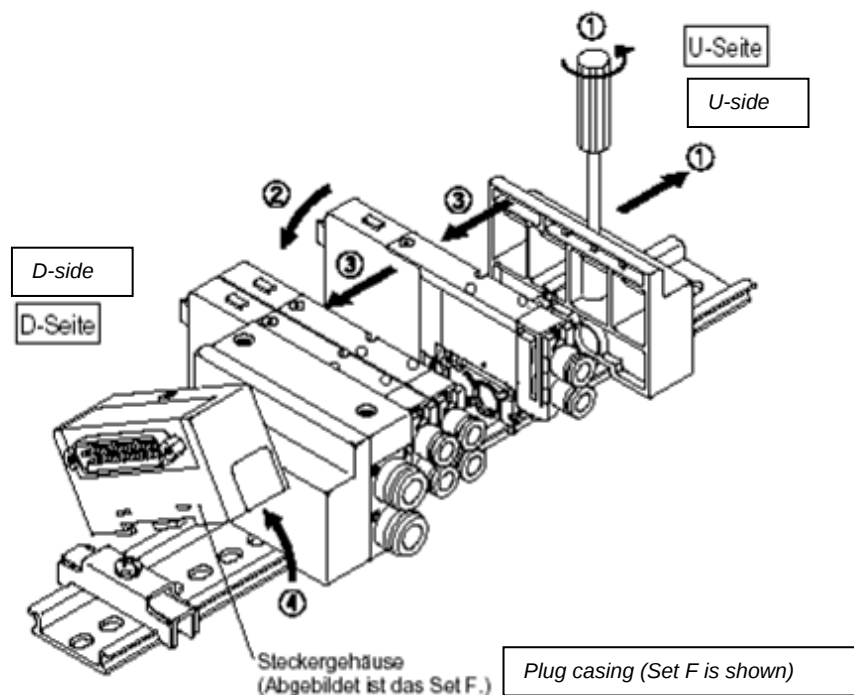
7.2 Erweiterung von Mehrfachanschlussplatten (Erweiterungssatz) / extension of mutiple connection plates (extension set)

Vorgehensweise zur Erweiterung der Mehrfachanschlussplatte

1. Lösen Sie die Feststellschraube der Endplatte auf der U-Seite der Mehrfachanschlussplatte
2. Montieren Sie die verblockbare Einzelanschlussplatte oder das Ventil mit verblockbarer Einzelanschlussplatte
3. Drücken Sie die Stationen zusammen, so dass kein Spielraum zwischen ihnen verbleibt und ziehen Sie die Feststellschraube an. (Korrektes Anzugsdrehmoment: 0,8 bis 1,0 N-m).
4. Entfernen Sie bei den Sets F, P und J das Steckergehäuse von der DIN-Schiene und schließen Sie die Anschlusskabel an.

Extension of mutiple connection plates

1. release set screw of end plate at the U-side of the mutiple connection plate.
2. install lockable single connection plate or valve with lockable single connection plate.
3. Press stations together so that no tolerances between the stations exists. Tighten set screw (accurate tightening torque: 0.8-1.0 N-m).
4. Remove plug casing from DIN-bar at sets F, P and J and connect it to connection cable.



7.3 Montage und Ausbau von Ventilen / Assembly and Dismantling of valves

Montage

Haken Sie den Ventilhaken im Anschlussstück der verblockbaren Einzelanschlussplatte ein, drücken Sie das Ventil herunter und ziehen Sie die Montageschraube an.

Ziehen Sie die Schraube mit einem Anzugsdrehmoment von 0,17 bis 0,23 N-m an.

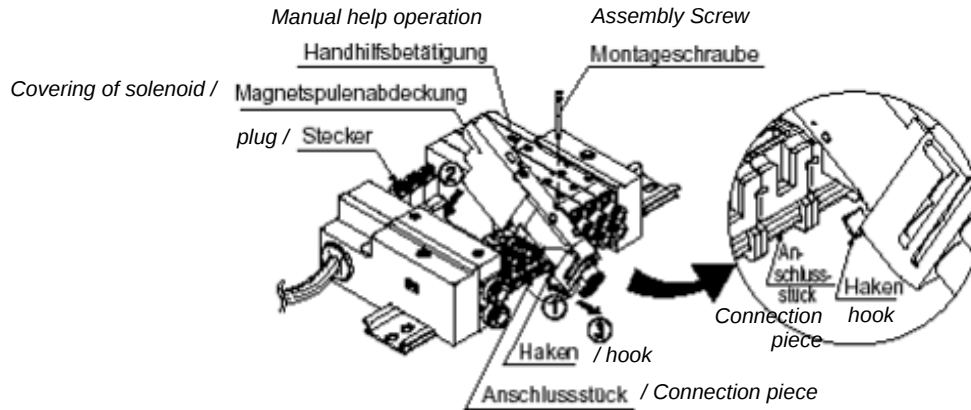
Drücken Sie beim Herunterdrücken des Ventils im Bereich der Handhilfsbetätigung nach unten. Achten Sie darauf, nicht im Bereich der Magnetspulenabdeckung zu drücken.

Assembly

Hook valve hook into connection piece of lockable single connection plate. Press down valve and tighten assembly screw.

Tighten assembly screw with a tightening torque of 0.17-0.23 N-m.

Press down valve only at the area of the manual help operation. Please pay attention that you do not press down the valve at the area of the solenoid covering.



Demontage

Lösen Sie die Ventil-Montageschraube, heben Sie das Elektromagnetventil an der Seite der Magnetspulenabdeckung an und ziehen Sie es in Pfeilrichtung (3) herab (siehe Bild oben).

Sollte die Schraube nur schwer zu lösen sein, drücken Sie leicht im Bereich der Handhilfsbetätigung auf das Ventil, während Sie die Schraube lösen.

Dismantling

Release valve assembly screw. Lift solenoid valve at the side of the solenoid covering and pull it down in arrow direction (3) (see above picture).

If the screw can only be released heavily, press down valve at the area of the manual help operation during releasing of the screw.

7.4 Montage und Ausbau einer Mehrfachanschlussplatte auf einer DIN-Schiene / Assembly and Dismantling of a mutiple connection plate from a DIN bar

Ausbau der Mehrfachanschlussplatte von der DIN-Schiene

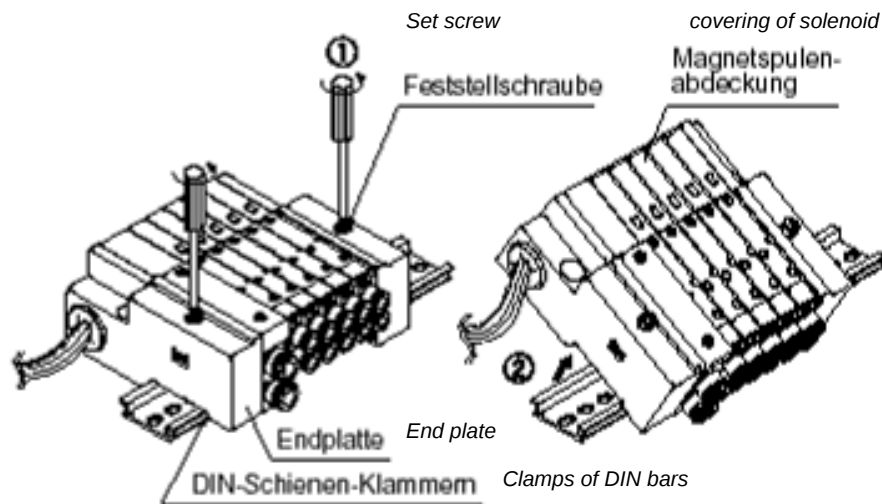
1. Lösen Sie die Feststellschrauben der Endplatten auf beiden Seiten bis sie sich frei drehen lassen. (Die Schrauben fallen nicht heraus).
2. Entfernen Sie die Mehrfachanschlussplatte von der DIN-Schiene, indem Sie diese auf der Seite der Magnetspulenabdeckung anheben.

Wenn es schwierig ist, eine Mehrfachanschlussplatte mit vielen Stationen auf einmal zu entfernen, teilen Sie diese vor dem Ausbau in mehrere Abschnitte auf.

Dismantling of mutiple connection plates from a DIN bar.

1. release set screws of end plates at both sides until the end plates can be turned freely (the screws cannot fall out).
2. Remove mutiple connection plate from DIN bar by lifting it at the side of the mutiple connection plate.

If it is difficult to remove a mutiple connection plate with a lot of stations, divide it into several sections before dismantling.



Montage der Mehrfachanschlussplatte auf eine DIN-Schiene

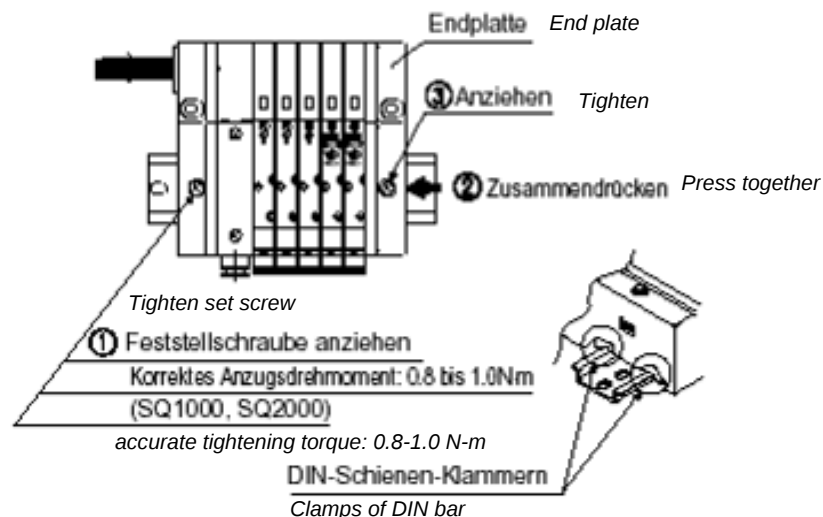
Die Vorgehensweise ist umgekehrt zum Entfernen der Mehrfachanschlussplatte. Drücken Sie nach dem Anziehen der Feststellschraube auf einer Seite gegen die gegenüberliegende Endplatte, so dass kein Spielraum zwischen den verblockbaren Einzelanschlussplatten verbleibt, und ziehen Sie anschließend die andere Feststellschraube an.

Überprüfen Sie, dass die DIN-Schienen-Klammern sicher in der DIN-Schiene eingehakt sind.

Assembly of mutiple connection plates on a DIN bar

The proceeding is reverse to the dismantling of the mutiple connection plate. Press against the opposite endplate after tightening of set screw so that no tolerances can appear between lockable single connection plates. Afterwards, tighten other set screw.

Please check that clamps of DIN bar are safely hooked into DIN bar.



7.5 Austausch der Zylinderanschlüsse / Replacement of cylinder connections

Die Steckverbindungen der Zylinderanschlüsse sind als Kassetten-Typ erhältlich und können leicht ausgetauscht werden.

Die Steckverbindungen werden durch eine Klammer, die von der Oberseite des Ventils eingesteckt wird, gehalten. Entfernen Sie zum Austauschen der Steckverbindungen die Klammer mit einem flachen Schraubenzieher.

Führen Sie beim Einbauen der Steckverbindung diese soweit wie möglich ein und stecken Sie die Klammer in die vorgesehene Position.

ACHTUNG!

Zerkratzen Sie nicht die O-Ringe und vermeiden Sie, dass sich Fremdstoffe auf diesen ablagern, da dies zu Leckagen führt.

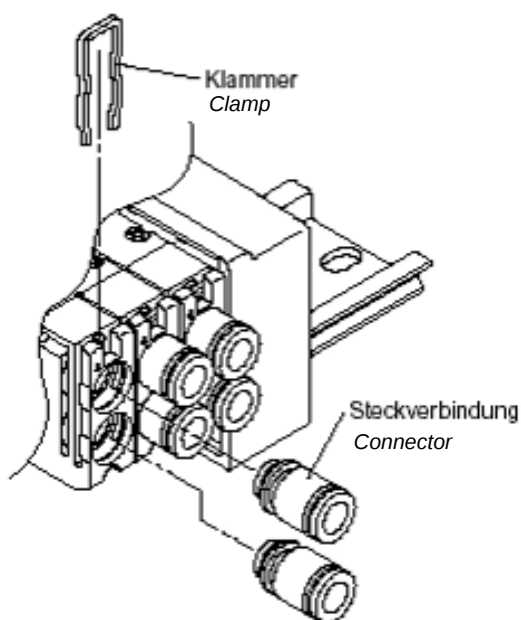
The connectors of the cylinder connections are available as cassette type and can be replaced very easily.

The connectors are held by a clamp which is inserted from the top side of the valve. For replacement of connector, remove clamp with a flat screw driver.

During installation, insert connector as far as possible and plug in clamp into provided position.

ATTENTION!

Do not scratch O-ring and avoid deposits of contaminants as this can produce leakage.



7.6 Handhabung der Elektroklemmen / Handling of the Electrical Clamps

Standardverdrahtung:

Betätigung der Käfigzugfeder* von oben, Leitereinführung seitlich.

Standard wiring:
Operate the cage tension spring from the top, insertion of the conductor from the side.*

1. Abisolierten Leiter bis vor die Klemmstelle einführen.

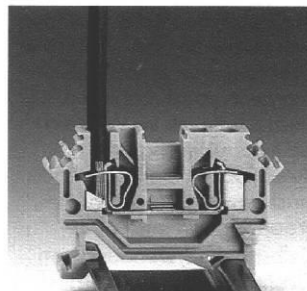
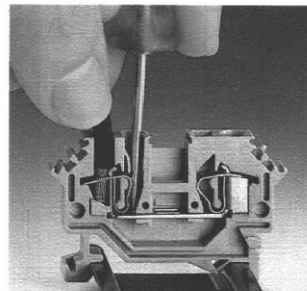
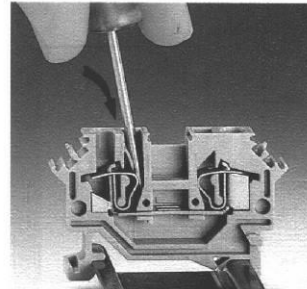
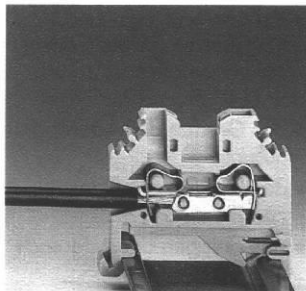
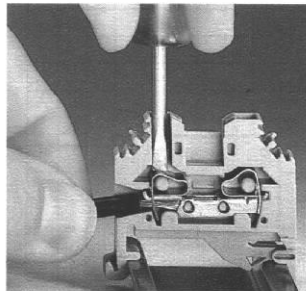
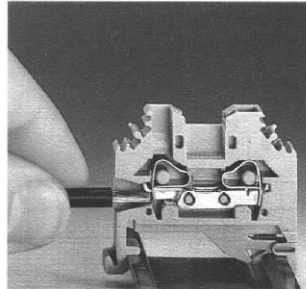
1. Insert the bared conduction until the clamping point is reached.

2. Käfigzugfeder* hinunterdrücken und Leiter sofort in die Klemmstelle einschieben.

2. Press down the cage tension spring* and push the conductor into the clamping point immediately.

3. Käfigzugfeder* entlasten – der Leiter ist sicher geklemmt.

3. Relieve the cage tension spring* – the conductor is tightly clamped.



Frontverdrahtung:

Betätigung der Käfigzugfeder* und Leitereinführung frontal, d.h. im Blickfeld der Bedienperson

Front wiring:
Operate the cage tension spring and insertion of the conductor from the front, i.e. this can be seen by the operator.*

1. Schraubendreher bis zum Anschlag in die Betätigungsöffnung einführen.

1. Insert the screwdriver into the opening until it stops.

2. Schraubendreherklinge hält die Käfigzugfeder* selbständig geöffnet, so dass der Leiter eingeführt werden kann.

2. The screwdriver shank keeps the cage tension spring* opened so that the conductor can be inserted.

3. Schraubendreher herausziehen – der Leiter ist sicher geklemmt.

3. Pull out the screwdriver – the conductor is tightly clamped.

8 Störungen und Beseitigung / Malfunction and Troubleshooting

Störung	Ursache	Abhilfe
Schlechte Blas- und Ansaugwirkung	Bezug verschmutzt	Bezug waschen
Lautes Gebläsegeräusch	Verschmutztes Lüfterrad, daher Unwucht	Gerät ausschalten, Netzstecker ziehen, Seitenwand mit Flusensieb abschrauben und das Lüfterrad reinigen
Keine Reaktion der beweglichen Bauteile	Kein Eingangsdruck bzw. Eingangsdruck zu niedrig eingestellt	Eingangsdruck von 6 bar sicherstellen
Kein Weitertakten mit Fußleiste möglich	Näherungsschalter defekt bzw. Leitungen unterbrochen.	Näherungsschalter und Verkabelung prüfen

Problem	Cause	Solution
<i>Insufficient suction and blowing effect</i>	<i>The cover is dirty or clogged</i>	<i>Replace the cover To do this, remove the form</i>
<i>Loud fan noise</i>	<i>Dirty impeller and therefore out-of-balance</i>	<i>Switch off the unit, unplug the main plug, unscrew the cover with the fluff filter and clean the impeller</i>
<i>The movable components do not react.</i>	<i>Too low or no input pressure</i>	<i>Set the input pressure at 6 bar</i>
<i>The kicker plate does not operate the machine.</i>	<i>The switch is defective or the cable is broken.</i>	<i>Check the switches and the cabling</i>

Fehler Nr.	Beschreibung	Ursache	Abhilfe
1	Oberer Schlittenendschalter	Nach dem Einschalten wird die Funktion des oberen Endschalers durch „Hochfahren“ des Schlittens überprüft. Spricht der Endschalter in einer definierten Zeit nicht an, wird angenommen, dass dieser defekt ist.	Oberen Endschalter überprüfen. Kabel überprüfen und/oder Schalter. Motor überprüfen und/oder Antrieb.
2	Unterer Schlittenendschalter	Nach dem Einschalten wird die Funktion des unteren Endschalers durch „Runterfahren“ des Schlittens überprüft. Spricht der Endschalter in einer definierten Zeit nicht an, wird angenommen, dass dieser defekt ist.	Unteren Endschalter überprüfen. Kabel überprüfen und/oder Schalter. Motor überprüfen und/oder Antrieb.
3	Lichtschranke UND oberer Schlittenendschalter	Während des Finishablaufs fährt der Schlitten hoch und wartet auf das Lichtschrankensignal.	Lichtschranke überprüfen. Oberen Endschalter überprüfen. Kabel überprüfen und/oder Schalter. Motor überprüfen und/oder Antrieb.

Error No.	Description	Reason	Trouble Shooting
1	Carriage end switch at the top	After switching on the machine, the function of the upper end switch is checked by "moving up" the carriage. If the end switch does not respond after a certain time, the machine assumes that the end switch is defect.	Check the upper end switch. Check the cable and/or switch. Check the motor and/or motor driver
2	Carriage end switch at the bottom	After switching on the machine, the function of the upper end switch is checked by "moving down" the carriage. If the end switch does not respond after a certain time, the machine assumes that the end switch is defect.	Check the bottom end switch Check the cable and/or switch. Check the motor and/or motor driver
3	Light barrier AND carriage switch at the top	In finishing operation, the carriage moving up and wait for the light barrier signal	Check the light barrier Check the upper end switch Check the cable and/or switch. Check the motor and/or motor driver

9 Einstellungen / *mode of adjustment*

Einstellung der Reedschalter für Schlitten

1. Einstellmodus starten => Taste 8 und 9 (beide Pfeiltasten) auf dem Bedientableau gedrückt halten und den Hauptschalter einschalten
2. Mit der Taste 8 kann der Schlitten nach oben bewegt werden. Erreicht der Magnet am Schlitten den oberen Endschalter, so wird die rechte Ärmelklemme aktiviert
3. Mit der Taste 9 kann der Schlitten nach unten bewegt werden. Erreicht der Magnet am Schlitten den unteren Endschalter, so wird die linke Ärmelklemme aktiviert

Adjustment of reed switch

1. *Start mode of adjustment => keep switch 8 and 9 (both arrow-keys) on the panel pressed and switch on the main switch*
2. *With the key 8 you can move up the carriage. When the carriage has reached the upper end position the right sleeve clamp will be activated*
3. *With the key 9 you can move down the carriage. When the carriage has reached the lower end position the left sleeve clamp will be activated*

ACHTUNG: Die Reedschalter müssen so montiert sein, dass sie nicht mit dem Magneten kollidieren !

WARNING: *The reed switch must be mounted in a position so that they doesn't collide with the magnet !*

10 Ersatzteilliste / Spare Parts List

Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer Description and article number	
	3	Kragenklemme komplett HF8319 Collar clamp complete 4831720090	
	4	Bezug für die Kragenklemme HF8319 Cover for collar clamp 8319 3831710020	
	5	Schaumstoff für die Kragenklemme HF8319 Foam cutting collar clamp 8319 3831710050	
	6	Bezug Büste 8319 / 114287 Cover for form 8319 / 114287 Bezug Büste 8319 S / 124477 für Typ 8319 S Cover for form 8319 S / 124477 for type 8319 S	
	7	Bezug/Knopfleistenpr Cover lapel clamp front 3831810010	
	8	Schaumstoff/Knopfleiste Foam cutting / lapel clamp front 3831810080	

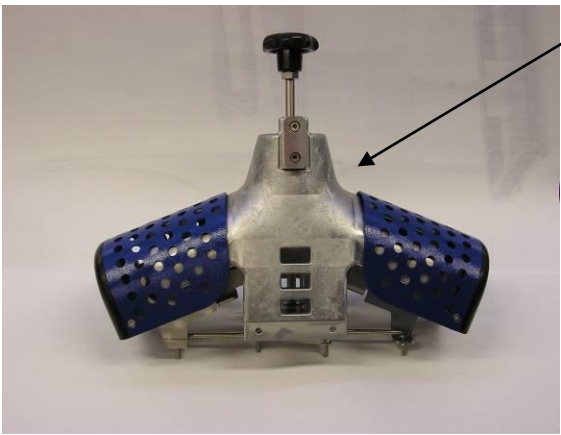
Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer Description and article number	
		Schulter montiert Shoulder assembled 125010	

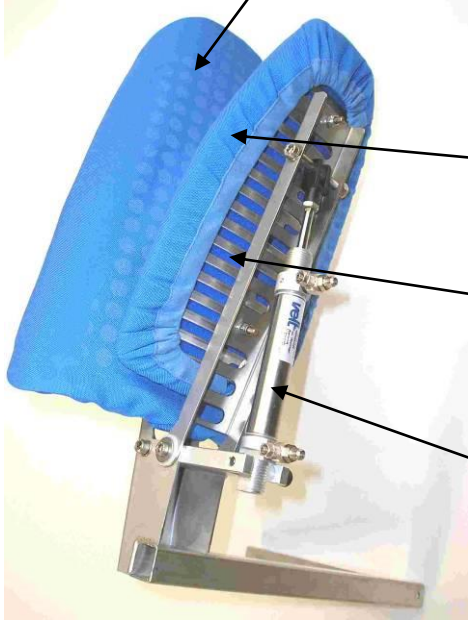
Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	Schaltplan Pneumatik plan <i>Circuit Diagram Pneumatic Plan</i>
	8	Bezug Seitenspanner <i>Cover lateral tensioner</i> 3831810090	
	9	Bezug Schlitzklemme <i>Cover slit clamp</i> 114298	
	10	Schaum Schlitzklemme <i>Foam cutting slit clamp</i> 114299	
	11	Zylinder Di16x50 mm Hub DW <i>Cylinder diam. Ins. 16x50 mm lift DW</i> 4834530320	Z9/Z10

Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	
	12	Flusensieb 8319 montiert <i>Fluff filter cpl.</i> 113936	

Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	Schaltplan Pneumatik plan <i>Circuit Diagram Pneumatic Plan</i>
	13	Motor 2,2kW/400V/50-60Hz Engine 2,2kW/400V/50-60Hz 4835050160	M1
	14	Gebläserad 240X90 RE N24 <i>Impeller for 8319</i> 4835030260	

Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	Schaltplan Pneumatik plan <i>Circuit Diagram Pneumatic Plan</i>
	15	Näherungsschalter 12mm <i>Proximity switch</i> 5852010550	B1
	16	Schenkelfeder L 1,6x8,9/T18808 <i>Leg spring L 1.6x8.9/T18808</i> 9160210400	
	17	Schenkelfeder R 1,6x8,9/T18809 <i>Leg spring R 1.6x8.9/T18809</i> 9160210410	

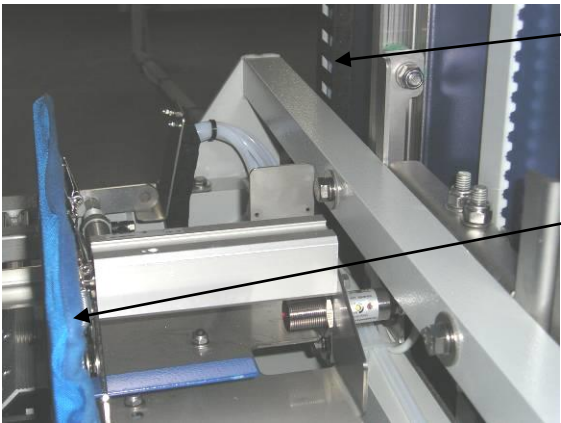
Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	Schaltplan Pneumatik plan <i>Circuit Diagram Pneumatic Plan</i>
	18	Energiekette L=42 Glieder <i>Energy chain (42 chain links)</i> 9240310050	
	50	Bezug Rückensaumklemme <i>Cover back clamp</i> bis/till 07/13 3834610140 ab/as of 07/13 138648	

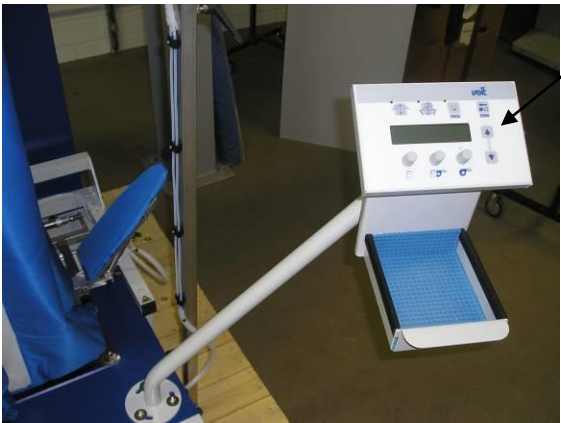
Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	Schaltplan Pneumatik plan <i>Circuit Diagram Pneumatic Plan</i>
	19	Bedienteil HF 8319 montiert <i>Control panel version HF 8319</i> 114204	A3

Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	Schaltplan Pneumatik plan <i>Circuit Diagram Pneumatic Plan</i>
	20	Profilgummi <i>Rubber profile</i> 4834611760	
	21	Normzylinder DSNU-12-100-P <i>Cylinder DSNU-12-100-P</i> 114436	Z2/Z3

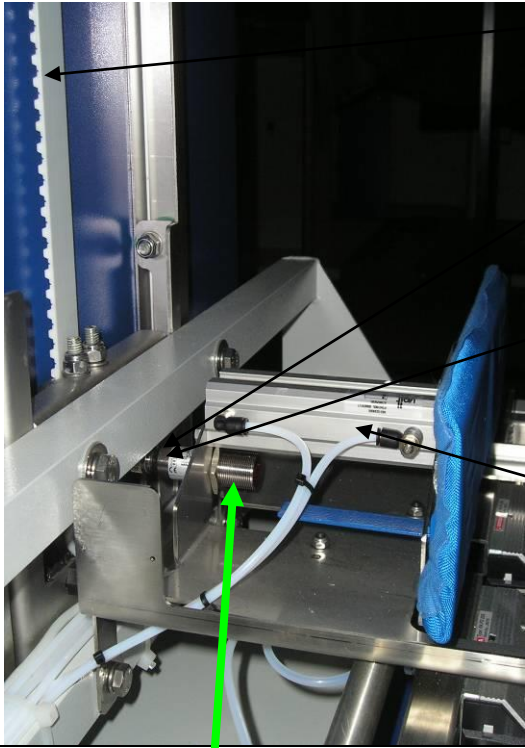
Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	Schaltplan Pneumatik plan <i>Circuit Diagram Pneumatic Plan</i>
	22	Zahnriemen <i>Toothed belt</i> 4831810360 Erforderliche Länge / required length 1,82 m	
	23	Reflexions-Lichtschränke <i>Reflection light barrier</i> 4834511900	B4
	24	Anschlusskabel – Lichtschränke <i>Connection cable - light barrier</i> 4837110750	
	25	Kurzhubzylinder SZ 6020/80 <i>Short stroke cylinder SZ 6020/80</i> 4831830000	Z1
Ab ca. Mai 2013 <i>as of approximately May 2013</i> 	23	Lichtschränke S18SP6LQ <i>light barrier S18SP6LQ</i> 139285	B4

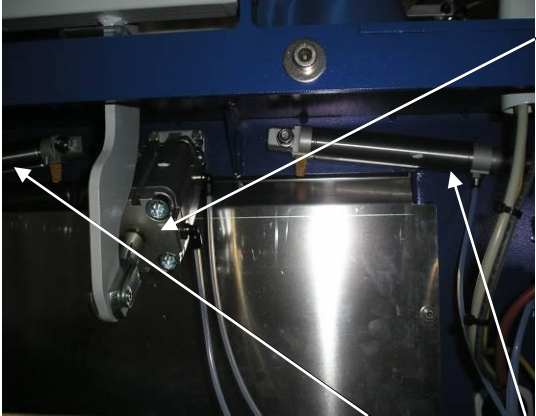
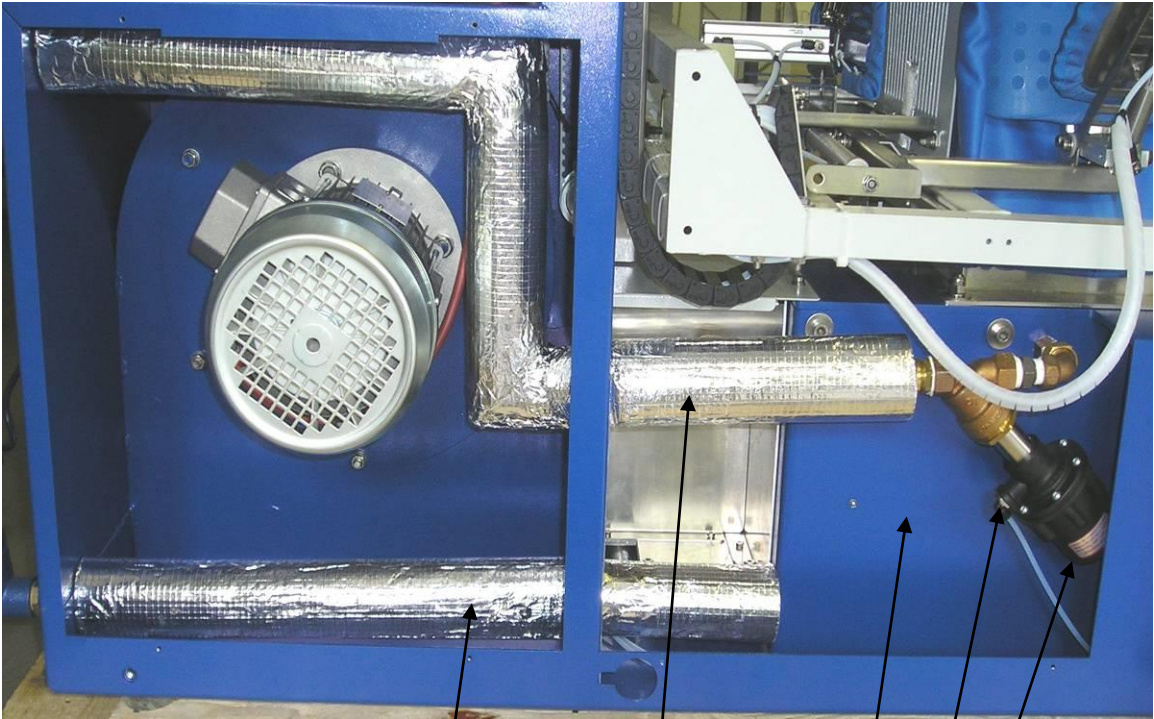
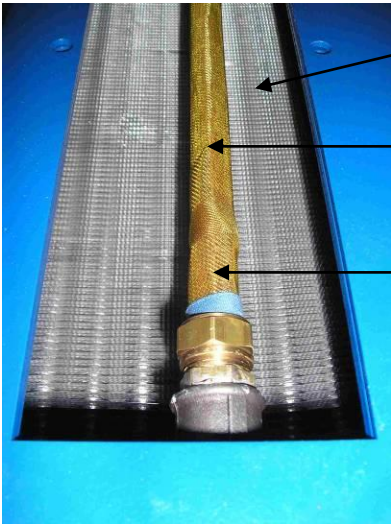
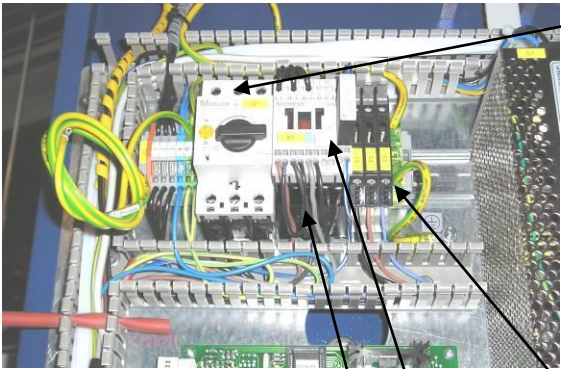
Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	Schaltplan Pneumatik plan <i>Circuit Diagram Pneumatic Plan</i>
	26	bis KW 4/ 2014 <i>until CW 4/ 2014</i> Kompaktzylinder ADVU-40-40-A-P-A-S6 <i>Compact cylinder ADVU-40-40-A-P-A-S6</i> 114439 ab KW 5/ 2014 <i>as of CW 5/ 2014</i> Kompaktzylinder ADVU-50-40-A-P-A-S6 <i>Compact cylinder ADVU-50-40-A-P-A-S6</i> 140013	Z6
	27	Druckfeder VD-207J-09 <i>Pressure spring VD-207J-09</i> 9160210440	
	28	Zylinder DI 25 x 100 mm Hub <i>Cylinder DI 25 x 100 mm Hub</i> 4831830020	Z4, Z5

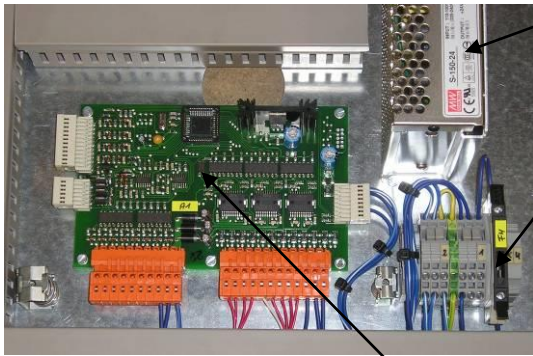
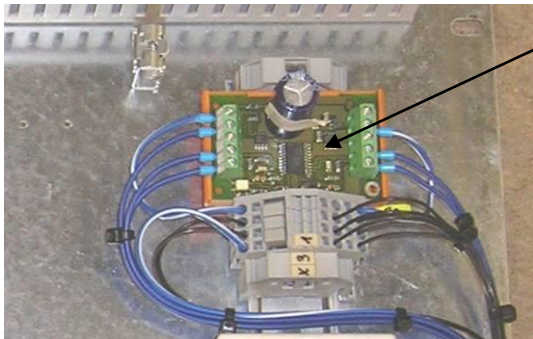
Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	Schaltplan Pneumatik plan <i>Circuit Diagram Pneumatic Plan</i>
	29	Zylinder DI16 X 200 mm HUB <i>Cylinder DI16 X 200 mm lift</i> 4831530080	Z7/Z8

Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	Schaltplan Pneumatik plan <i>Circuit Diagram Pneumatic Plan</i>
	30	Gleichstrommotor CHP 24V 23W <i>D.C. motor CHP 24V 23W</i> 112181	M2
	31	Elastomer-Puffer 20 x 10, 75SH, AG L=10 <i>Elastomer buffer 20 x 10, 75SH, AG L=10</i> 4831810310	

	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer Description and article number	Schaltplan Pneumatik plan Circuit Diagram Pneumatic Plan
 34 33 35 37 36			
 39 40			

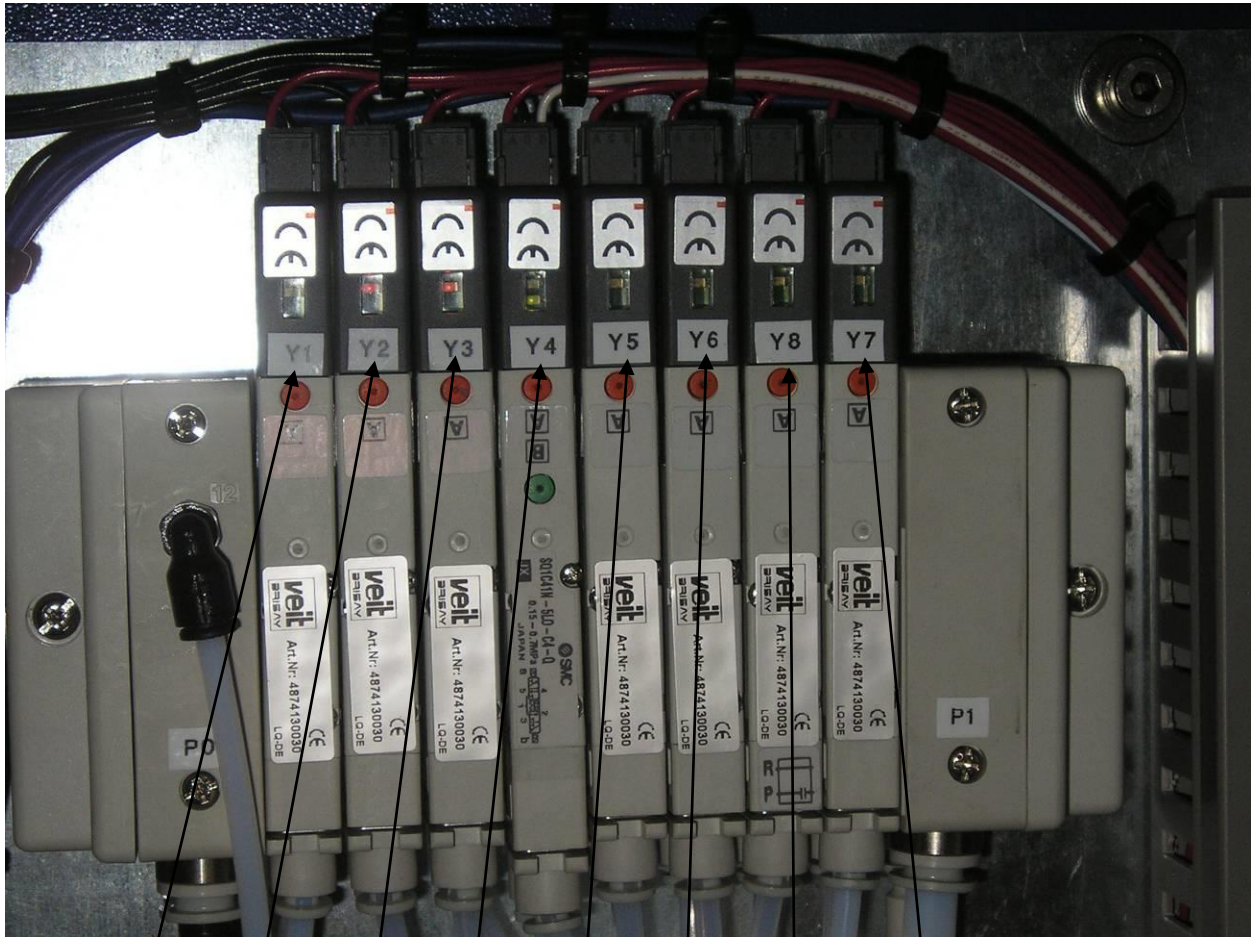
	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	Schaltplan Pneumatik plan <i>Circuit Diagram Pneumatic Plan</i>
	33	GEV 18MM- G 1/2" MS <i>Straight screw fitting 18 mm- G 1/2" MS</i> 9412010140	nicht sichtbar <i>detail not shown</i>
	34	Verschraubung gerade 18 mm <i>Screw fitting straight 18 mm</i> 9410910650	nicht sichtbar <i>detail not shown</i>
	35	Heizregister HF8319 mit Verschraubung <i>Heating register SF 8319 with pipe fitting</i> 114273	nicht sichtbar <i>detail not shown</i>
	36	Dampfventil <i>Steam valve</i> 4851030010	
	37	W. Einschraubanschluss D4-1/4" <i>Screw in union D4-1/4"</i> 4838112250	
	39	Sprüheinheit 8319/46/47 <i>Spray unit 8319/46/47</i> 4834511090	nicht sichtbar <i>detail not shown</i>
	40	Drahtgewebebehülle HF 8319 <i>Wire cloth cover HF 8319</i> 4834513680	
		Rückschlagklappe <i>Non-return flap</i> 110337	nicht sichtbar <i>detail not shown</i>

Bild / Picture	Pos.	Bezeichnung und Artikelnummer <i>Description and article number</i>	Schaltplan Pneumatik plan <i>Circuit Diagram Pneumatic Plan</i>
	41	Bei 3x400V: Motorschutzsch.PKZM1 4-6,3A <i>Engine protection switch PKZM1 4-6,3A</i> 4871030160 Bei 3x220V: Motorschutz. PKZM1 6,3-10A <i>Engine protection switch PKZM1 6,3-10A</i> 9290750240	Q1
	42	Sicherungsklemme 4mm ² <i>Fuse clamp 4mm</i> 9230350850 Sicherung 6,3A MTR 5X20 <i>Fuse 6,3A MTR 5X20</i> 9290550060 Sicherung 1,25A TR 5X20 <i>Fuse 1,25A TR 5X20</i> 9290550160	F1/F2/F3 F2/F3 F1
	43	Schütz 3RT1016-2BB41 <i>Contactator</i> 9290752080 Varistor 3RT1916-1BB00 <i>Varistor 3RT1916-1BB00</i> 9290752100	K1 Z1
	44	RC-Glied 3phasig 123550	Z2

	45	Schaltnetzteil LRS-150F-24 <i>Switching power supply</i> 155365	G1
	46	Sicherungsklemme 4mm ² <i>Fuse clamp</i> 9230350850 SICHERUNG 6,3A MTR 5X20 <i>Fuse clamp</i> 9290550060	F4 F4
	47	Kleinststeuerung 8319 ET <i>Small control</i> 116274	A1
	48	Motorbrücke mit IR3220S <i>motor bridge</i> 137370	A2

Ersatzteilliste Elektrik / *Spare Parts List Electric*

Position	Bezeichnung	Artikelnummer
S1	Hauptschalter 3p. P1-32A, ge-rt/Main Switch 32A	5852010650
B2, B3	Reedschalter mit Stecker/Reed switch with plug	4875020140
	Magnet Hamlin 57070-000/Magnet Hamlin 57070-000	9200110110
X1	Kleinststeckdose Spez. 4-polig/Small plug spec. 4p.	4400000370



Y1

Y2

Y3

Y4

Y5

Y6

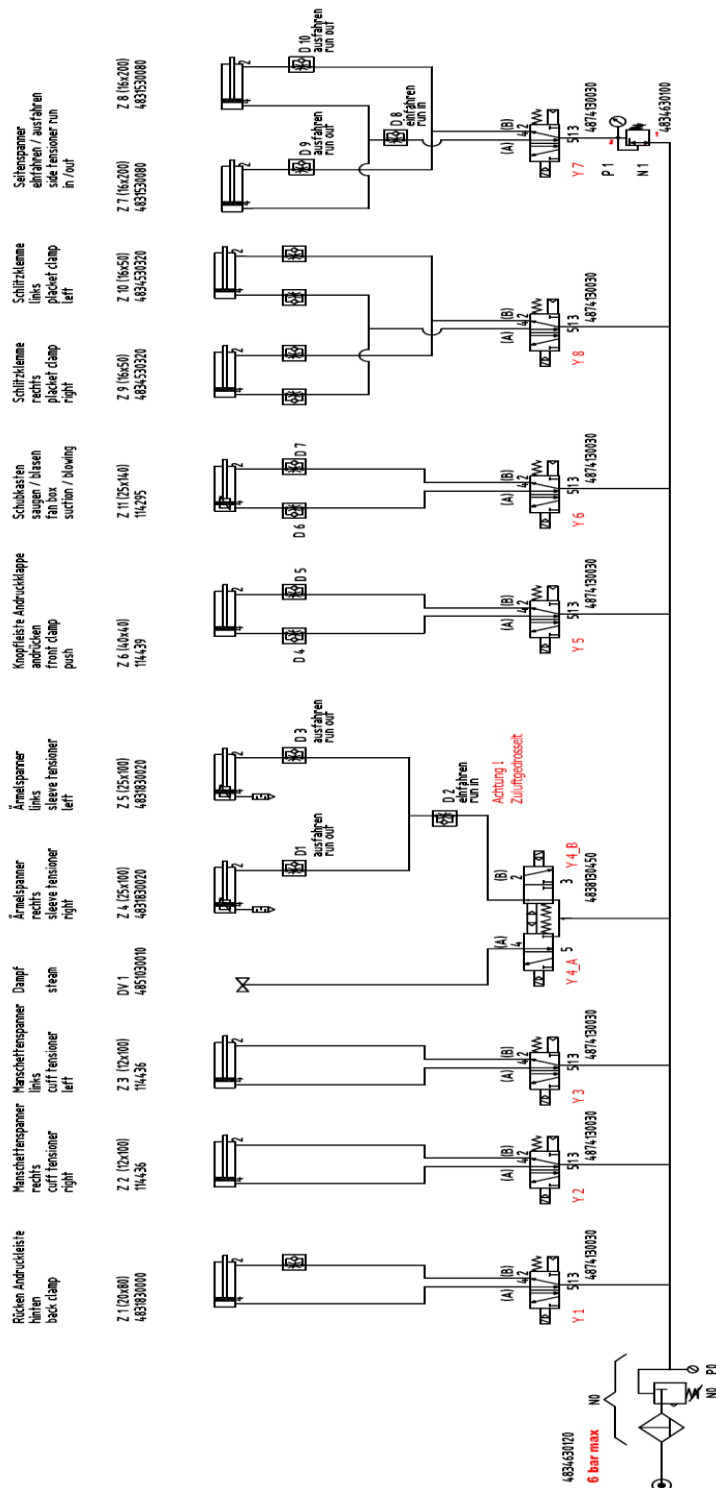
Y8

Y7

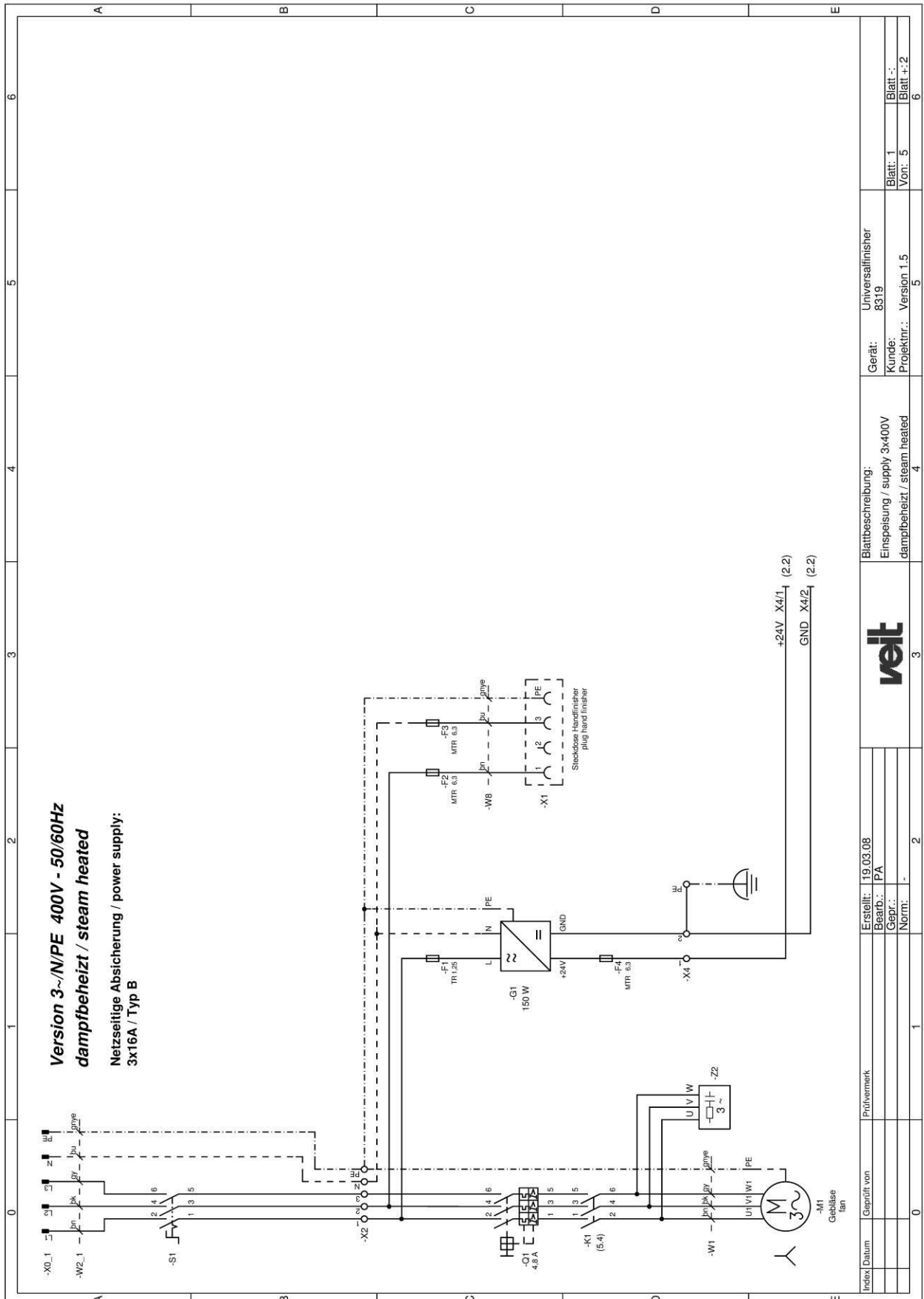
Station / Station	Funktion / Function	Bezeichnung / Designation	Artikel-Nr. / Articel-No.
Y1	Andruckleiste hinten / Clamp back	Erweiterung 5/2 Wegevent.SQ / Extension 5/2 Way Valve SQ	4874130030
Y2	Manschettenspanner rechts / Cuff tensioner right	Erweiterung 5/2 Wegevent.SQ / Extension 5/2 Way Valve SQ	4874130030
Y3	Manschettenspanner links/ Cuff tensioner left	Erweiterung 5/2 Wegevent.SQ / Extension 5/2 Way Valve SQ	4874130030
Y4_A	Dampfventil Steam valvet	Erweiterung 2x3/2 Wegevent.SQC / Extension 2x3/2 Way Valve SQC	4838130450
Y4_B	Ärmelspanner rechts/links Sleeve tensioner right/left		
Y5	Knopfleiste Andruckklappe / Button strip clamp	Erweiterung 5/2 Wegevent.SQ / Extension 5/2 Way Valve SQ	4874130030
Y6	Schubkasten Fan box	Erweiterung 5/2 Wegevent.SQ / Extension 5/2 Way Valve SQ	4874130030
Y8	Schlitzklemme rechts/links Slit clamp right/left	Erweiterung 5/2 Wegevent.SQ / Extension 5/2 Way Valve SQ	4874130030
Y7	Seitenspanner ein-, ausfahren / side clamps run in / out	Erweiterung 5/2 Wegevent.SQ / Extension 5/2 Way Valve SQ	4874130030

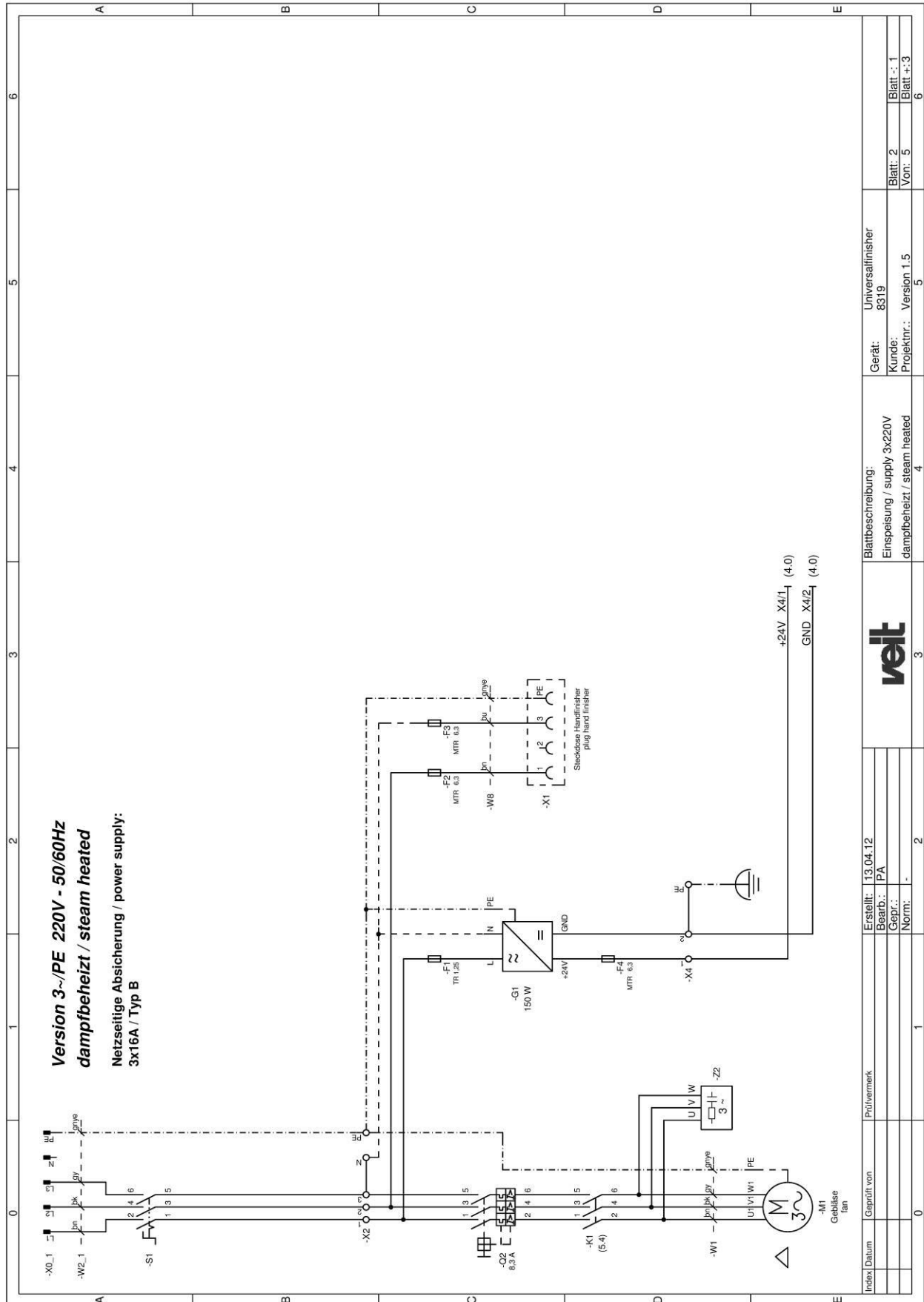
11 Schaltpläne / Circuit Diagrams

11.1 Pneumatik / Pneumatic

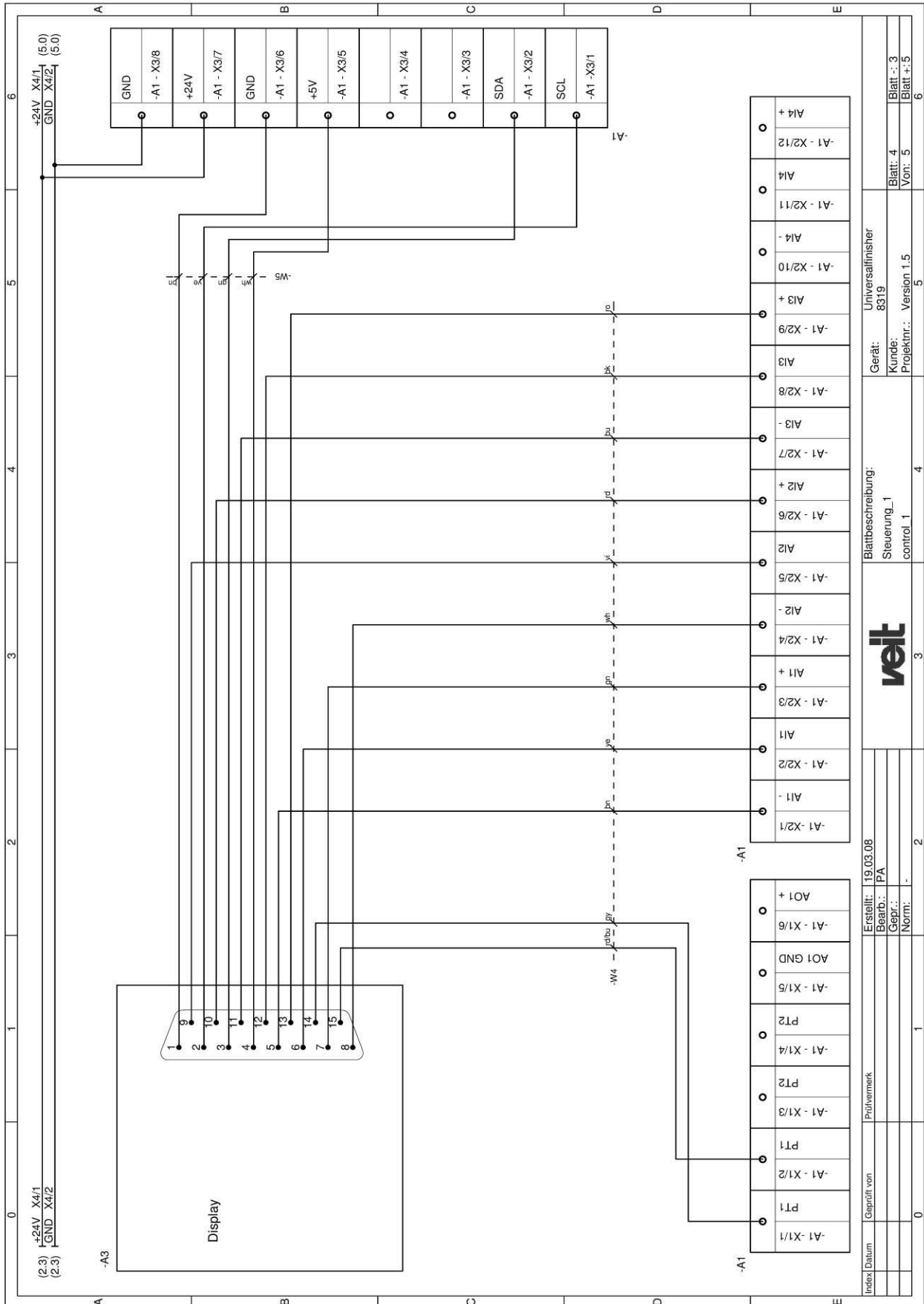


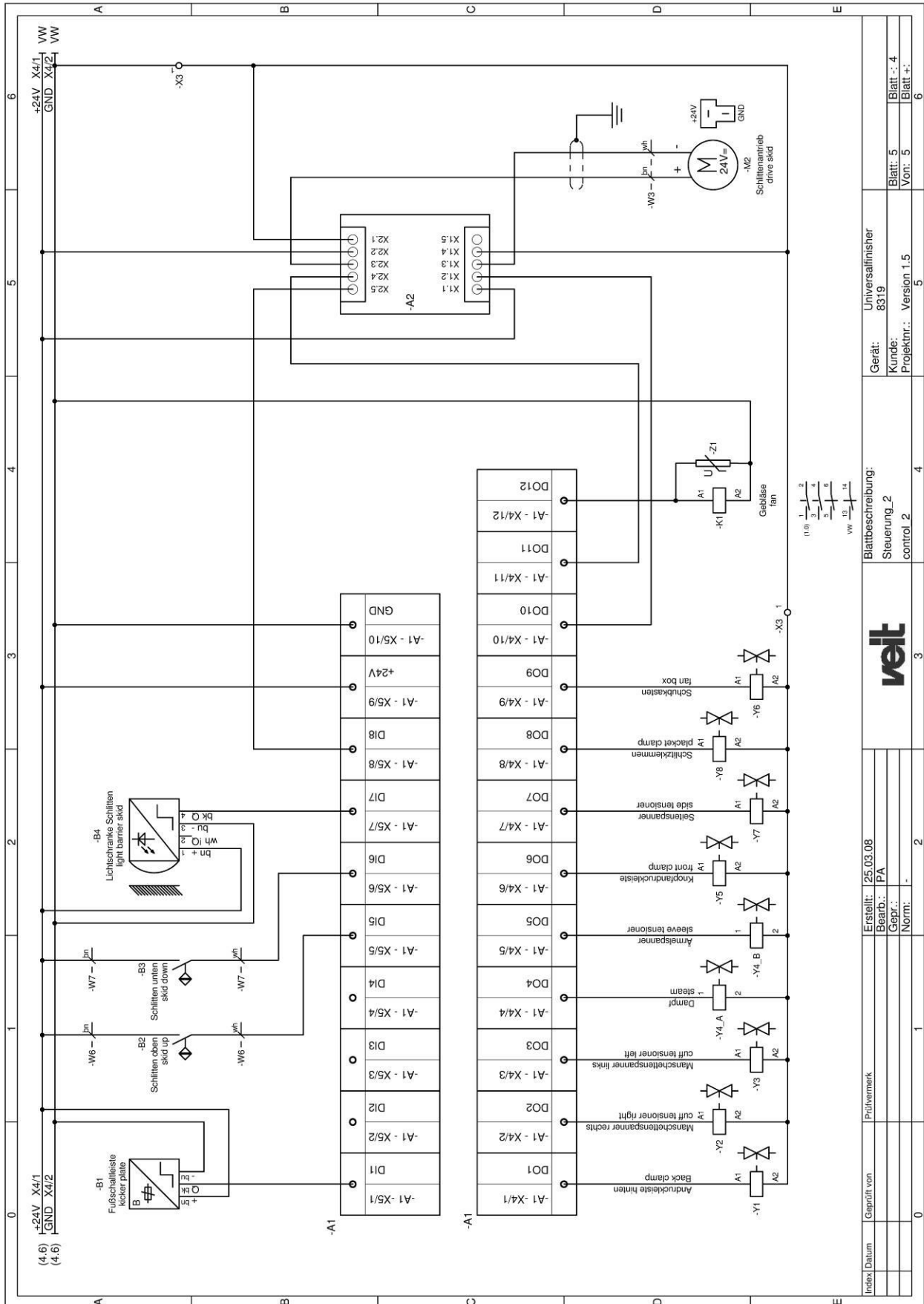
9.2 Elektrik / Electric











12 EG-Konformitätserklärung / EC Declaration of Conformity

EU-Konformitätserklärung / EU declaration of conformity / Déclaration UE de conformité	
Manufacturer:	VEIT GmbH / Justus-von-Liebig-Str. 15 / D-86899 Landsberg
Model:	Universalfinisher Universal Finisher
Type: 8319 / 8319E	serial number: _____
	CE marking affixed: _____
Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller. This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer. La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.	
Hiermit erklären wir, dass die Bauart des genannten Produkts in der gelieferten Ausführung folgenden einschlägigen Richtlinien entspricht: Herewith we declare that the supplied model complies with the following provisions applying to it: Par la présente, nous déclarons, que le modèle fourni correspond aux dispositions pertinentes suivantes:	
Directive 2006/42/EC (L 157/24 - 09.06.2006 - MD)	
Directive 2014/30/EU (L 96/79 - 29.03.2014 - EMCD)	
Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Applied harmonized standards, in particular: Normes harmonisées utilisées, notamment:	
EN ISO 12100:2010	EN 55011:2016
EN 60204-1:2018	
Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Authorized representative for the compilation of the technical documents: Fondé de pouvoir pour l'établissement des documents techniques:	VEIT GmbH Justus-von-Liebig-Straße 15 D-86899 Landsberg Tel: +49 (8191) 479-0
VEIT GmbH Justus-von-Liebig-Straße 15 D-86899 Landsberg Tel: +49 (8191) 479-0 Fax: +49 (8191) 479-199 Landsberg, 15.07.2021	 _____ Sascha Oehl (Director Product and Innovation)