

veit·Kannegiesser

Original - Betriebsanleitung Instruction manual

Fixiermaschine
Fusing machine

MultiStar: EXT / SB / FE
Datum:

O	157 °C	157 °C	Test_1
I	157 °C	157 °C	
O	4.6 m/min	3.0 bar	3.0 bar
I	15.0 sec	22 N/cm ²	17 N/cm ²
i			



Maschinen-Nr.:
Serial No:

DOC – ID: 125131
Version: 0113

veit·Kannegiesser

Veit GmbH
Valdorfer Straße 100 D-32602 Vlotho

Telefon +49 (57 33) 87 13-0 Telefax +49 (57 33) 87 13-45
E-Mail: info@veit-kannegiesser.de
www.veit-group.com

(D)

(GB)

**EG-Konformitätserklärung / EC declaration of conformity / Déclaration "CE" de conformité
EF-overensstemmelseserklæring / EG-verklaring van overeenstemming
Declaración CE de conformidad / Dichiarazione CE di conformità / Declaração CE de conformidade**

Veit GTT Fixiermaschine EX / EXT - Baureihe

Typ: EX / EXT _____ Maschinenummer: _____

Hiermit erklären wir, dass die Bauart des genannten Geräts 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:

Hermed erklæres, at produkttypen er i overensstemmelse med følgende bestemmelser:

Hiermede verklaren wij, dat de in de handel gebrachte machine voldoet aan de eisen van de in het vervolg genoemde bepalingen:

Por la presente, declaramos que el modelo suministrado satisface las disposiciones pertinentes siguientes:

Con la presente, si dichiara che il modello fornito è conforme alle seguenti disposizioni pertinenti:

Com a presente, declaramos que o modelo fornecido da está em conformidade com as disposições pertinentes, a saber:

EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG

EMV-Richtlinie 2004/108/EG

Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere:

Harmoniserede standarder, der blev anvendt, i særdeleshed:

Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder:

Norme armonizzate applicate in particolare:

Applied harmonized standards, in particular:

Normes harmonisées utilisées, notamment:

Normas armonizadas utilizadas, particularmente:

Normas harmonizadas utilizadas, em particular:

DIN EN ISO 12100-1

DIN EN ISO 12100-2

DIN EN 60204-1

DIN EN 61000-6-2

DIN EN 61000-6-4

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:

Bemyndiget til sammenstilling af de tekniske dokumenter:

Gemachtigde voor de samenstelling van de technische stukken:

Procurador com poderes para a compilação da documentação técnica:

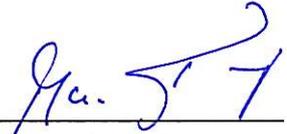
La persona autorizada para la disposición de los documentos técnicos:

Delegato per la compilazione dei documenti tecnici:

Firma VEIT Garment & Textile Technologies GmbH & Co.

**VEIT Garment & Textile Technologies GmbH & Co.
Valdorfer Straße 100
D-32602 Vlotho**

Vlotho, 20.01.2010



ppa. Paul Baur

<u>Register</u>	<u>Inhalt</u>	<u>Section</u>	<u>Contents</u>
1	Technische Daten	1	Technical data
2	Transport Aufstellung Energieanschluss	2	Transport Installation Connecting power
3	Bestimmungsgemäße Verwendung	3	Intended use
4	Bevor Sie die Maschine nutzen: Arbeitssicherheit	4	Before using the machine: Occupational safety
5	Bedienung der Maschine	5	Operating manual
6	Instandhaltung	6	Maintenance
7	Störungen beseitigen	7	Faults, corrections
8	Ersatzteilliste	8	Spare Parts list
9	Elektroschaltplan und Teileliste Einstellanweisung	9	Electric circuit diagram and spare parts Einstellanweisung
10	Pneumatikschaltplan und Teileliste	10	Air circuit diagram and spare parts

Maschinen, Identifikation

Machine, Identification



Beispiel für ein Typenschild

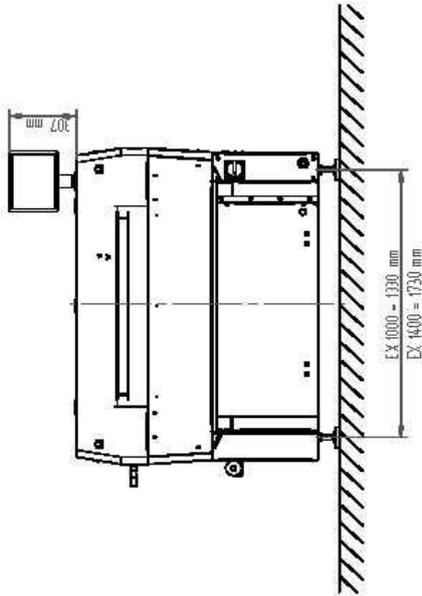
Example for a type plate



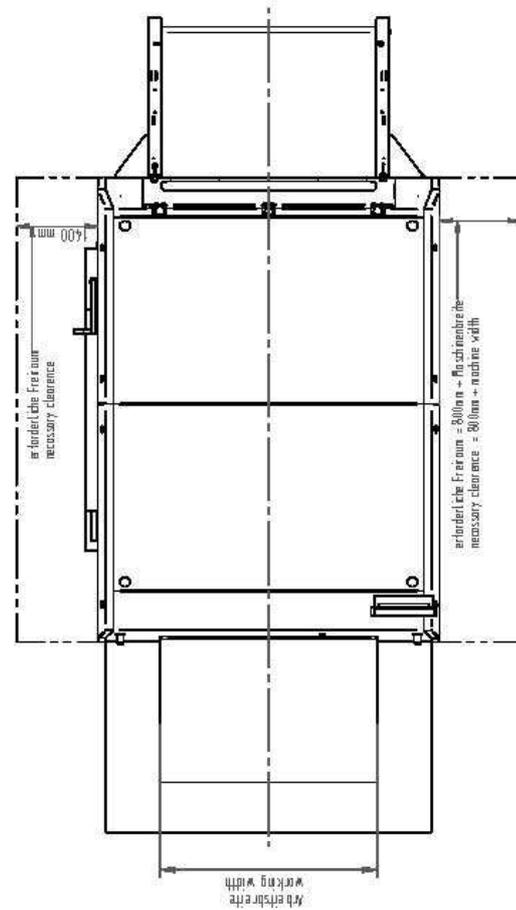
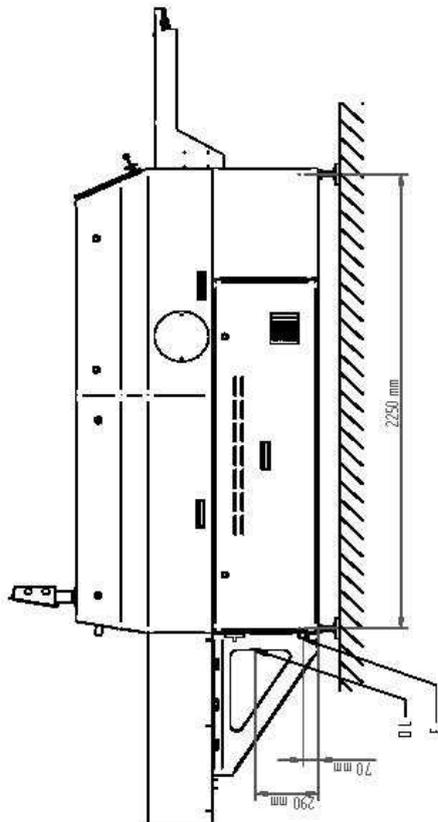
*Technische Daten:
Beispiel für Benennung, Maschinennr,
Elektrischer Anschlusswert, ...*

*Technical data:
Example for specification,
electrical connected load, ...*

EX/EXT 1000 / 1400



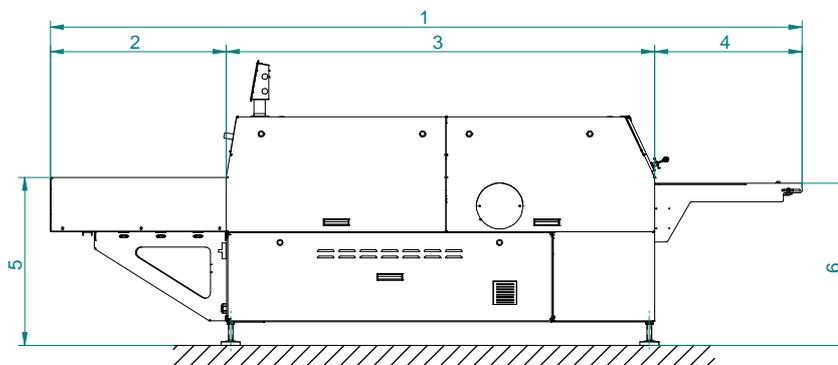
E	Elektrischer Anschluss Electrical connection
DL	Druckluftanschluss Compressed-air connection
Konstruktionsänderungen vorbehalten Specifications subject to change	



D

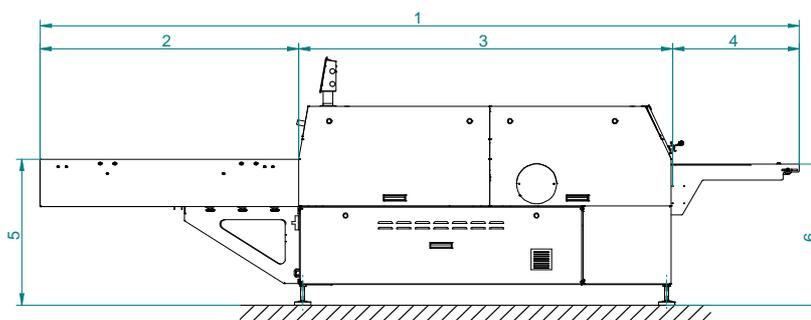
GB

EX/EXT SB (Singel-Belt)



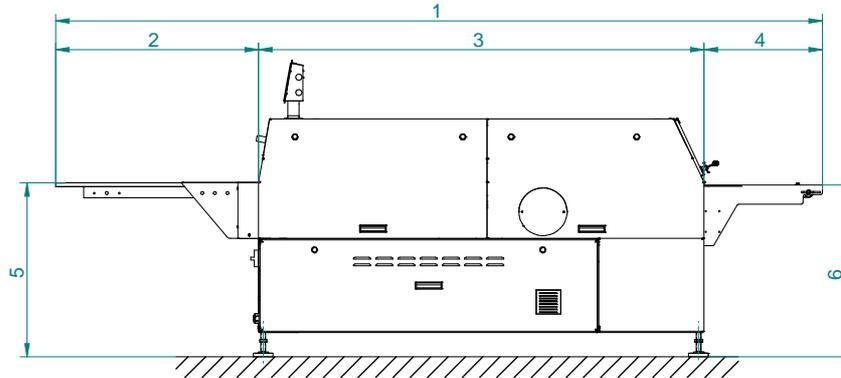
	1		2	3	4		5	6
	KL 900	KL 1800			KL 900	KL 1800		
EX/EXT 1000 C SB	3920	4760	960	2310	650	1490	900	900
EX/EXT 1400 C SB	(154,3)	(187,4)	(37,8)	(90,9)	(25,6)	(58,7)	(35,4)	(35,4)
EX/EXT 1000 CU SB	4110	4950	960	2310	840	1680	900	900
EX/EXT 1400 CU SB	(161,8)	(194,9)	(37,8)	(90,9)	(33,1)	(66,1)	(35,4)	(35,4)
EX/EXT 1000 CFC SB								
EX/EXT 1400 CFC SB								

EX/EXT FE (FEeding)



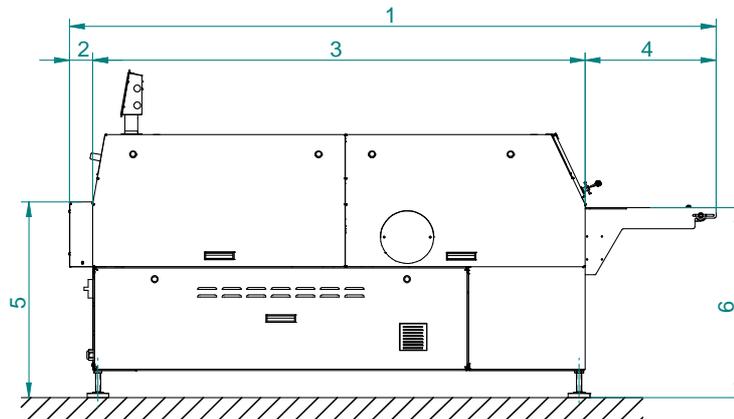
	1		2	3	4		5	6
	KL 900	KL 1800			KL 900	KL 1800		
EX/EXT 1000 C FE	4580	5420	1620	2310	650	1490	900	900
EX/EXT 1400 C FE	(180,3)	(213,4)	(63,8)	(90,9)	(25,6)	(58,7)	(35,4)	(35,4)
EX/EXT 1000 CU FE	4770	5610	1620	2310	840	1680	900	900
EX/EXT 1400 CU FE	(187,8)	(220,9)	(63,8)	(90,9)	(33,1)	(66,1)	(35,4)	(35,4)
EX/EXT 1000 CFC FE								
EX/EXT 1400 CFC FE								

EX/EXT TA (TAble)



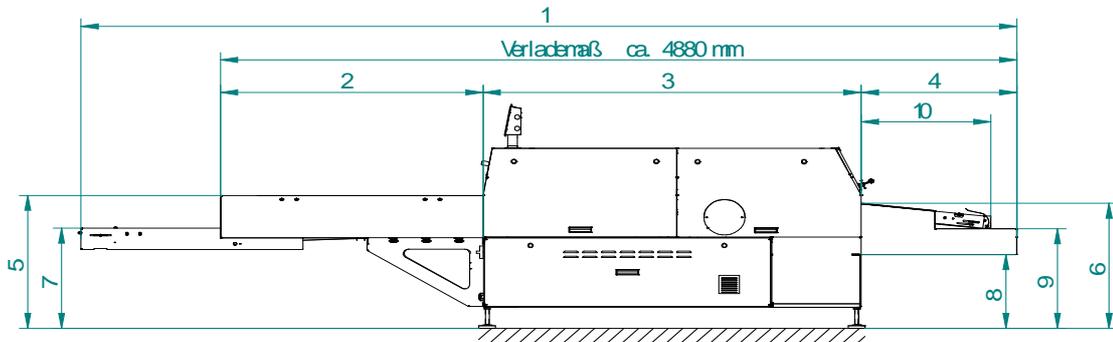
	1		2	3	4		5	6
	KL 900	KL 1800			KL 900	KL 1800		
EX/EXT 1000 C TA	4015 (158)	4855 (191,2)	1055 (41,5)	2310 (90,9)	650 (25,6)	1490 (58,7)	930 (36,6)	900 (35,4)
EX/EXT 1000 CU TA EX/EXT 1000 CFC TA	4205 (165,5)	5045 (198,6)	1055 (41,5)	2310 (90,9)	840 (33,1)	1680 (66,1)	930 (36,6)	900 (35,4)

EX/EXT BA (BAsic)



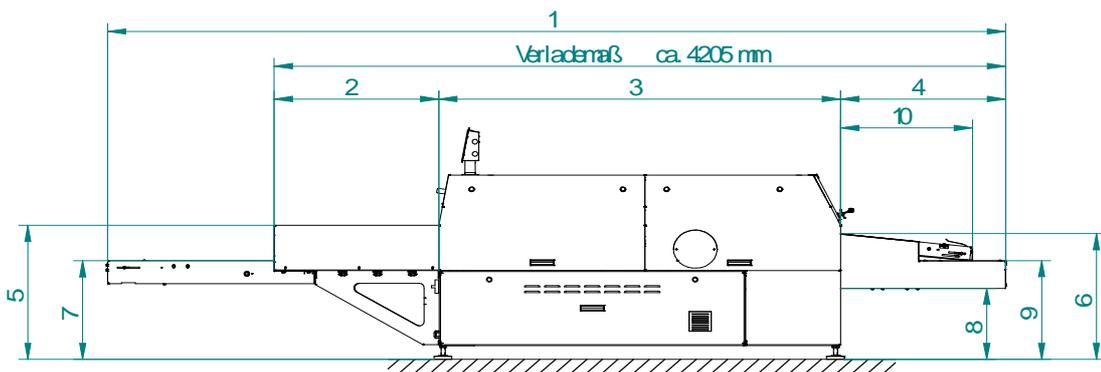
	1		2	3	4		5	6
	KL 900	KL 1800			KL 900	KL 1800		
EX/EXT 1000 C BA EX/EXT 1400 C BA	3070 (120,9)	3910 (153,9)	110 (4,3)	2310 (90,9)	650 (25,6)	1490 (58,7)	925 (36,4)	900 (35,4)
EX/EXT 1000 CU BA EX/EXT 1400 CU BA EX/EXT 1000 CFC BA EX/EXT 1400 CFC BA	3260 (128,3)	4100 (161,4)	110 (4,3)	2310 (90,9)	840 (33,1)	1680 (66,1)	925 (36,4)	900 (35,4)

EX/EXT FE – RF



	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
EX/EXT 1000 C FE-RF	5715 (225)	1620 (63,8)	2310 (90,9)	950 (37,4)	900 (35,4)	880 (27,8)	705 (27,8)	520 (20,5)	700 (27,6)	625 (24,6)
EX/EXT 1000 CU FE-RF EX/EXT 1000 CFC FE-RF	5715 (225)	1620 (63,8)	2310 (90,9)	950 (37,4)	900 (35,4)	880 (27,8)	705 (27,8)	520 (20,5)	700 (27,6)	795 (31,3)

EX/EXT SB – RF



	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
EX/EXT 1000 C SB-RF	5160 (203)	945 (37,2)	2310 (90,9)	950 (37,4)	875 (34,4)	880 (27,8)	645 (25,4)	520 (20,5)	700 (27,6)	625 (24,6)
EX/EXT 1000 CU SB-RF EX/EXT 1000 CFC SB-RF	5160 (203)	945 (37,2)	2310 (90,9)	950 (37,4)	875 (34,4)	880 (27,8)	645 (25,4)	520 (20,5)	700 (27,6)	795 (31,3)

Technische Daten / Technical data

Modell	Nutzbare Arbeitsbreite/ Working width ¹⁾ in mm (inches)	Breite/Width mm (inches)	Höhe/Height mm (inches)	Laufgeschwindigkeit m/min (Running speed in ft/min)	Elektr. Anschlusswert/ Connected electric load kW	Luftbetriebsdruck/ Working air pressure bar (psi)	Luftverbrauch/Air consumption in cub. l/min	Gewicht kg
EX/EXT 1000 C SB	1000 (39,4)	1570 (61,8)	1570 (61,8)	1,0 - 10 (3,4 - 34)	23	6,5 (93)	1.0	962
EX/EXT 1000 CU SB								992
EX/EXT 1000 CFC SB								
EX/EXT 1000 C SB-RF	1000 (39,4)	1570 (61,8)	1570 (61,8)	1,0 - 10 (3,4 - 34)	23	6,5 (93)	1.0	
EX/EXT 1000 CU SB-RF								
EX/EXT 1000 CFC SB-RF								
EX/EXT 1000 C FE	1000 (39,4)	1570 (61,8)	1570 (61,8)	1,0 - 10 (3,4 - 34)	23	6,5 (93)	1.0	1000
EX/EXT 1000 CU FE								1130
EX/EXT 1000 CFC FE								
EX/EXT 1000 C FE-RF	1000 (39,4)	1570 (61,8)	1570 (61,8)	1,0 - 10 (3,4 - 34)	23	6,5 (93)	1.0	
EX/EXT 1000 CU FE-RF								
EX/EXT 1000 CFC FE-RF								
EX/EXT 1000 C BA	1000 (39,4)	1570 (61,8)	1570 (61,8)	1,0 - 10 (3,4 - 34)	23	6,5 (93)	1.0	
EX/EXT 1000 CU BA								
EX/EXT 1000 CFC BA								
EX/EXT 1000 C TA	1000 (39,4)	1570 (61,8)	1570 (61,8)	1,0 - 10 (3,4 - 34)	23	6,5 (93)	1.0	
EX/EXT 1000 CU TA								
EX/EXT 1000 CFC TA								

Technische Daten / Technical data

Modell	Nutzbare Arbeitsbreite/ Working width ¹⁾ in mm (inches)	Breite/Width mm (inches)	Höhe/Height mm (inches)	Laufgeschwindigkeit m/min (Running speed in ft/min)	Elektr. Anschlusswert/ Connected electric load kW	Luftbetriebsdruck/ Working air pressure bar (psi)	Luftverbrauch/Air consumption in cub. l/min (ft ³ /min)	Gewicht kg
EX/EXT 1400 C SB	1400 (55,1)	1970 (77,5)	1570 (61,8)	1,0 - 10 (3,4 - 34)	30,5	6,5 (93)	1.0	
EX/EXT 1400 CU SB								
EX/EXT 1400 CFC SB								
EX/EXT 1400 C FE	1400 (55,1)	1970 (77,5)	1570 (61,8)	1,0 - 10 (3,4 - 34)	30,5	6,5 (93)	1.0	
EX/EXT 1400 CU FE								
EX/EXT 1400 CFC FE								
EX/EXT 1400 C BA	1400 (55,1)	1970 (77,5)	1570 (61,8)	1,0 - 10 (3,4 - 34)	30,5	6,5 (93)	1.0	
EX/EXT 1400 CU BA								
EX/EXT 1400 CFC BA								

1) Grundmaschine mit Kühlstation; nutzbare Arbeitsbreite bei Eingabestation

Konstruktionsänderungen vorbehalten

1) Standart machine with cooling station; usable working width with feeding station

specifications subject to change

Register Inhalt

2-1	Transport
2-3	Aufstellung
2-5	Kühlstation montieren
2-12	Energieanschluß

Optionales Zubehör

2-14	Wischbalken für das „Band unten“ montieren
2-17	Anbau der seitlichen Ablagetische

Section Contents

2-1	Transport
2-3	Installation
2-5	Install cooling station
2-12	Power connection

Option appurtenance

2-14	Assemble wiper bar for lower belt
2-17	Installation of the lateral loading tables

Transport

Maschine verpackt zum Produktionsort befördern.
Verpackung erst unmittelbar vor der Erstinbetriebnahme entfernen.

Achtung: Korrekten Transport befolgen, da es sonst zu Beschädigungen an der Fixiermaschine kommen kann.

Transport

Carry the machine in packaging to the place of production. Only remove packaging directly before the first start up.

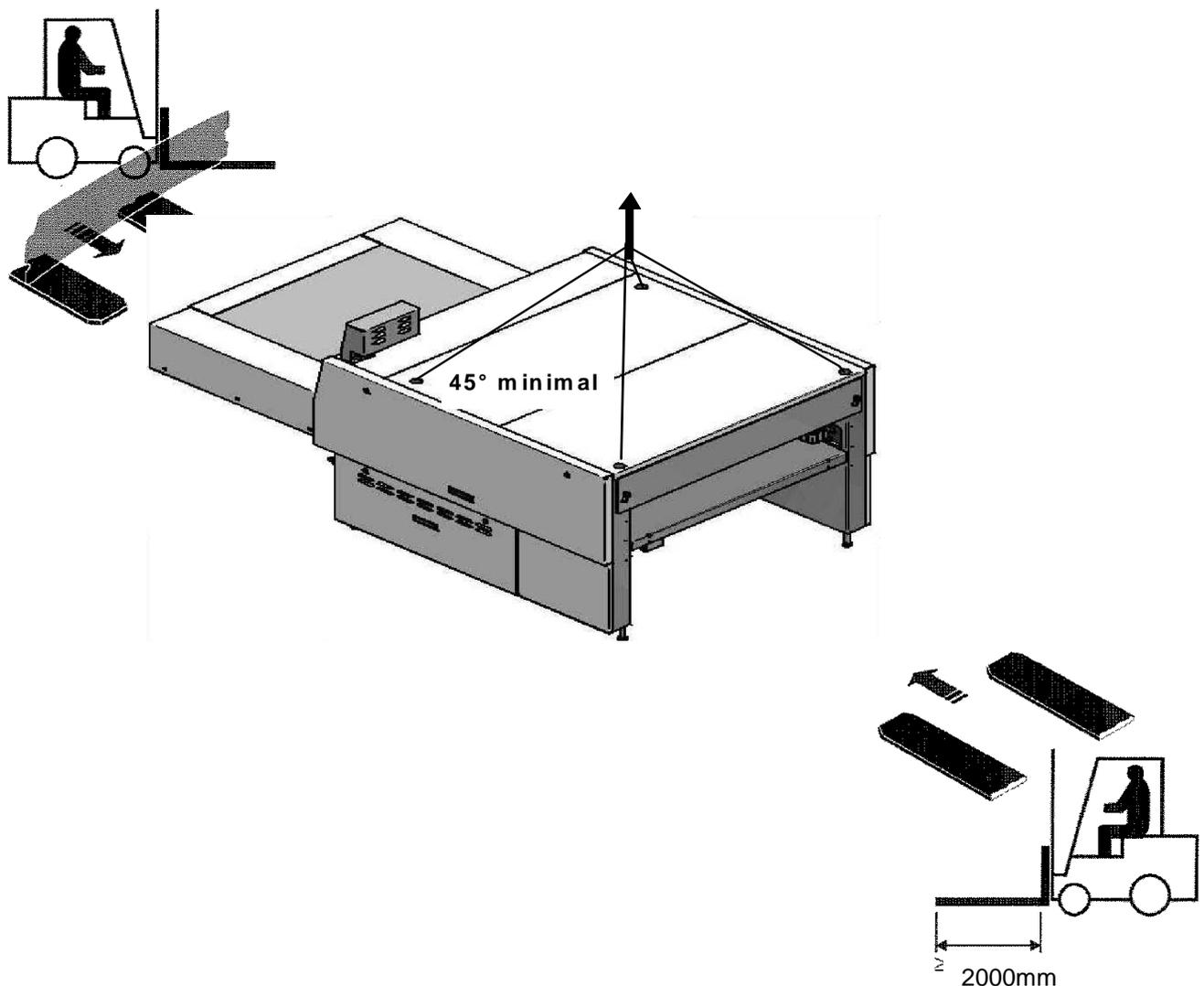
WARNING: Failure to following the correct methods for transportation may result in irreparable damage to the fusing machine.

Transport mit Kran oder Gabelstapler

Transport by crane or fork lift truck

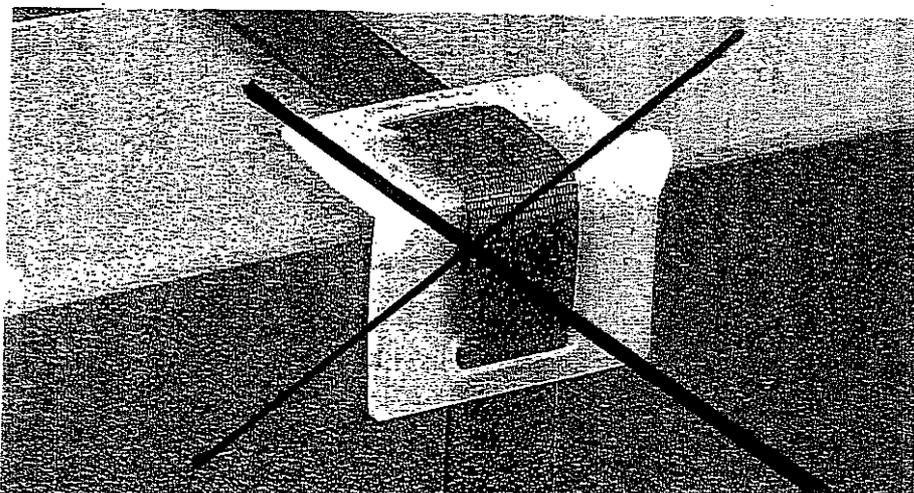
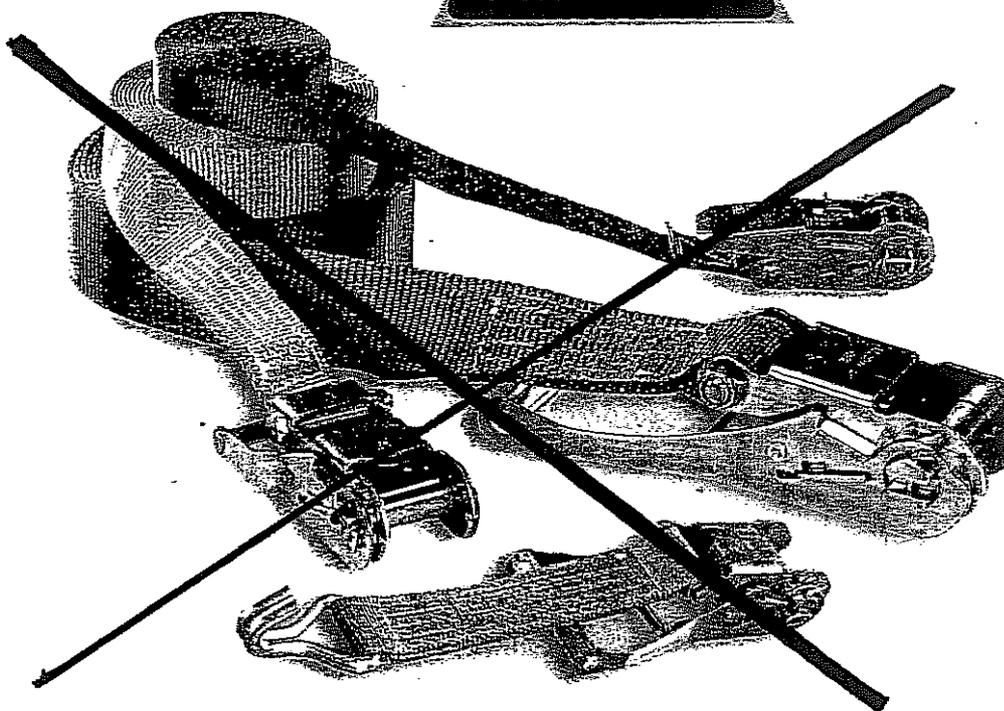
Statisch / static

≥ 14 KN (1,4 Mp, 3080 lbs, 1400kg)



Maschine NICHT mit Spanngurte über der VERKLEIDUNG befestigen!

DO NOT secure the machine with clamping belts over the HOUSING PLATES !

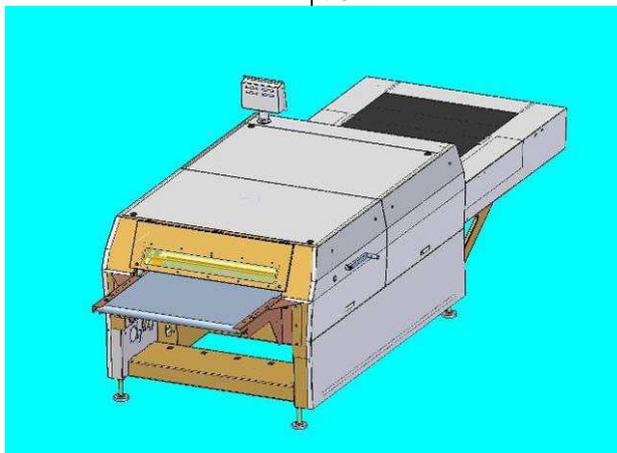


Aufstellung

Vom Anlieferungszustand zum nutzungsfertigen Zustand

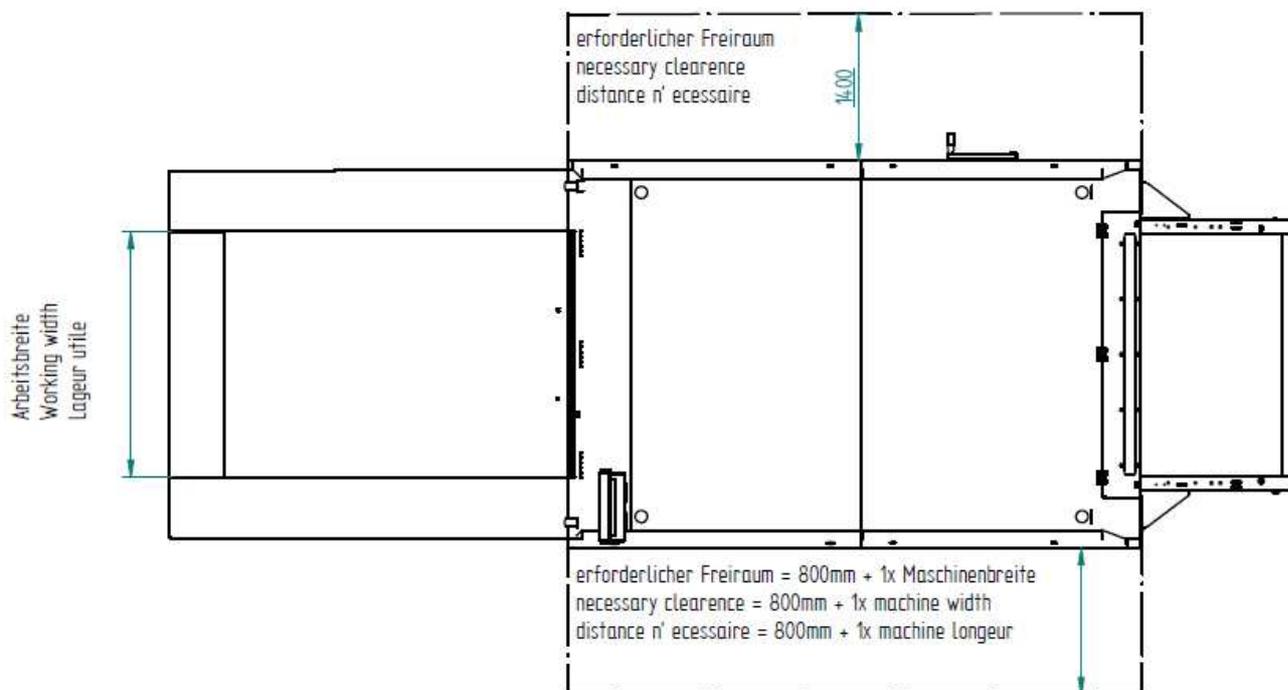
Installation

From delivery condition to ready-to-use condition.



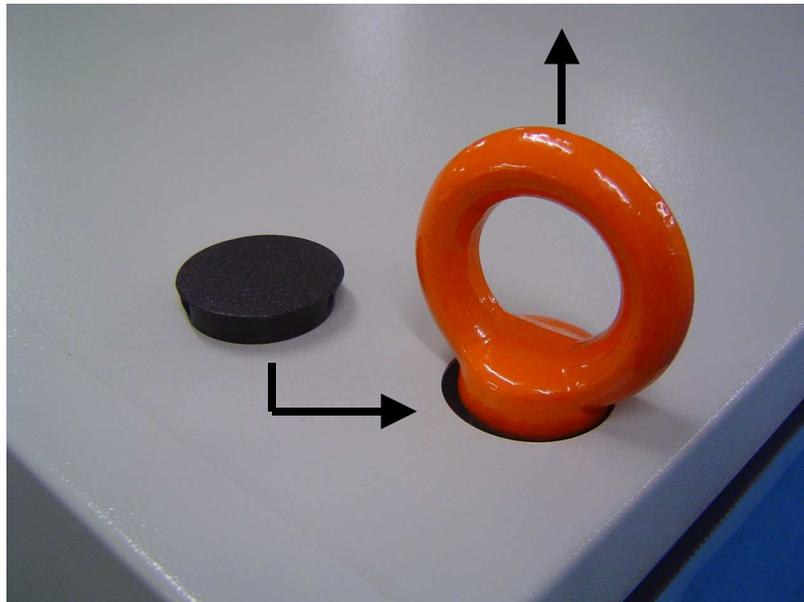
Achten Sie rechts und links auf den erforderlichen Platzbedarf (für evtl. Bandwechsel).

Observe the required space on the right and left incase of belt changing.



Augenschrauben entfernen. Stopfen
anbringen.

Remove eyebolts. Install plug.

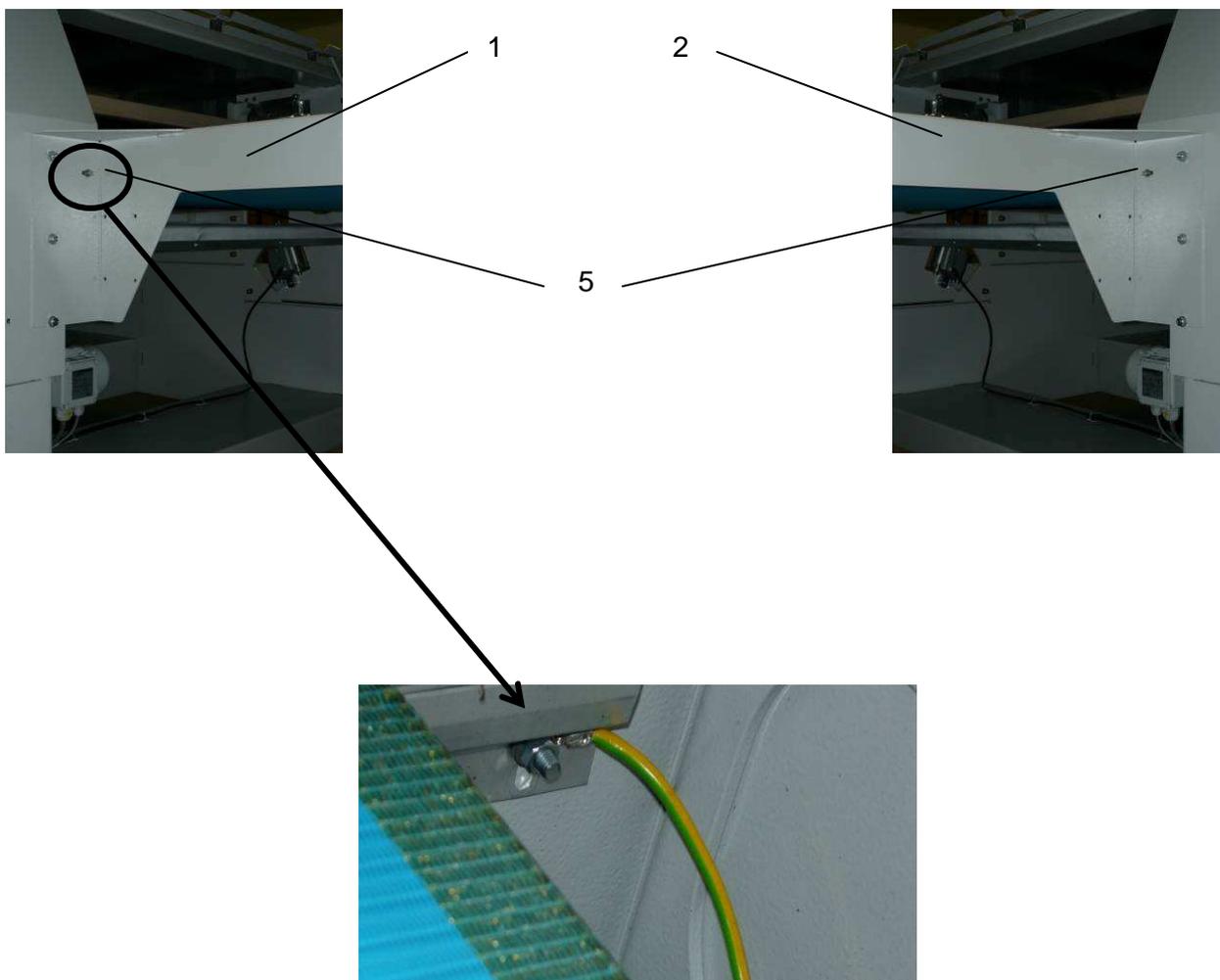


Kühlstation montieren.

- Ausleger rechts (1) und links (2) montieren.
- Antistatikbürste (5) rechts und links am Ausleger montieren

Install cooling station.

- Install extension arm right (1) and left (2) hand side.
- Install carbon brush (5) right and left hand side from the extension arm

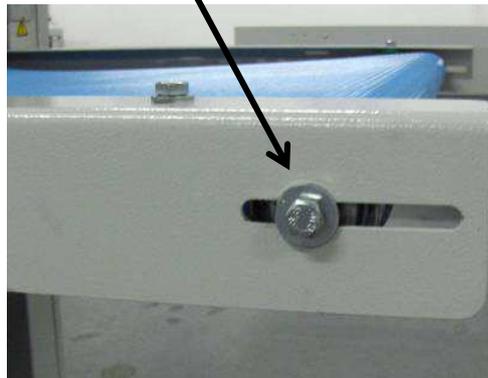
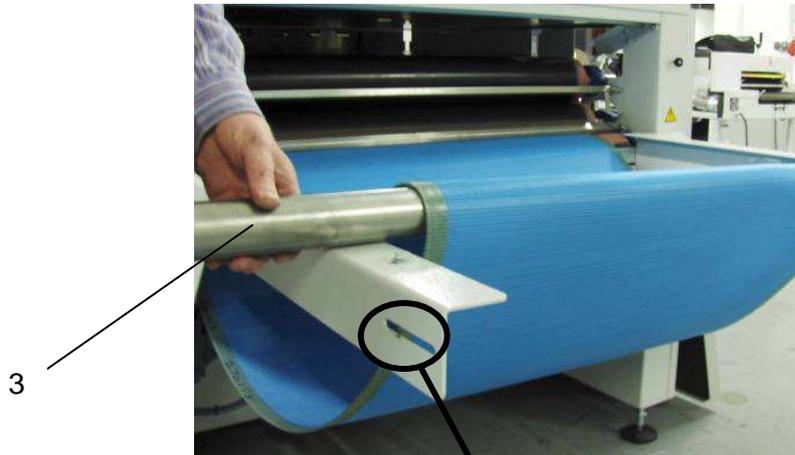


- PE-Anschluß rechte Seite

- PE-Connection right hand side

- Umlenkswelle (3) montieren

- Install reversing shaft (3)



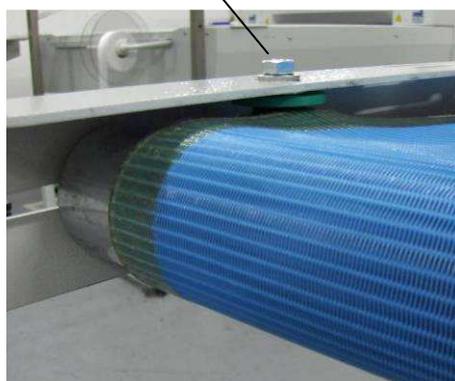
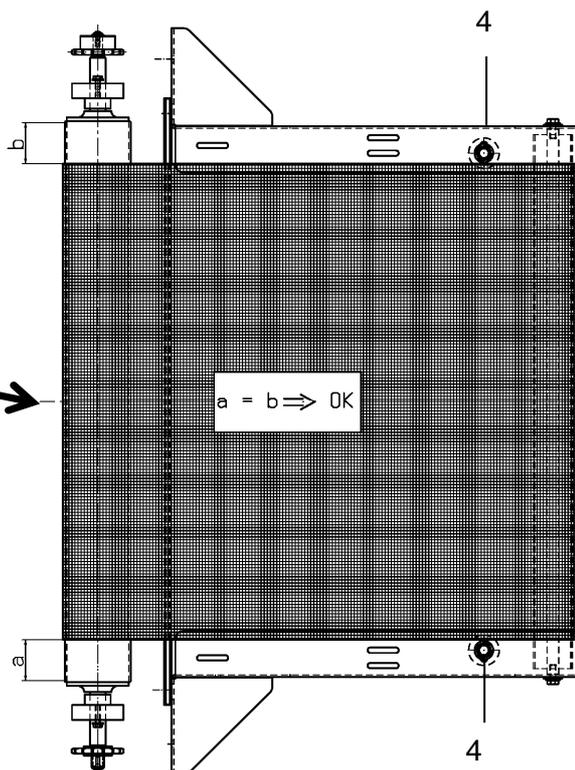
**Bevor Sie die Maschine nutzen:
Einstellbedingungen für das Kühlband**

- Band mittig zu Arbeitsbreite ausrichten



**Prior to operate the machine:
Setting conditions for the cooling belt**

- Align the belt centrally with reference to the working width.



- Kühlband muss in den Führungsrollen (4) liegen

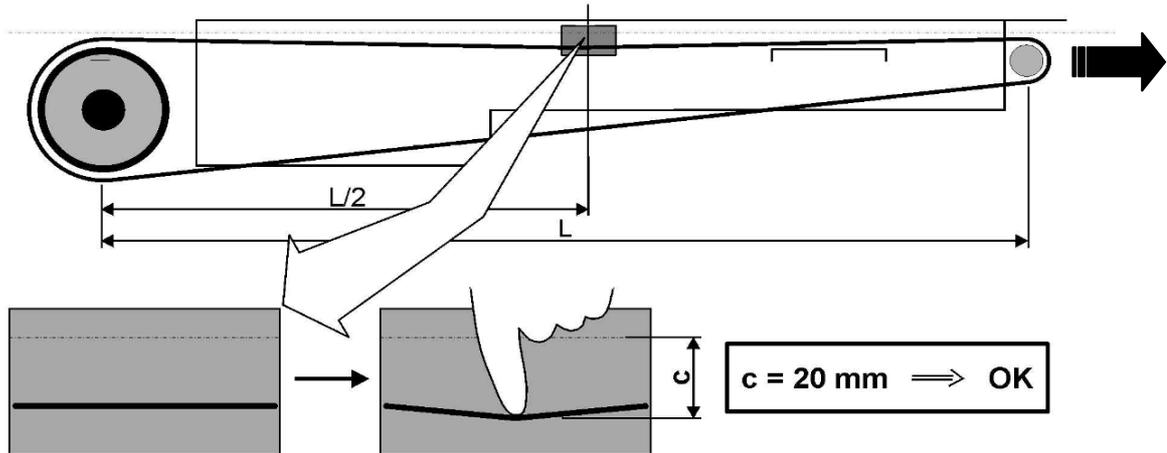
- Cooling belt must be in the roller (4)

- Band spannen

☞ **Niemals das Kühlband stramm spannen**

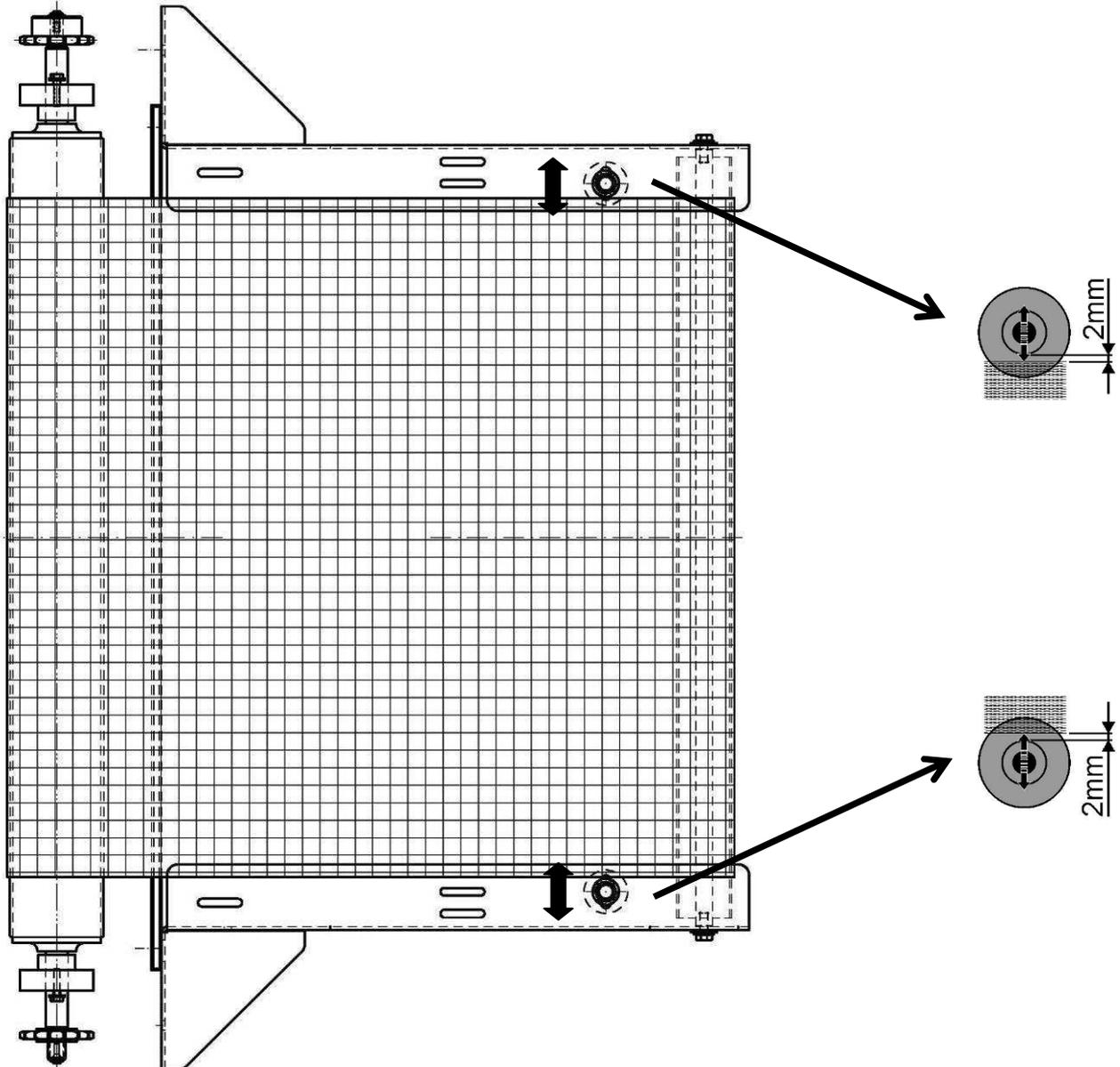
- Tension belt

☞ **Never over-tension the cooling belt.**



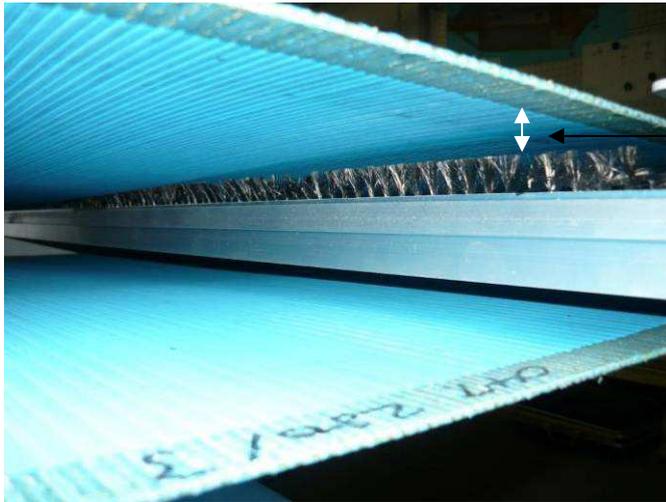
- Führungsrollen einstellen

- Set the guide rollers



- Antistatikbürste einstellen :
der Abstand von der Bürste zum Band
soll 3 - 8 mm betragen.

- Adjust carbon brush :
the gap distance between the brush
and the cooling belt should be
3 to 8 mm



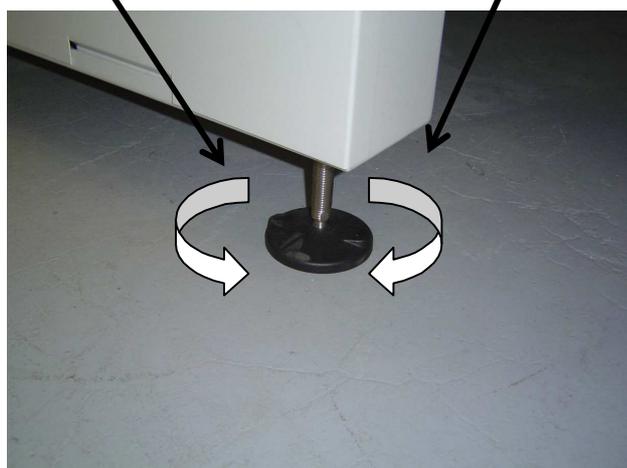
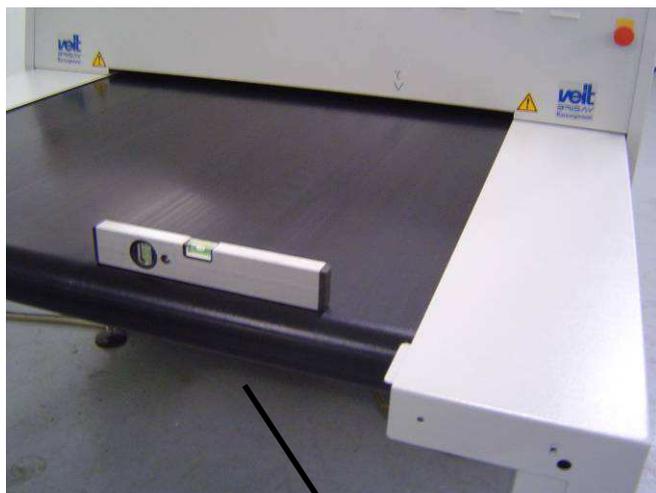
3 – 8 mm

Bevor Sie die Maschine nutzen:

Die Maschine an den vier Stellfüßen ausrichten. Positionieren Sie hierfür die Wasserwaage mitten auf den Wellen.

Prior to operate the machine:

Machine aligning. Place the spirit level on the shaft centre. Adjust the machine support feet to ensure the machine is in exact level position on both front and rear shafts.



Energieanschluss

Elektrik



Elektrische Energie, Stromschlaggefahr!

Diese Arbeit darf nur von einer Elektrofachkraft ausgeführt werden

Elektrofachkraft:

Person mit technischer Ausbildung oder ausreichender Erfahrung, die dadurch in der Lage ist, Gefahren zu erkennen, die durch Elektrizität verursacht werden können.

Der Anschluss der elektrischen Leitung erfolgt an den dafür vorgesehenen Klemmen nach dem beiliegenden Schaltplan im Anhang unserer Betriebsanleitung.

Stromart und Spannung müssen mit den Angaben des Typenschildes der Maschine übereinstimmen und im Bereich der geltenden DIN EN und DIN VDE - Normen liegen.

Die Maschine ist nach den Vorschriften des zuständigen Elektrizitätswerkes anzuschließen und unbedingt elektrisch zu schützen: **Erden, Schutzschalten, Nullen**. Zur Erdung ist am Klemmbrett der Maschine eine besondere Erdungsschraube vorhanden.

Die Fixiermaschine erfüllt die Anforderungen der Richtlinie 2004/108/EG über elektromagnetische Verträglichkeit, und ist für den Einsatz in industrieller Umgebung konzipiert. Bei Einsatz in anderer Umgebung sind zusätzliche Entstörungsmaßnahmen erforderlich.

Power connection

Electrics



Electrical energy, danger of electric shock!

This work must only be carried out by an electrician!

Electrician:

Person with technical training or sufficient experience, who is thus in a position to recognize dangers which may be caused by electricity.

Electrical connection is carried out at the terminal provided according to the supplied circuit diagram in the annex of the instruction manual.

Type of current, and voltage must correspond to the values indicated on the machine specification plate and must be within the range of current DIN-EN and DIN-VDE norms

The machine must be connected and protected electrically (earthing, contactor, neutral line) according to the regulations issued by the responsible electricity authority. For earthing there is a special earthing screw at the terminal board of the machine.

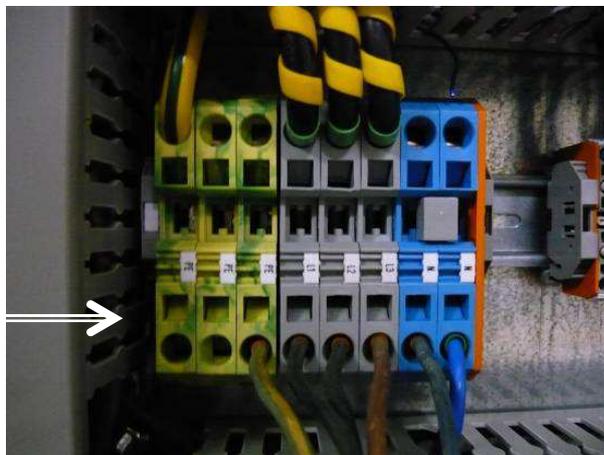
The fusing machine fulfills the requirements of the guideline 2004/108/EG for electromagnetic compatibility and is designed for use in an industrial environment. Additional measures to eliminate faults are necessary if used in other environments.

Elektroanschluss

Electricity supply



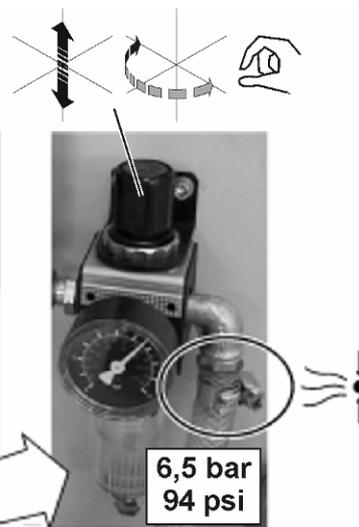
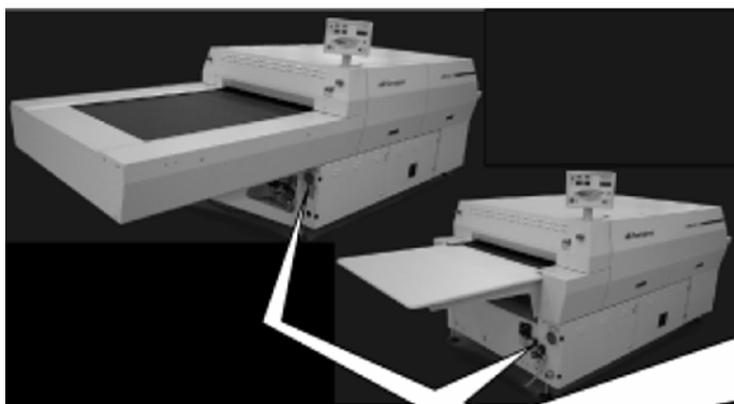
Anschluss siehe Elektroschaltplan



| connection see wiring diagramm

Druckluftanschluss

Compressed air

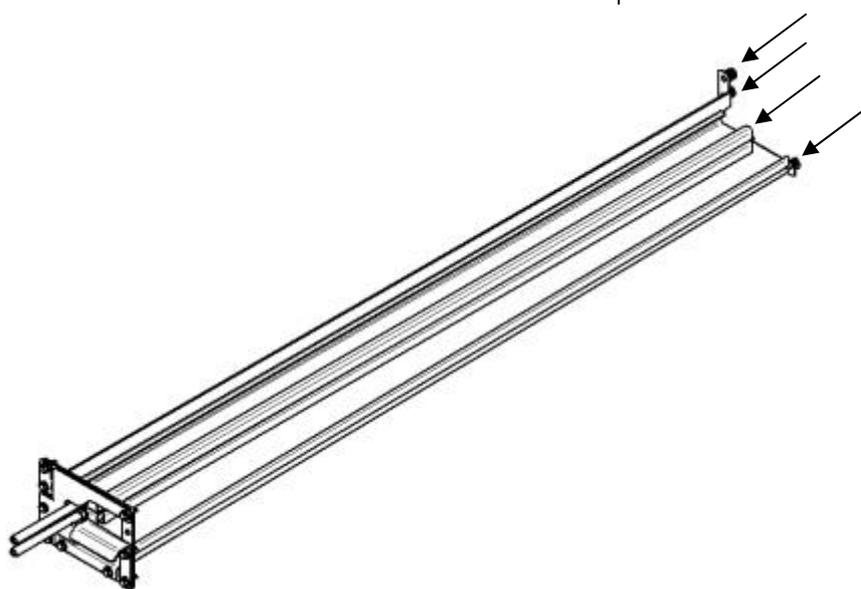


Optionales Zubehör

Wischbalken für unteres Band montieren

Option appurtenance

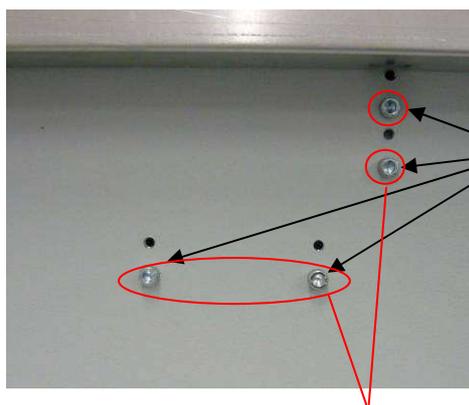
Assemble wiper bar for lower belt



Linke Maschinenseite
(4 Stk M6 x 30)
Left-hand side of the
machine (4 pcs M6 x 30)

1.) Linke Maschinenseite:

1.) Left-hand side of the machine:



4 Stk. (pcs)
M6 x 30

EX/EXT - C -CU bzw. CFC

je nach Drucksystem:
EX/EXT - CU bzw. CFC oder
EX/EXT - C

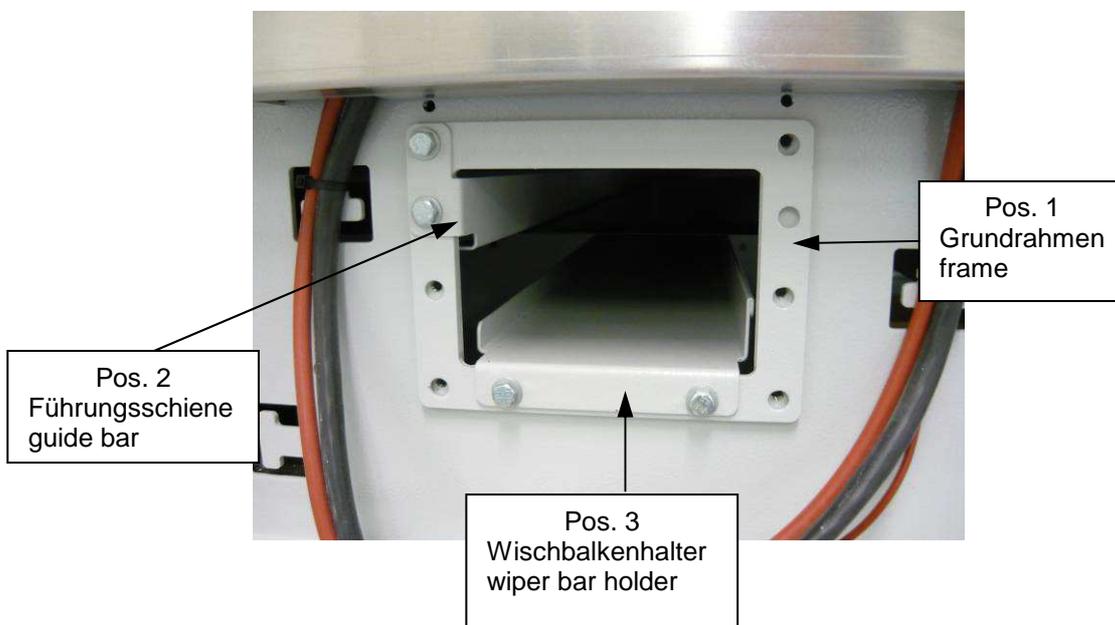
- gegenüber der Einschuböffnung 4 Schrauben (M6 x 30) in Seitenwand befestigen.

according to the pressure system:
EX/EXT - CU – CFC or
EX/EXT – C

- fix 4 screws (M6 x 30) in the side casing opposite the opening.

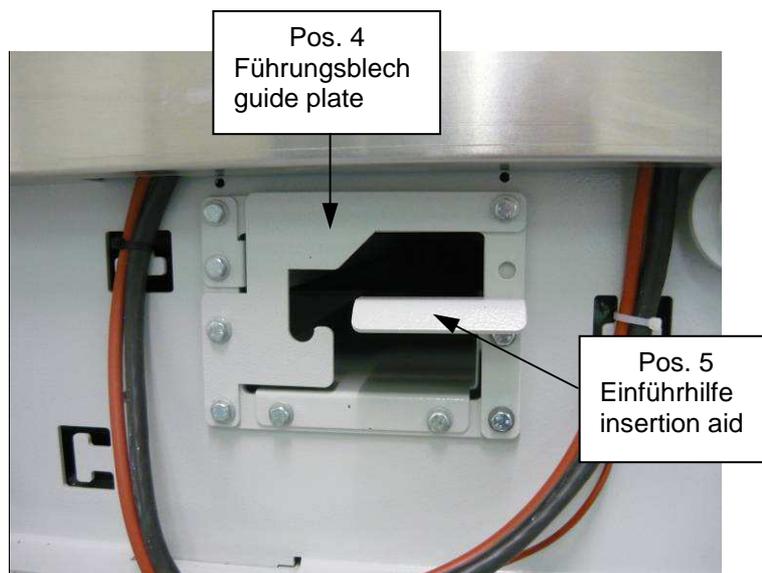
2.) Rechte Maschinenseite:

2.) Right-hand side of the machine:



- Führungsschiene Pos.2 durch die Einschuböffnung **IM** unteren Band auf die Befestigungsschrauben auf der linken Seitenwand schieben und mit dem Grundrahmen Pos.1 an der rechten Seitenwand befestigen.
- Wischbalkenhalter Pos.3 durch die Einschuböffnung **UNTER** dem Band auf die Befestigungsschrauben auf der linken Seitenwand schieben und mit dem Grundrahmen Pos.1 an der rechten Seitenwand befestigen.

- push the guide bar pos.2 through the opening **IN THE** lower belt onto the fixing screws on the left-hand side and fix the guide bar with the frame pos.1 on the right of the side wall.
- Push the wiper bar holder pos.3 through the opening **UNDER THE** lower belt onto the fixing screws on the left-hand side and fix the guide bar with the frame pos.1 on the right of the side wall.

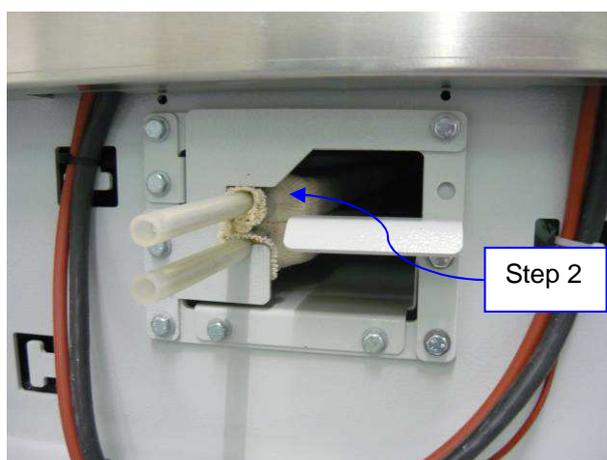
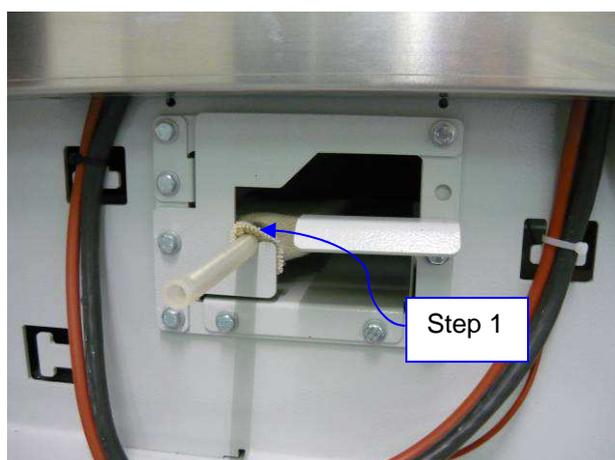


- Führungsblech Pos.4 auf dem Grundrahmen Pos.1 befestigen
- Die Einführhilfe Pos.5 auf dem Grundrahmen Pos.1 befestigen

- fix the guide plate pos.4 on the frame pos.1
- fix the insertion aid pos.5 on the frame pos.1

3.) Wischbalken einschieben:

3.) Push in the wiper bar:

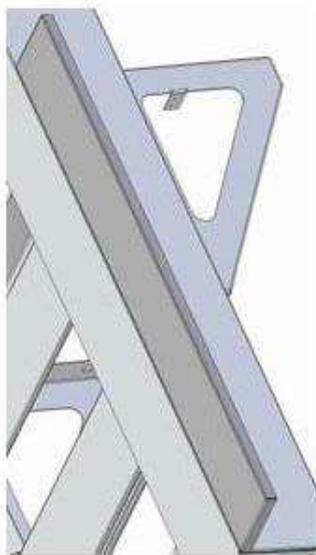
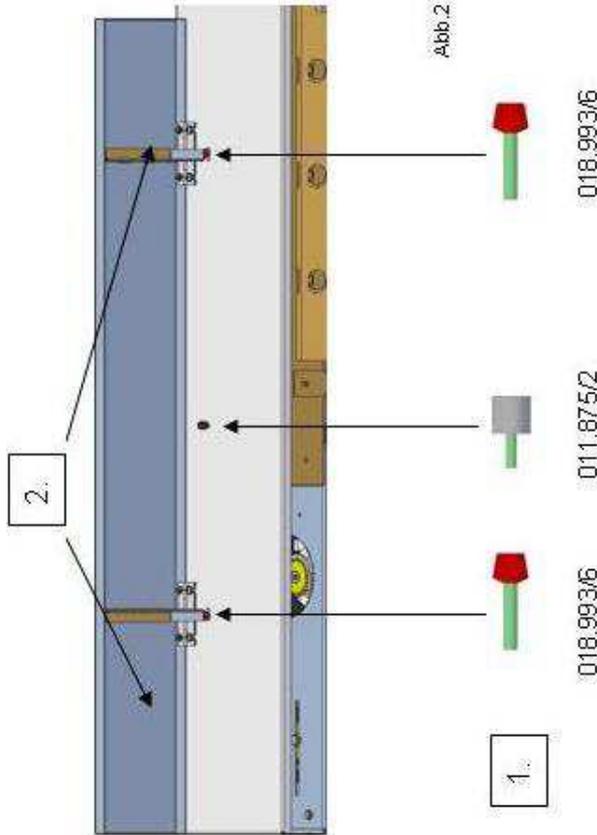


- zuerst den Wischbalken unten Step 1 **unter** das untere Band schieben
- dann den Wischbalken oben Step 2 **in** das untere Band schieben

- first push the lower wiper bar Step 1 **under** the lower belt
- then push the upper wiper bar Step 2 **into** the lower belt

Optionales Zubehör

Anbau der seitlichen Ablagetische



1. Gummipuffer montieren

- Fit the rubber stops.

2. Schamiere am Tisch montieren

- Fit the hinge at the table.

3. Tisch an Seitenverkleidung montieren, dafür die Verkleidungsschrauben etwas heraus schrauben und Schranier einhängen. Danach die Schrauben wieder einschrauben.

- Fit the table on the side frame. Dismantle the screws from side cover and mount the table hinges. Tighten the screws.

4. Gummipuffer 018.993/6 so ausrichten, dass Tische wie bei Abb. 3 in der Waagerechten stehen

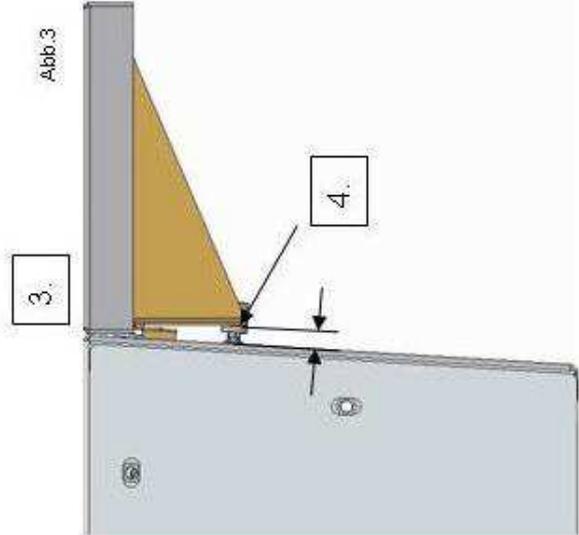
- Adjust the rubber stop 018.993/6. The table should be aligned horizontal as shown on picture Abb. 3

5. Gummipuffer 011.875/2 muß so weit raus geschraubt werden, dass der Tisch beim runterklappen nicht an die Seitenverkleidung stößt. Der Abstand zwischen Puffer Oberkante und der Seitenverkleidung sollte ca. 35mm betragen

- Adjust the rubber stop 011.875/2 so that the table doesn't hit the side frame when you move it down. The distance must be approx. 35mm between side frame and rubber stop.

Option appartenance

Installation of the lateral loading tables



ca. 12mm

Bestimmungsgemäße Verwendung:

Intended use: Conditions

Bedingungen

Maschine nur für das Verkleben textiler Flächengebilde einsetzen. Bediener müssen über die Gefahren unterrichtet sein. Maschine nur benutzen, wenn dafür ausgebildet und autorisiert. Maschine gefahrenbewusst bedienen. Betriebsanleitung anwenden. Inspektionsanweisungen und Wartungsbedingungen befolgen.

Use the machine only for fusing textile surfaces. The operators are, in particular, informed of danger. Use the machine only by trained and authorized operators. Read and follow all directives in the instruction manual. Follow the inspection and maintenance instructions.

Fehleinsatz oder unsachgemäße Verwendung

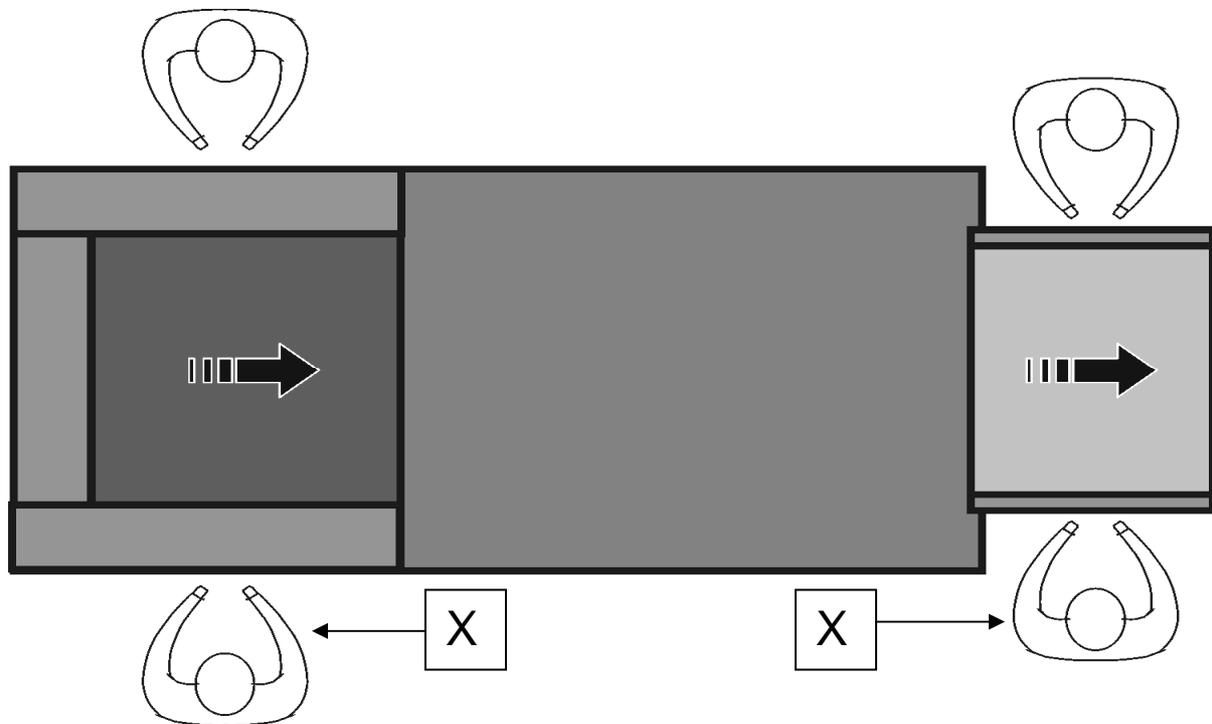
The machine is being misused or used for other than the intended use if,

Wird eine Bedingung für die bestimmungsgemäße Verwendung missachtet, liegt ein Fehleinsatz vor. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer.

any of the above conditions are violated when the machine is in operation. The manufacturer bears no responsibility for resulting damage. The user bears full responsibility in this case.

Arbeitsplatz der Bedienpersonen

Operator's workplace



Beispiel für Standorte der Bedienpersonen:
Bei nur einer Bedienungsperson sollte diese,
an der mit X gekennzeichneten Stelle stehen,
weil die Fixiertemperatur auf der rechten Ma-
schinenseite abgetastet wird.

Beim Verwenden der Maschine

keine offenen, langen Haare, lose Kleidung
und Schmuck einschließlich Ringe tragen. Ver-
letzungsgefahr durch Hängenbleiben oder Ein-
ziehen.

Example for positioning of operating person-
nel:

If only one person is operating, they should
stand at the position marked with an "X" (Right
hand side of the machine). Because the tem-
perature sensor is on the right hand side.

When using the machine

avoid open long hair. Do not wear loose cloth-
ing or jewellery (including rings). Danger of in-
jury through catching or drawing in.

**Bevor Sie die Maschine nutzen: Arbeitssicherheit /
Before using the machine: Occupational safety**

Blatt
Page

4-2

EX / EXT

0113

Warnzeichen für Restgefahr

im lesbaren Zustand halten
Orte der Anbringung

Restgefahren

Bei bestimmungsgemäßer Verwendung

Einlaufbereich:

Verbrennungsgefahr
Quetschgefahr

Warning signs for residual danger

Maintain in legible condition
Locations

Residual danger

When used according to regulations.

Infeed area:

Danger of burns
Danger of crushing



Auslaufbereich:

Verbrennungsgefahr

Output area:

Danger of burns



**Bevor Sie die Maschine nutzen: Arbeitssicherheit /
Before using the machine: Occupational safety**

Blatt
Page

4-3

EX / EXT

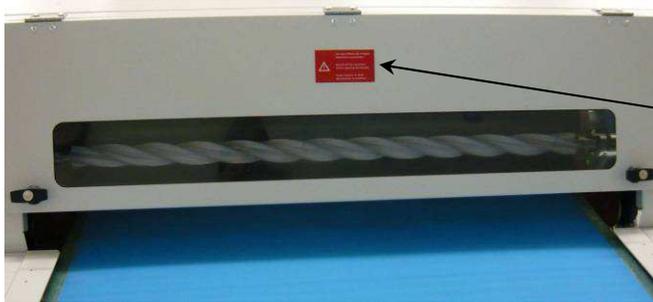
0113

Rotierender Abstreifer

Danger from rotary strip off device

Quetschgefahr

Danger of crushing



**Bevor Sie die Maschine nutzen: Arbeitssicherheit /
Before using the machine: Occupational safety**

Blatt
Page

4-4

EX / EXT

0113

Bei abgenommener Verkleidung:

Quetschgefahr durch Bewegungen oder angeriebener Bauteile

When housing has been removed:

Danger of crushing from movement of powered components



Quetschgefahr:
durch Kettentriebe / Zahnräder

Danger of crushing:
from chain drives/ gear wheels



EX / EXT ...C / CU / CFC



**Bevor Sie die Maschine nutzen: Arbeitssicherheit /
Before using the machine: Occupational safety**

Blatt
Page

4-5

EX / EXT

0113

Verbrennungsgefahr:
Heizstäbe und erwärmte Maschinenteile

Danger of burns:
from the heating elements and hot machine
parts



**Bevor Sie die Maschine nutzen: Arbeitssicherheit /
Before using the machine: Occupational safety**

Blatt
Page

4-6

EX / EXT

0113

Geöffneter Schaltschrank

Stromschlaggefahr durch spannungsführende Bauteile

Bei Störungen

Maschine immer ausschalten.
Hauptschalter auf 0 stellen.

ACHTUNG!

Bei eingeschalteter Maschine und stillstehendem Antrieb ist die Bandsteuerung noch aktiv und der Stellmotor kann verfahren

Arbeiten, bei denen die Verkleidung abgenommen oder geöffnet werden muss, dürfen nur durch Fachkräfte sicherheitsbewusst und gefahrenbewusst durchgeführt werden !

Fachkraft:

Person mit technischer Ausbildung oder ausreichender Erfahrung, die dadurch in der Lage ist, Gefahren zu erkennen, die durch die Mechanik und/oder Pneumatik und/oder Elektrizität verursacht werden können.

Sicherheitseinrichtungen

Ohne unsere schriftliche Genehmigung keine Veränderung an den Sicherheitsvorrichtungen vornehmen.

Maschinenverkleidung

Die Maschinenverkleidung schützt Sie vor bewegten und energieführenden Maschinenelemente.

When switch cabinet is open

Danger of electric shock from live components

In case of malfunctions

Always switch off the machine.
main switch , set to 0

ATTENTION!

When the machine is switched on and the drive is not moving the belt control is still active and the servo motor can move.

Work, for which the housing must be removed or opened,

Must be carried out only by qualified personal taking safety and danger into consideration!

Qualified personnel:

Person with technical training or sufficient experience, who is thus in a position to recognize dangers, which can be caused by the mechanic and/or pneumatic and/or the electricity.

Safety devices

Safety devices must not be altered unless our written approval has been given

Machine cladding

The machine cladding protects you against moving and energy-carrying machine parts

**Bevor Sie die Maschine nutzen: Arbeitssicherheit /
Before using the machine: Occupational safety**

Not-Aus-Einrichtung

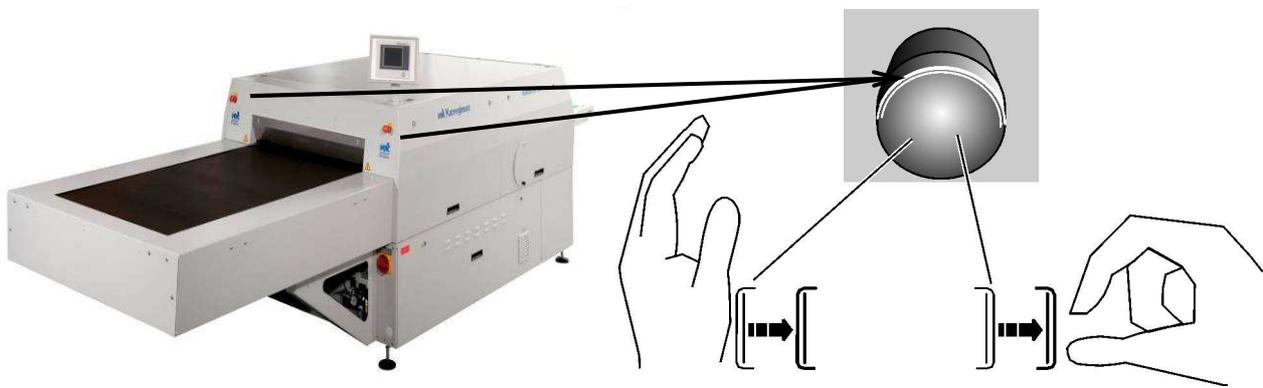
Der Not-Aus-Taster schaltet die voraussichtlich gefahrbringenden Funktionen aus. Die Elektronik bleibt unter Spannung, dadurch Fehlermeldung weiterhin aktiv.

Funktion des Tasters täglich einmal überprüfen.

Emergency stop device

The emergency stop button switches off the functions which can be expected to produce danger. The electronic components remain under voltage, so the error message system remains active.

Check function of button once daily!



Links: Not-Aus betätigen. Rechts: Not-Aus entriegeln.

Left: Operate emergency stop. Right: Release emergency stop.

Der Hauptschalter

schaltet die elektrische Energie und somit alle Funktionen aus.

The main switch

Switches off the electrical power and thus all functions.



Hauptschalter auf <0> gestellt

main switch, set to <0>

**Bevor Sie die Maschine nutzen: Arbeitssicherheit /
Before using the machine: Occupational safety**

Blatt
Page

4-8

EX / EXT

0113

Bei Gefahr

Not-Aus Taster betätigen
oder Hauptschalter auf <0> stellen

Außerhalb der Produktionszeit

Alle Leitungen für die Energieversorgung schließen

Energien abschalten

Hauptschalter auf <0> stellen

ACHTUNG !

Das Druckluftsystem steht unter Druck. Reparaturarbeiten nur bei drucklosem System ausführen. In diesem Fall externe Luftzufuhr abschalten.

Bei eingeschalteter Maschine und stillstehendem Antrieb ist die Bandsteuerung noch aktiv und der Stellmotor kann verfahren.

In case of danger

Operate emergency stop button
or set main switch to <0>

Outside of production times

close all power supply lines

Switching off power

set main switch to <0>

ATTENTION!

Compressed air system under pressure
Only undertake repairs when system depressurized
in this case switch off external air supply

When the machine is switched on and the drive is not moving the belt control is still active and the servo motor can move.

**Bevor Sie die Maschine nutzen: Arbeitssicherheit /
Before using the machine: Occupational safety**

Blatt
Page

4-9

EX / EXT

0113

Personal

Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen der Maschine dürfen nur von einer Elektrofachkraft oder von unterwiesenen Personen unter Leitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft gemäß den elektrotechnischen Regeln vorgenommen werden. Dies gilt sinngemäß auch für die Bereiche Druckluft und Mechanik.

Alle Ersatzteile

müssen den Originalteilen entsprechen. Sie sollten direkt bei uns bestellt werden.

**Wenn Sie Sicherheitseinrichtungen demon-
tiert haben:**

unmittelbar nach Abschluss der Arbeiten zur Instandhaltung die Remontage und Überprüfung der Sicherheitseinrichtungen durchführen.

Für sichere und umweltschonende Entsorgung von Betriebs- und Hilfsstoffen sowie Austausch-
teilen sorgen.

Entsorgung

Für sichere und umweltschonende Entsorgung von Betriebs- und Hilfsstoffen sowie Austausch-
teilen sorgen.

Personnel

Work on electrical equipment of the machine must only be carried out by a trained electrical or by an instructed person under instruction and supervision by an electrician, according to generally recognized electro technical rules. The same applies to compressed air and mechanical components.

All the spare parts

Must be identical to the originals as standard parts. They should be supplied directly by us.

If you have dismantled safety devices:

Reassemble and check safety devices immediately after completion of maintenance work.

Ensure that all consumables and replaced parts are disposed of safely and with minimum environmental impact.

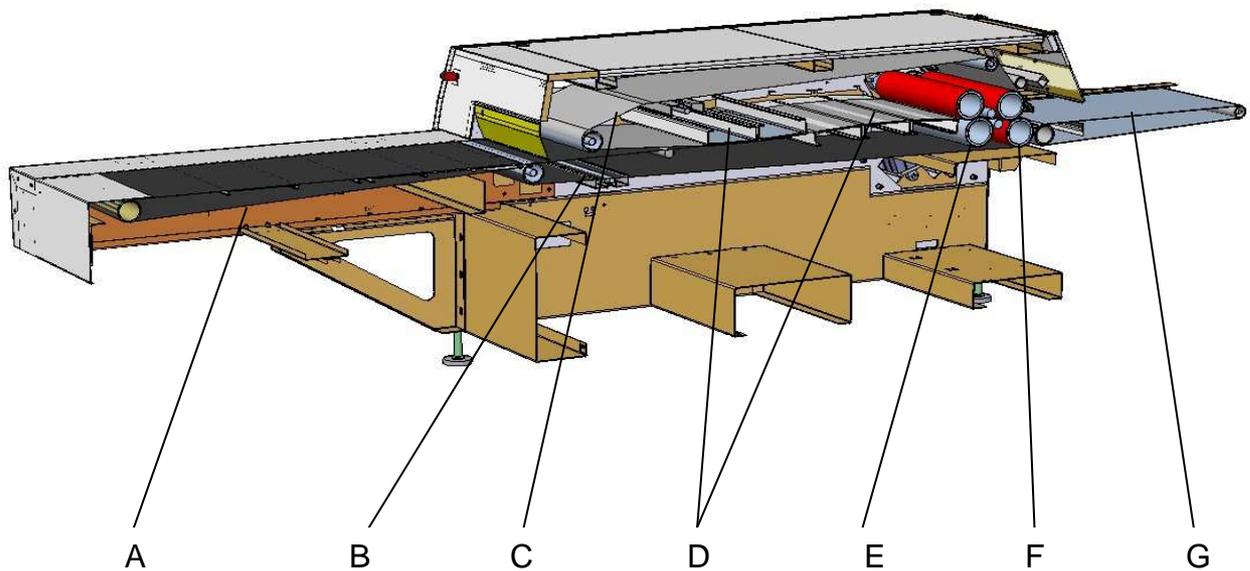
Disposal

Ensure that all process materials and replaced parts are disposed of safely and with minimum environmental impact.

<u>Register</u>	<u>Inhalt</u>	<u>Section</u>	<u>Contents</u>
Seite 5-2	Hauptkomponenten der Maschine	Page 5-2	Main machine components
Seite 5-3	Bedienelemente	Page 5-3	Operating elements
Seite 5-5	Bedienung TOUCH SCREEN	Page 5-5	Operating TOUCH SCREEN
Seite 5-38	Maschine einschalten : Normal	Page 5-38	Switching on the machine: Normal
Seite 5-42	Maschine ausschalten : Normal	Page 5-42	Switching off the machine: Normal
Seite 5-45	Maschine ausschalten : bei Gefahr	Page 5-45	Switching off the machine: In an emergency

Hauptkomponenten der Maschine

Main machine components

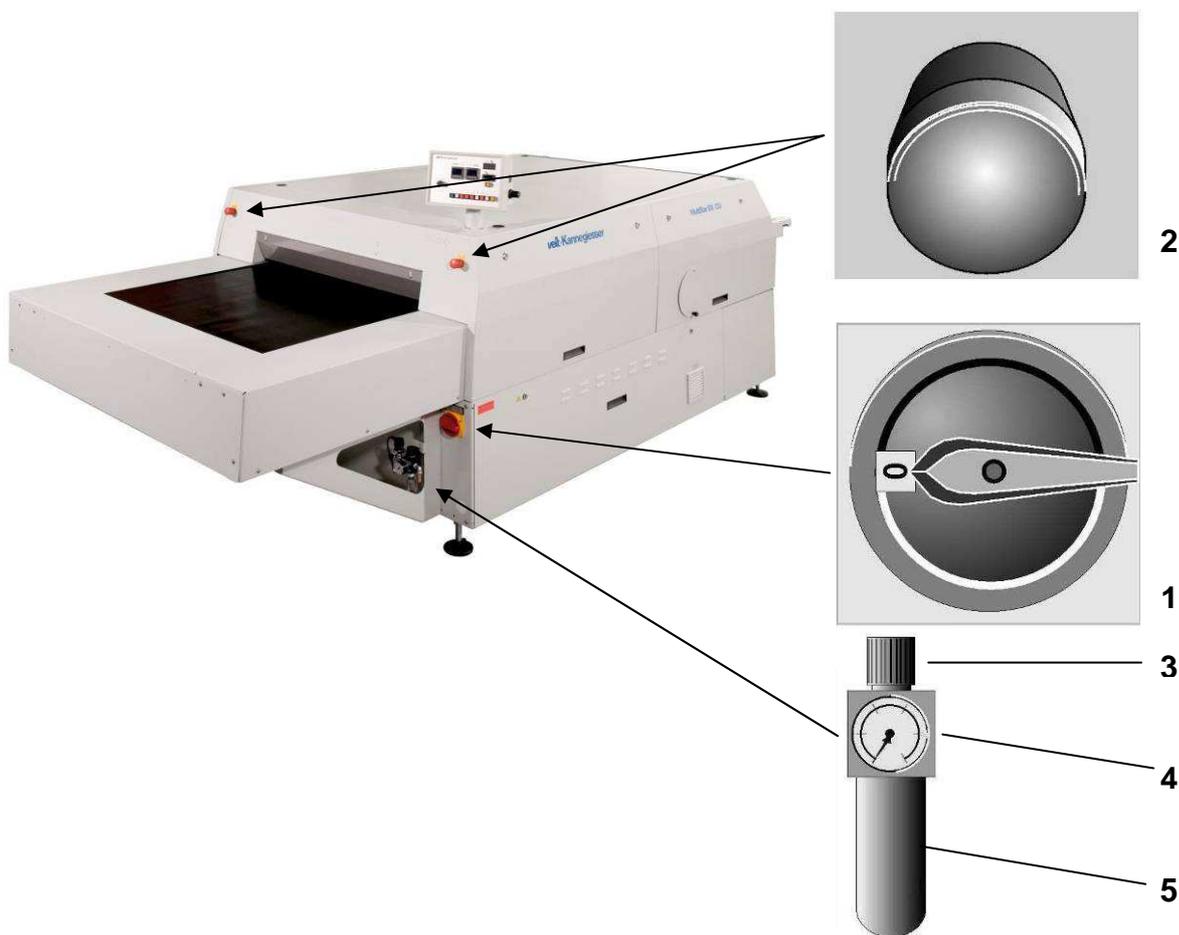


- A. Eingabeband (FE falls vorhanden)
- B. Band, unten
- C. Band, oben
- D. Heizung
- E. 1. Drucksystem
- F. 2. Drucksystem (bei CU oder CFC)
- G. Kühlband

- A. input area (FE if available)
- B. lower belt
- C. upper belt
- D. heating zone
- E. 1. pressure system
- F. 2. pressure system (at CU or CFC)
- G. Cooling belt

Bedienelemente

Operating elements

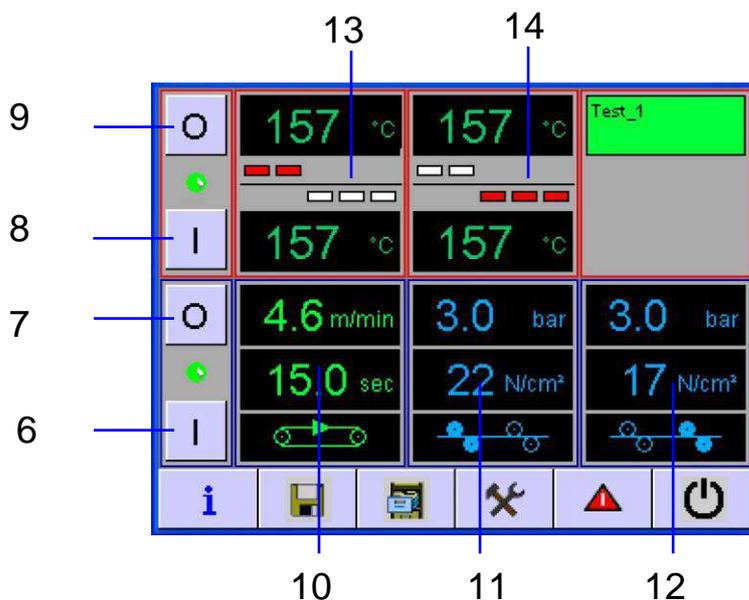


- 1 Hauptschalter
- 2 NOT-AUS -Taster
- 3 Druckregler: Betriebsdruck Druckluft
- 4 Druckanzeige
- 5 Druckluftfilter

- 1 Main switch
- 2 EMERGENCY STOP button
- 3 Pressure regulator: Compressed air operating pressure
- 4 Pressure indicator
- 5 Compressed air filter

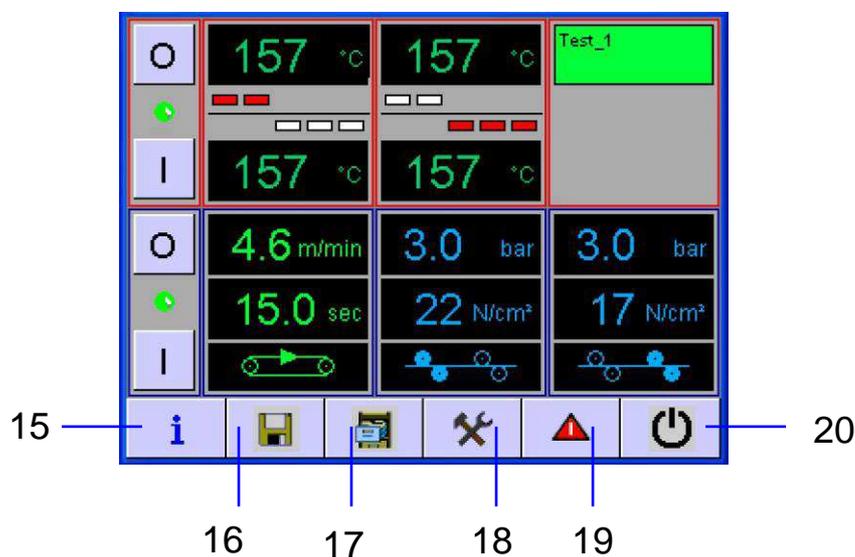
TOUCH SCREEN (Beispiel: EXT 1000 CU)

TOUCH SCREEN (example: EXT 1000 CU)



- 6 Start -Taste
- 7 Stopp-Taste
- 8 Heizung EIN
- 9 Heizung AUS
- 10 Bandlaufgeschwindigkeit (m/min) / Fixierzeit (sec.)
- 11 1. Drucksystem : Druckanzeige / Druckeinstellung (bar o. N/cm²)
- 12 2. Drucksystem : Druckanzeige / Druckeinstellung (bar o. N/cm²)
(nur bei EXT CU/CFC)
- 13 1. Heizzone:
Obere Anzeigefeld = Soll-Temperatur.
Untere Anzeigefeld = Ist-Temperatur und Status der Heizelementregelung.
- 14 2. Heizzone: Wie Text von Pos.13

- 6 Start button
- 7 Stop button
- 8 Heater: On
- 9 Heater: Off
- 10 Belts: Speed (m/min) / fusing time (sec.)
- 11 1st pressure system: Pressure
- 12 2nd pressure system: Pressure
(only for EXT CU/CFC)
- 13 1st heating zone:
Top display field = Setpoint temperature.
Bottom display field = Actual temperature and status of the heating element regulator.
- 14 2nd heating zone: Same text as pos.13

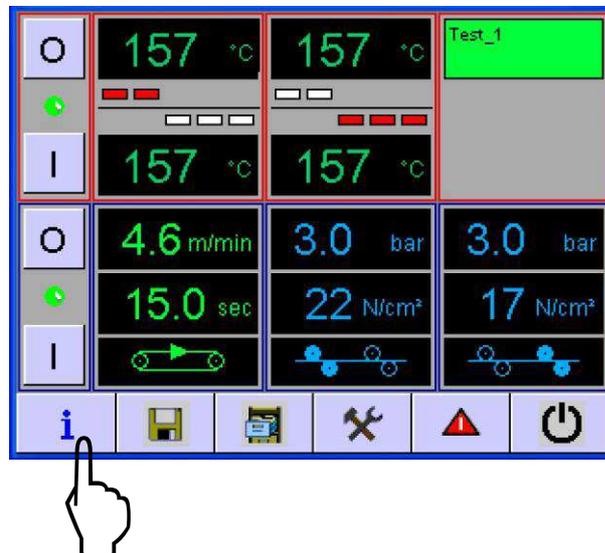


15	Infobildschirm	Seite 5-6
16	Fixierprogramme speichern	Seite 5-7
17	Fixierprogramme laden	Seite 5-8
18	Service Menü	Seite 5-10
19	Diagnosebildschirm	Seite 5-34
20	Stand by	Seite 5-35

15	Info Screen	Page 5-6
16	Store fusing programmes	Page 5-7
17	Load fusing programmes	Page 5-8
18	Service menu	Page 5-10
19	Diagnosis Screen	Page 5-34
20	Stand by	Page 5-35

Infobildschirm

Info SCREEN



Info-Bildschirm drücken.

Touch Info Screen.



Maschinenspezifische Daten werden bei der Montage unter Setup Einstellungen eingegeben

und sind nicht mehr veränderbar.

Mit Enter zurück in den RUN-Modus.

Specific machine data is entered into the „Setup“ menu when the machine is built.

This specific machine data is unchangeable.

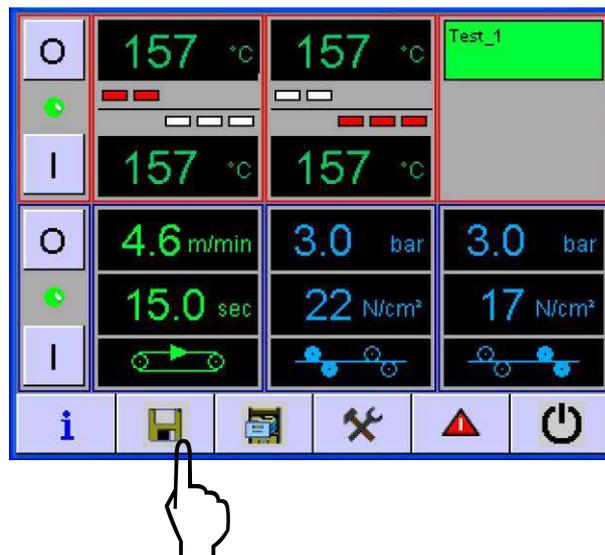
Press Enter to return to the RUN-Modus.

Fixierprogramme speichern

Aktuelles Programm aus dem RUN-Modus wird unter einem bestimmten Namen gespeichert.

Store fusing programmes

The active programme, out of the RUN-Modus, is stored under a specific programme name.



Fixierprogramme speichern drücken.

Touch store fusing programmes.



Neuen Namen für das aktuelle Programm aus dem RUN-Modus eingeben. Mit Enter zurück in den RUN-Modus.

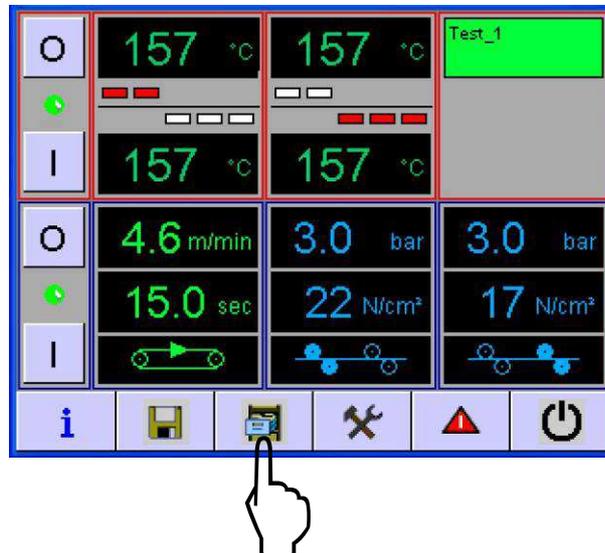
Enter new names for the current programme from the RUN Mode. Press Enter to return to the RUN-Modus.

Alle Sonderzeichen außer “_” sind außer Funktion !

The underlined character is the only special character available !

Fixierprogramme laden.

load fusing programmes

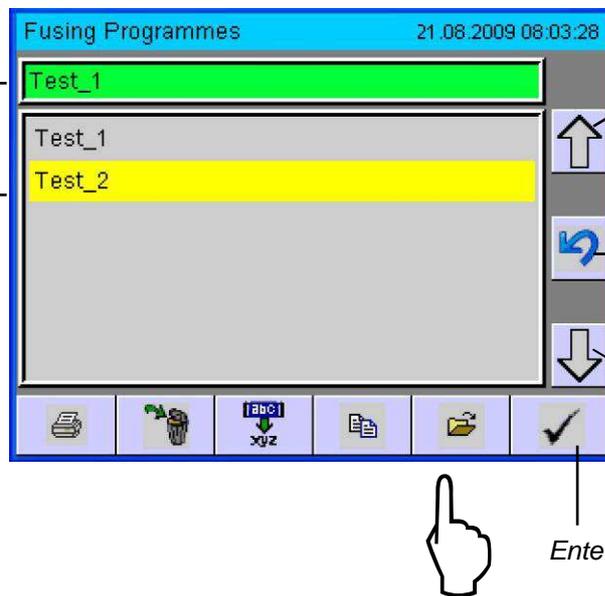


Fixierprogramme laden drücken. Alle gespeicherten Programme werden angezeigt.

Touch load fusing programmes. All the store fusing programmes are shown.

Aktives Programm
Active Programme

Gewähltes Programm
(gelb hinterlegt)
Selected programme
(marked yellow)



Programmwahl-taste nach oben
Programme select button up

Parameter aus gewähltem Programm anzeigen-
Show parameters from selected programme

Programmwahl-taste nach unten
Programme select button down

Ein Programm auswählen, Programm laden drücken

Choose a programme, press programme load.



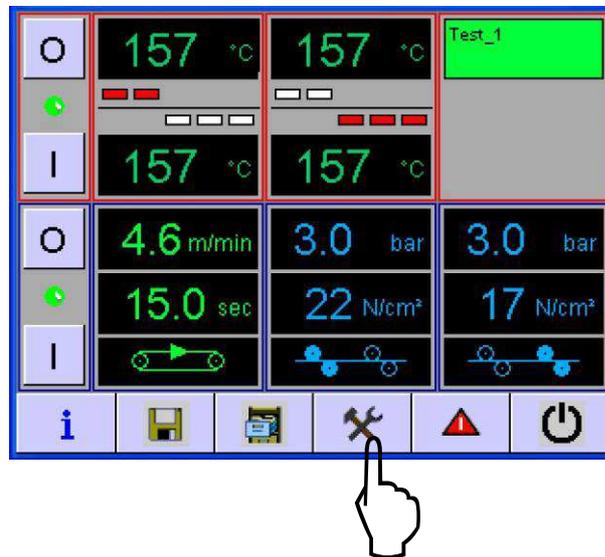
Enter

Ladebestätigung geben. Das ausgewählte Programm ist aktiv.
Mit Enter zurück in den RUN-Modus.

Confirm loading. The selected programme is active.
Press Enter to return to the RUN-Modus.

Service - Menü.

Service Menu



- 2. Fixierprogramme *Seite 5-11*
- 3. Service Einstellungen *Seite 5-19*
- 4. Fehlerprotokoll *Seite 5-23*
- 5. Anwenderspezifische Einstellungen *Seite 5-25*
- 6. Schnittstellen *Seite 5-30*
- 7. Login *Seite 5-31*

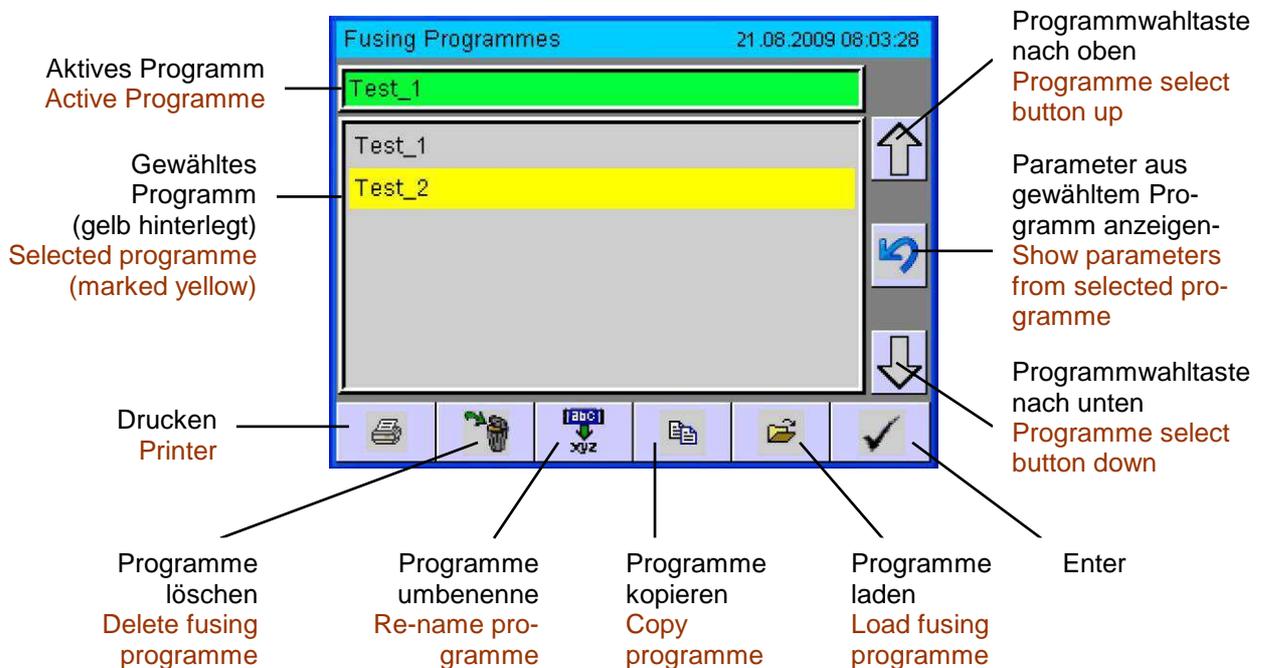
- 2. Fusing Programmes *Pages 5-11*
- 3. Service Settings *Pages 5-19*
- 4. Error protocol *Pages 5-23*
- 5. User Settings *Pages 5-25*
- 6. Interfaces *Pages 5-30*
- 7. Login *Pages 5-31*

Fixierprogramme

können nur unter Login (Seite 5-31) im Level 0002 und Level 0003 bearbeitet werden.

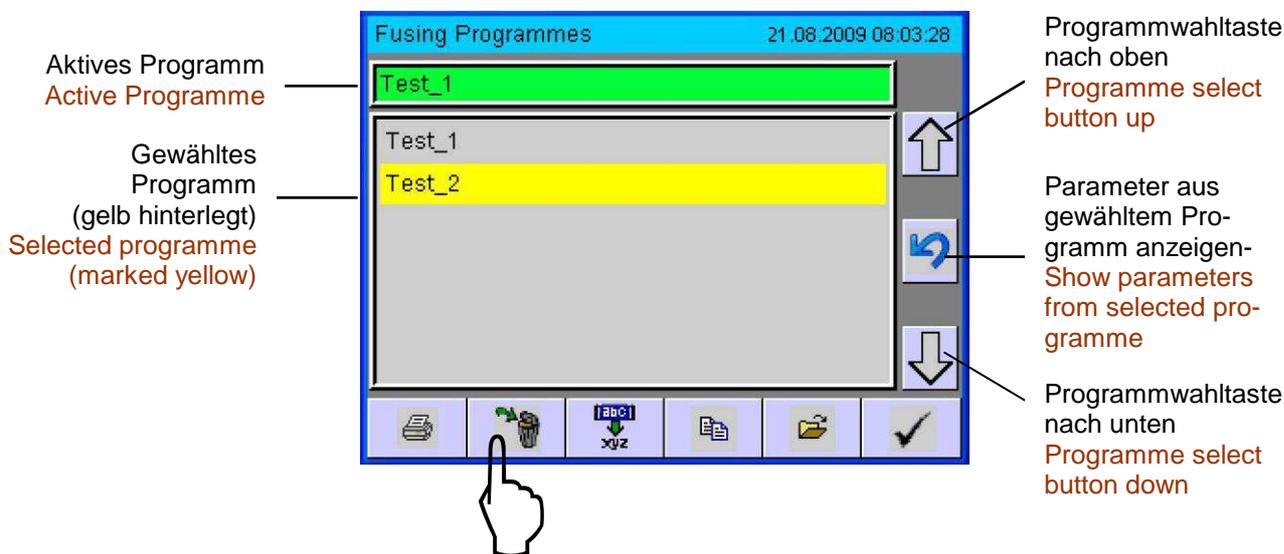
Fusing programmes

Can only be edited under Login (Page 5-31) in Level 0002 and Level 0003



Löschen der Fixierprogramme.

Delete fusing programmes

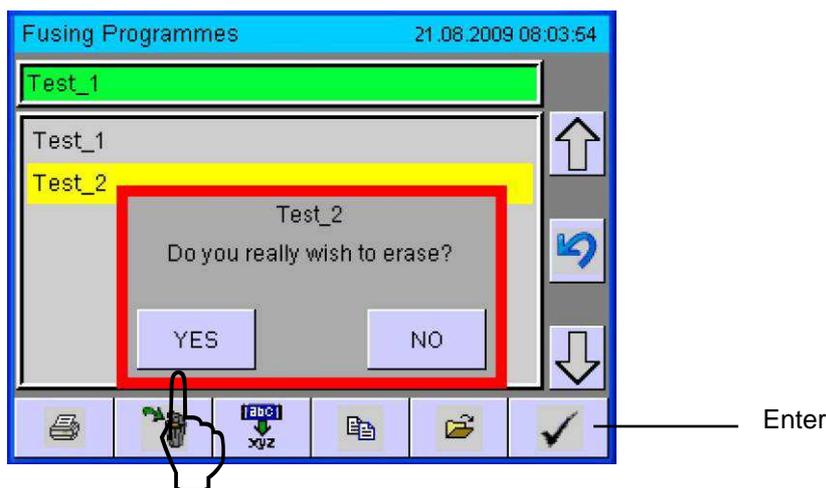


Das zu löschende Programm auswählen und Programm löschen drücken.

Choose the programme to be deleted and press the delete button.

Achtung! Ein aktuelles Fixierprogramm kann nicht gelöscht werden.

Attention! An active fusing programme cannot be deleted.



Löschfunktion nochmals bestätigen. Erst danach ist das Programm gelöscht!

Confirm the delete function again, only then is the programme deleted!

Mit Enter zurück in den Service-Menü.

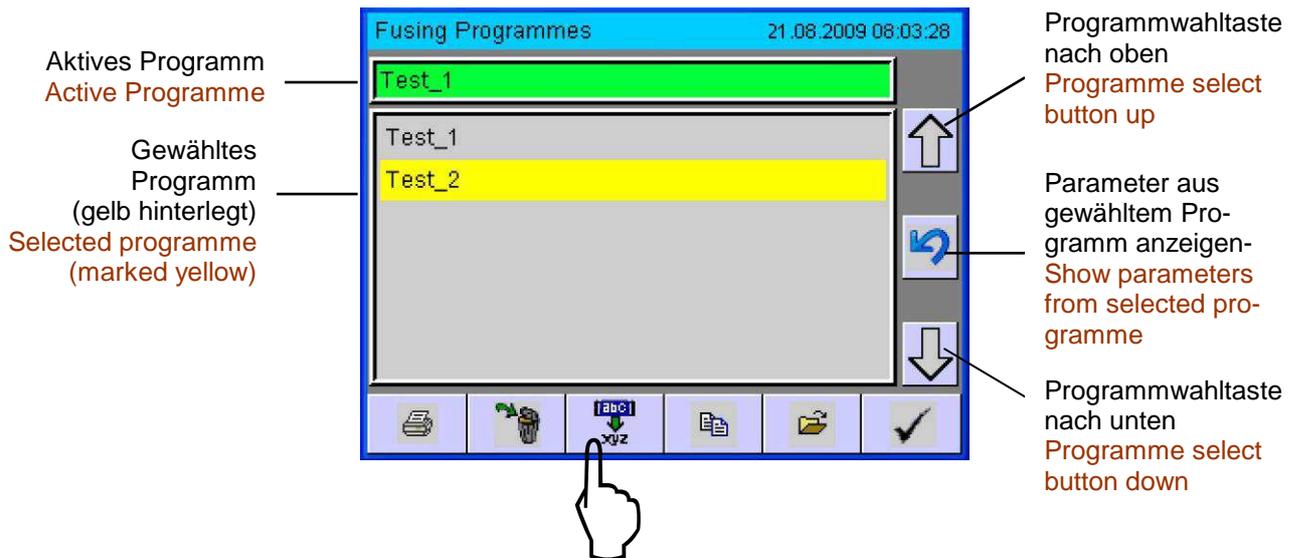
Press Enter to return to the Service-Menu.

Fixierprogramme umbenennen.

vorhandenes, ausgewähltes Programm (gelb hinterlegt) mit einem anderen Namen versehen

Re-name fusing programmes

Rename an available, selected programme (marked yellow)



Aktives Programm
Active Programme

Gewähltes Programm
(gelb hinterlegt)
Selected programme
(marked yellow)

Programmwahl-taste nach oben
Programme select button up

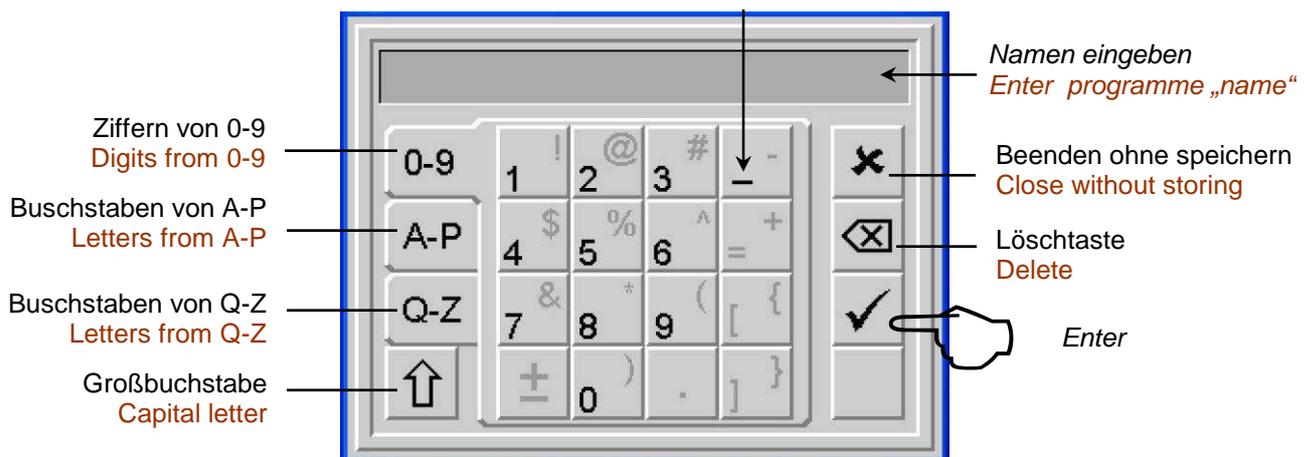
Parameter aus gewähltem Programm anzeigen-
Show parameters from selected programme

Programmwahl-taste nach unten
Programme select button down

Ein vorhandenes Programm auswählen und Programm umbenennen drücken.

Select a programme and press rename programme.

aktiviert
available

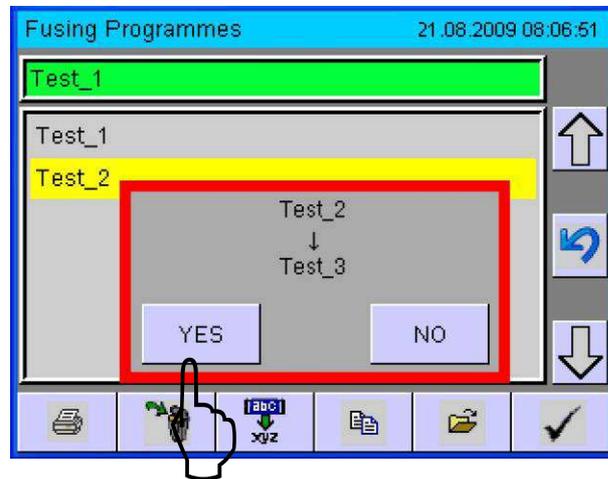


Einen Namen für das neue Programm eingeben und mit Enter bestätigen.

Enter a name for the new programme and confirm with the enter key.

Alle Sonderzeichen außer “_” sind außer Funktion !

The underlined character is the only special character available !



Nochmals Umbenennung bestätigen. Danach ist das Programm umbenannt.

Reconfirm the new name. Then the programme is renamed.

Erstellen der Fixierprogramme

(vorhandenes Programm kopieren)

Creating fusing programmes

(Copying existing programmes)

Aktiviertes Programm
Active Programme

Gewähltes Programm
(gelb hinterlegt)
Selected programme
(marked yellow)

Programmwahl-taste nach oben
Programme select button up

Parameter aus gewähltem Programm anzeigen
Show parameters from selected programme

Programmwahl-taste nach unten
Programme select button down

Ein vorhandenes Programm auswählen und Programm kopieren drücken.

Select a existing programme and press copy programme

aktiviert
available

Ziffern von 0-9
Digits from 0-9

Buchstaben von A-P
Letters from A-P

Buchstaben von Q-Z
Letters from Q-Z

Großbuchstabe
Capital letter

Namen eingeben
Enter programme „name“

Beenden ohne speichern
Close without storing

Löschtaste
Delete

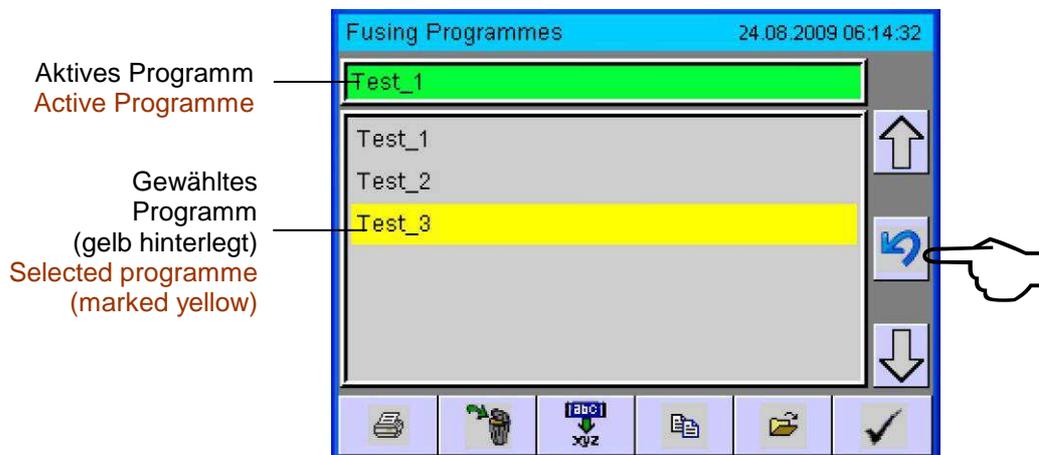
Enter

Einen Namen für das neue Programm (im Beispiel Test_3) eingeben und mit Enter bestätigen.

Enter a name for the new programme (in the example Test_3) and confirm with the enter key.

Alle Sonderzeichen außer “_” sind außer Funktion !

The underlined character is the only special character available !

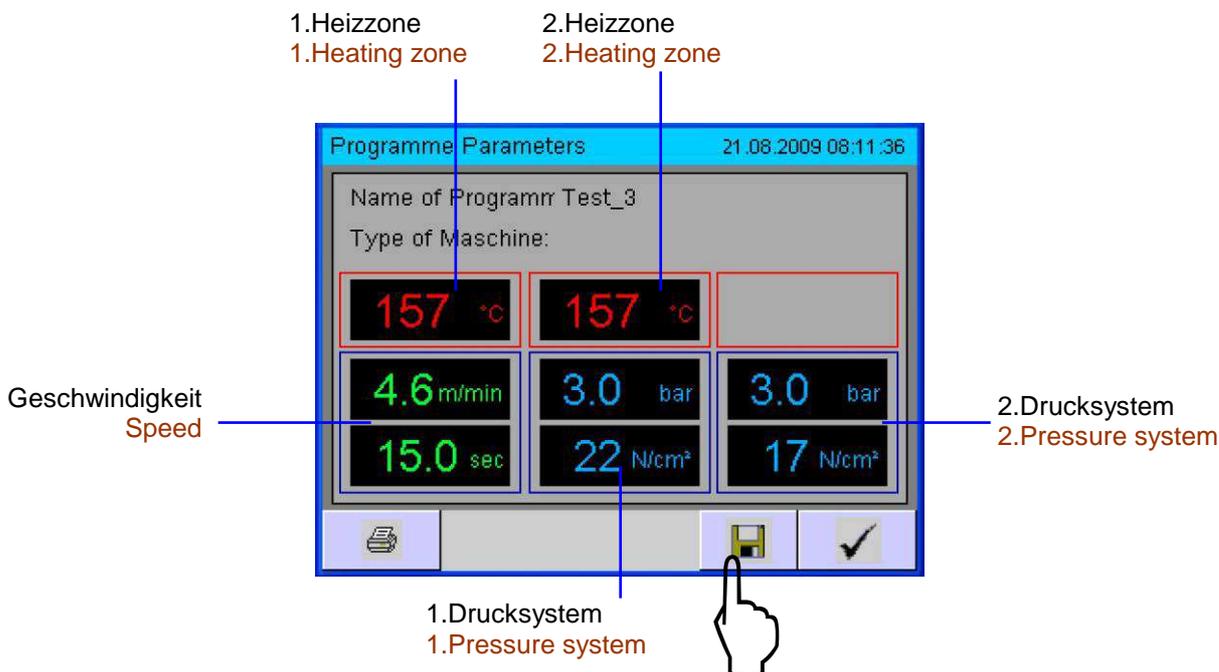


Aktives Programm
Active Programme

Gewähltes Programm
(gelb hinterlegt)
Selected programme
(marked yellow)

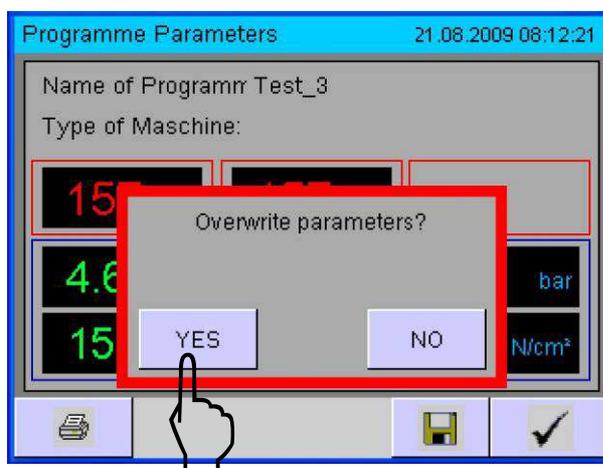
Programm auswählen, Taste "Parameter aus gewähltem Programm anzeigen" drücken

Select programme, press the button "Show parameters from selected programme"



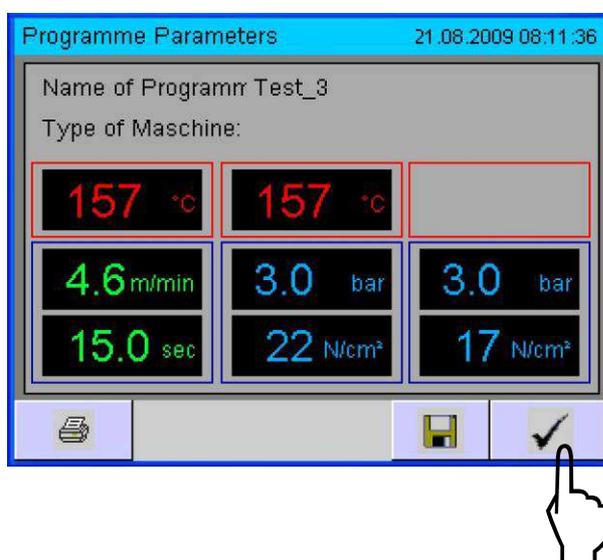
Auf die zu verändernde Parameter (Temperatur, Geschwindigkeit [m/min oder sec.] und Fixierdruck [bar oder N/cm²]) drücken und neue Werte eingeben. Speichertaste betätigen.

Press the parameters (Temperature, Speed [m/min or sec.]) and the fusing pressure [bar or N/cm²] which are to be changed and enter new values. Press store button.



Parameter überschreiben betätigen.

Confirm parameters changed.



*Mit Enter zurück in die Fixier-Programme.
Mit Enter zurück in das Service Menü.*

*Return to the fusing programmes by pressing
Enter.
Press Enter to return to the Service-Menu.*

Laden der Fixierprogramme

Load fusing programmes

Aktives Programm
Active Programme

Gewähltes Programm
(gelb hinterlegt)
Selected programme
(marked yellow)

Programmwahl-taste nach oben
Programme select button up

Parameter aus gewähltem Programm anzeigen
Show parameters from selected programme

Programmwahl-taste nach unten
Programme select button down

Programm auswählen, Programm laden drücken.

Select programme, press load programme.

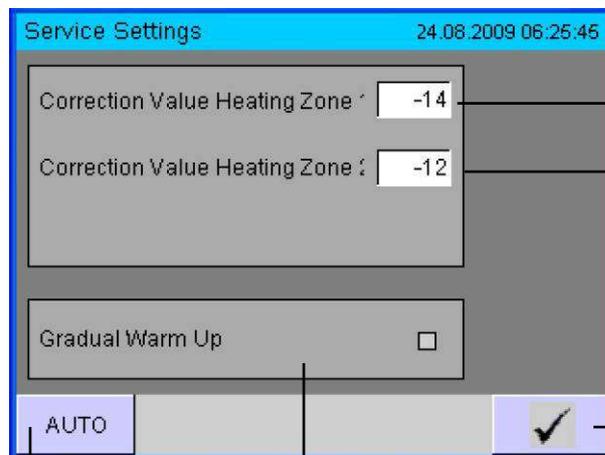
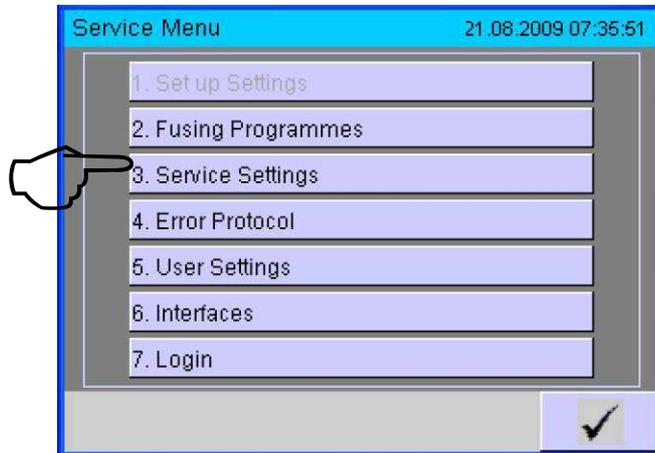
Enter

Ladefunktion nochmals bestätigen. Erst danach ist das Programm geladen!
Mit der Enter zurück in das Service-Menü.

Reconfirm loading. Only then is the programme loaded!
Press Enter to return to the Service-Menu.

Service Einstellungen

Service Settings



1.Heizzone
1. Heating Zone

2.Heizzone
2. Heating Zone

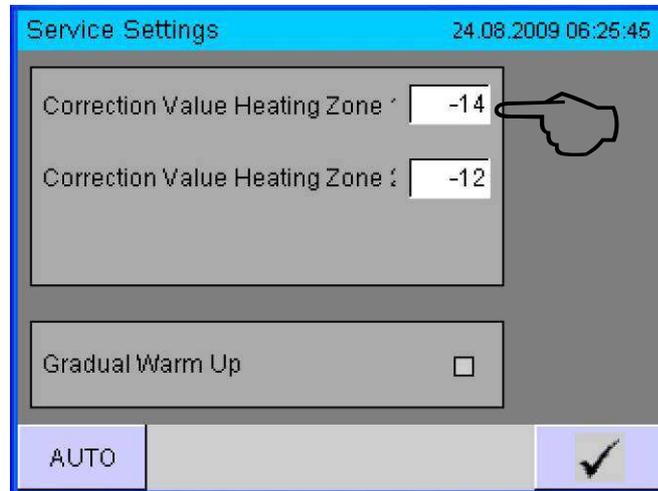
Enter

AUTO

Energiesparendes Aufheizen
Gradual warm up

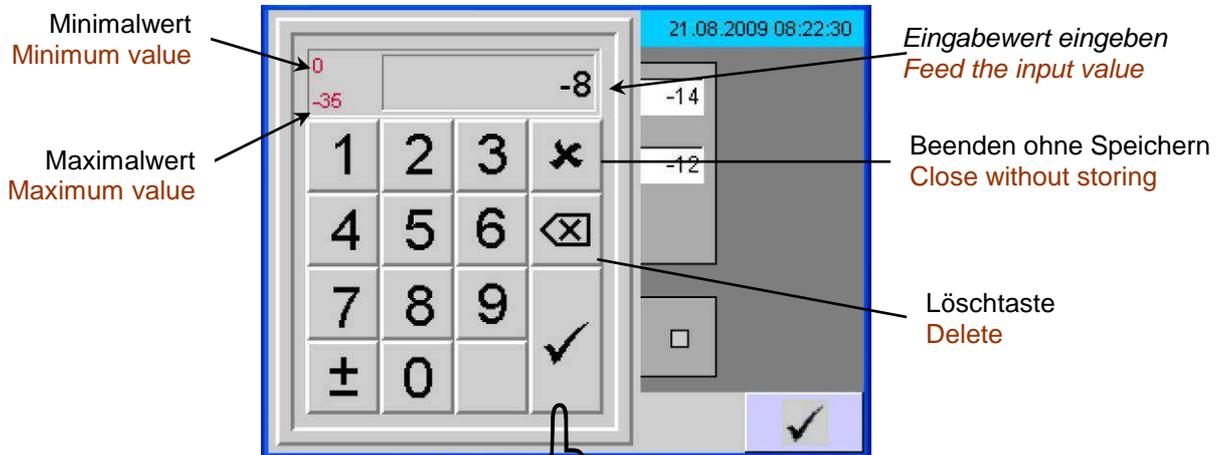
Korrekturwerte ändern

Change Correction Value



Korrekturwert der zu ändernden Heizzone drücken.

Touch the correction Value of the Heating Zone which you want to change.



Neuen Wert (im Beispiel -8) **immer im Minusbereich** eingeben und mit Enter bestätigen.

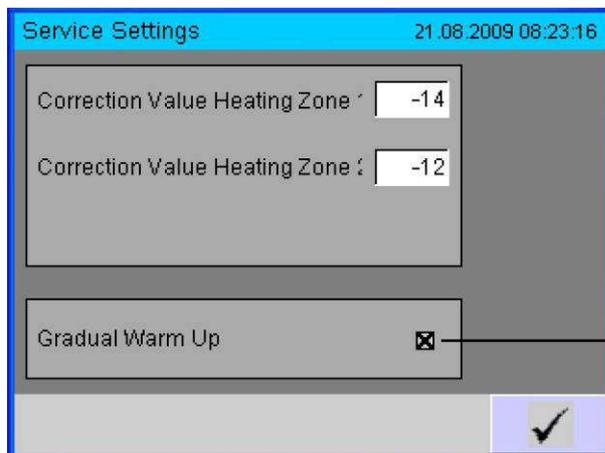
Always enter the new value (in the example -8) **in the minus area** and confirm with Enter.

Energieeinsparendes Aufheizen

(anwählbar)

Gradual warm up

(selectable)



anwählbar
selectable

Schonendes Aufheizen ohne in die Stromspitzen zu fahren, mit dem Effekt der Energieeinsparung und einer geringfügig längeren Aufheizphase.

*The heating up power will be reduced, so the start-up current peak will be lower. By this you will **save energy costs** but the heating up time will be a bit longer.*

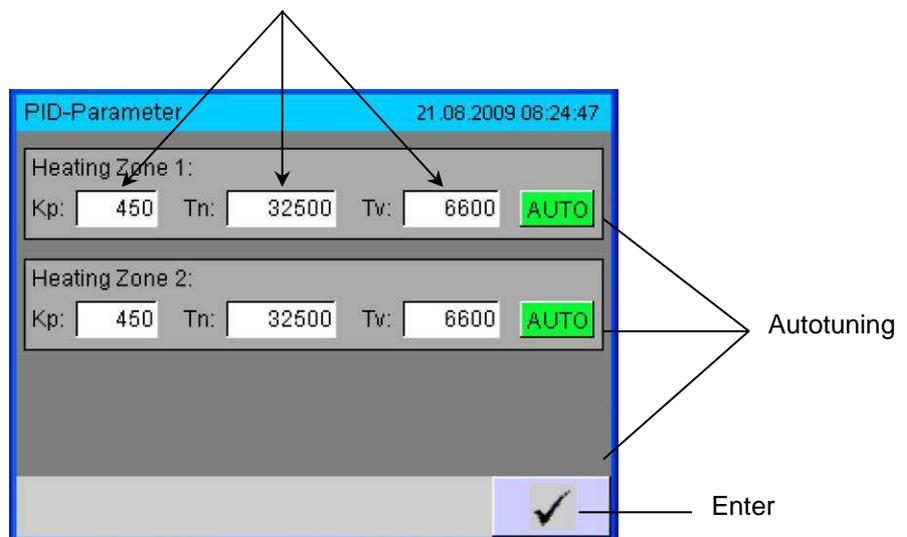
Auto

kann nur unter Login (Seite 5-31) im Level 0003 bearbeitet werden

Auto

Can only be revised under Login (page 5-31) in Level 0003

Regelparameter von Hand einstellbar
Standard parameters adjustable by hand



Über die Funktion Autotuning werden die PID-Regelparameter (Kp, Tn und Tv) automatisch ermittelt und eingestellt. Die Funktion Autotuning ist nur bei einer Maschinen-Temperatur unter 50 C° wirksam. Mit der Enter-Funktion zurück in das Service-Menü.

👉 Vor der Funktion Autotuning die vorhandenen Parameter festhalten.

Via the function Autotuning the PID standard parameters (Kp, Tn und Tv) are automatically determined and adjusted. The function Autotuning is only effective up to a machine temperature of 50 °C . Press Enter to return to the service menu.

👉 Before using the function Autotuning, note the existing parameters.

Farbkennzeichnung des AUTO – Button :

- Grün : Regelstrecke arbeitet mit Kp, Tn und Tv Werkseinstellung
- Rot : Autotuning – Programm ist aktiv
- Gelb : Autotuning – Programm wurde bereits aktiviert

Colour coding of the AUTO - Button :

- Green : Regular line works with (Kp, Tn und Tv) set values
- Red : Autotuning Programme is active
- Yellow : Autotuning Programme was already activated

Fehlerprotokoll

Error Protocol



Suchlaufpfeil nach oben
Search arrow up

Suchlaufpfeil nach unten
Search arrow down

Drucker
Printer

Auflistung aller bisher aufgetretenen Fehlermeldungen. Mit der Enter-Funktion zurück in das Service-Menü.

List of all errors which have so far occurred. Press Enter to return to the service menu.

- Rot hinterlegte Fehlermeldung (nA) =
Störung aufgetreten und angezeigt
- Gelb hinterlegte Fehlermeldung (A) =
Störung erkannt und quittiert
- Grün hinterlegte Fehlermeldung (AR) =
Störung beseitigt

- Red highlighted error (nA) = Error occurred and shown
- Yellow highlighted error (A) = Error recognized and recorded
- Green highlighted error (AR) = Error eliminated

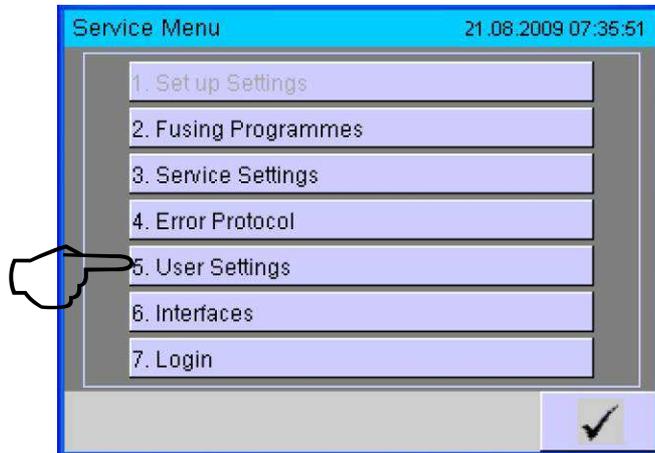
Auflistung aller möglichen Fehlermeldungen

List of all possible errors

No.	Fehler	Faults
02.	Notaus Maschinenseite links	Emergency Stop Machine Side Left
04.	Notaus Maschinenseite rechts	Emergency Stop Machine Side Right
10.	Störung Drucksystem - Eingangsdruck	Error Pressure System - Entry Pressure
12.	Störung Drucksystem 1 - Proportionalventil	Error Pressure System 1 - Proportional Valve
14.	Störung Drucksystem 2 - Proportionalventil	Error Pressure System 2 - Proportional Valve
16.	Uebertemperatur Antriebsmotor Fixiermaschine	Excess Temperature Drive Motor Fusing Machine
18.	Störung Frequenzumrichter Fixiermaschine	Error Frequency Converter Fusing Machine
20.	Uebertemperatur Antriebsmotor Eingabestation	Excess Temperature Drive Motor Feeding Station
22.	Störung Frequenzumrichter Eingabestation	Error Frequency Converter Feeding Station
24.	Störung Bandverlauf Band oben links	Error Belt Run Top Belt Left
26.	Störung Bandverlauf Band oben rechts	Error Belt Run Top Belt Right
28.	Störung Bandverlauf Band unten links	Error Belt Run Bottom Belt Left
30.	Störung Bandverlauf Band unten rechts	Error Belt Run Bottom Belt Right
32.	Uebertemperatur Heizzone 1	Excess Temperature Heating Zone 1
34.	Uebertemperatur Heizzone 2	Excess Temperature Heating Zone 2
36.	Uebertemperatur Heizzone 3	Excess Temperature Heating Zone 3
38.	Störung Heizelement 1	Error Heating Element 1
40.	Störung Heizelement 2	Error Heating Element 2
42.	Störung Heizelement 3	Error Heating Element 3
44.	Störung Heizelement 4	Error Heating Element 4
46.	Störung Heizelement 5	Error Heating Element 5
48.	Störung Heizelement 6	Error Heating Element 6
50.	Störung Heizelement 7	Error Heating Element 7
52.	Störung Temperatursensor Heizzone 1	Error Temperature Sensor Heating Zone 1
54.	Störung Temperatursensor Heizzone 2	Error Temperature Sensor Heating Zone 2
56.	Störung Temperatursensor Heizzone 3	Error Temperature Sensor Heating Zone 3
58.	System initialisiert	System Init
60.	Batterie leer	Battery Discharged

Anwenderspezifische Einstellungen

User Settings

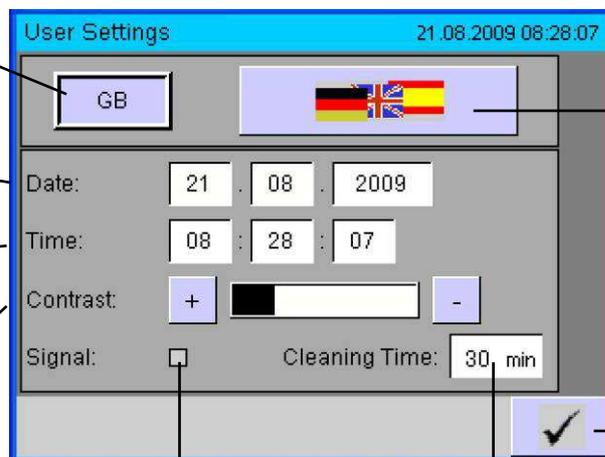


Anzeige der aktuellen Sprache
Advice active Languages

aktuelles Datum
active Date

aktuelle Uhrzeit
active Time

Bild-Kontrast
Contrast



Sprachumschaltung
Change Languages

Enter

Externer Warnton
External Signal

Reinigungszeit
Cleaning Time

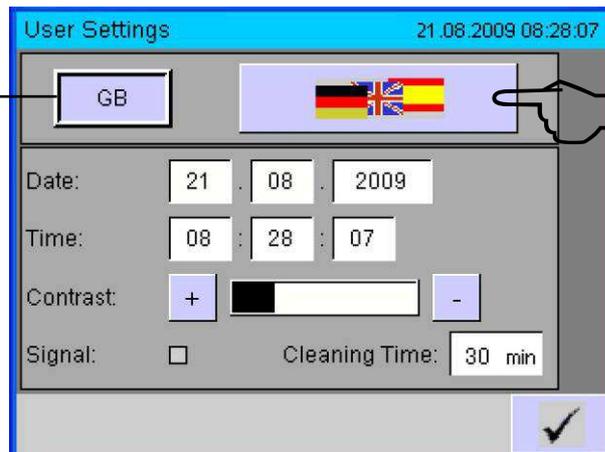
Sprachen wählen

kann nur unter Login (Seite 5-31) im Level 0003 bearbeitet werden

Select Languages

Can only be selected under Login (Page 5-31) in Level 0003

Anzeige der aktuellen Sprache
Advice active Languages



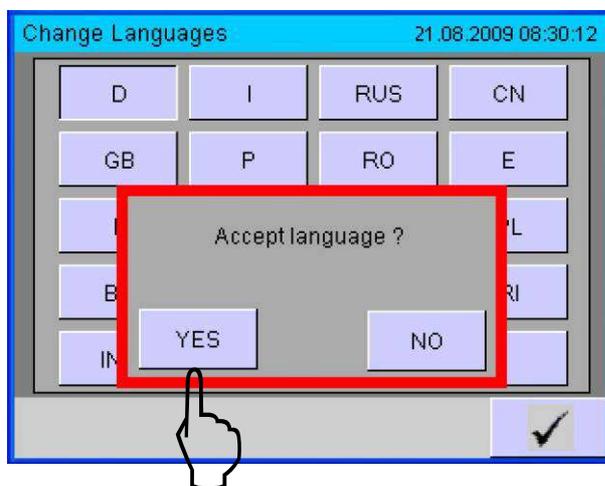
Sprachumschaltung drücken.

Touch change Languages.



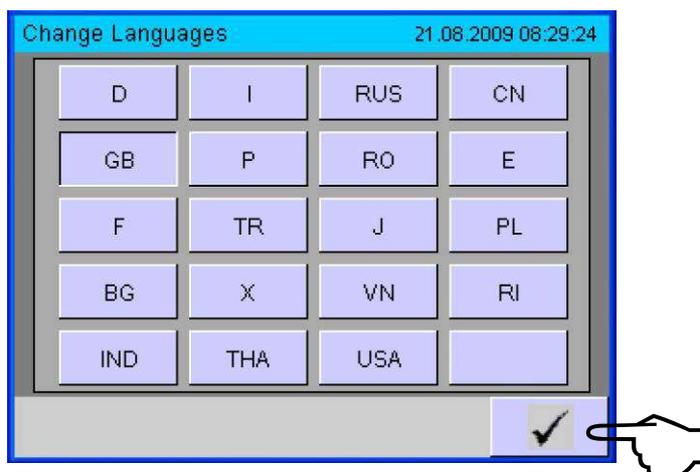
Gewünschte Sprache wählen, mit Enter bestätigen.

Select requested language and confirm with the enter key.



Sprachumbenennung nochmals bestätigen.

Accepted the requested language.

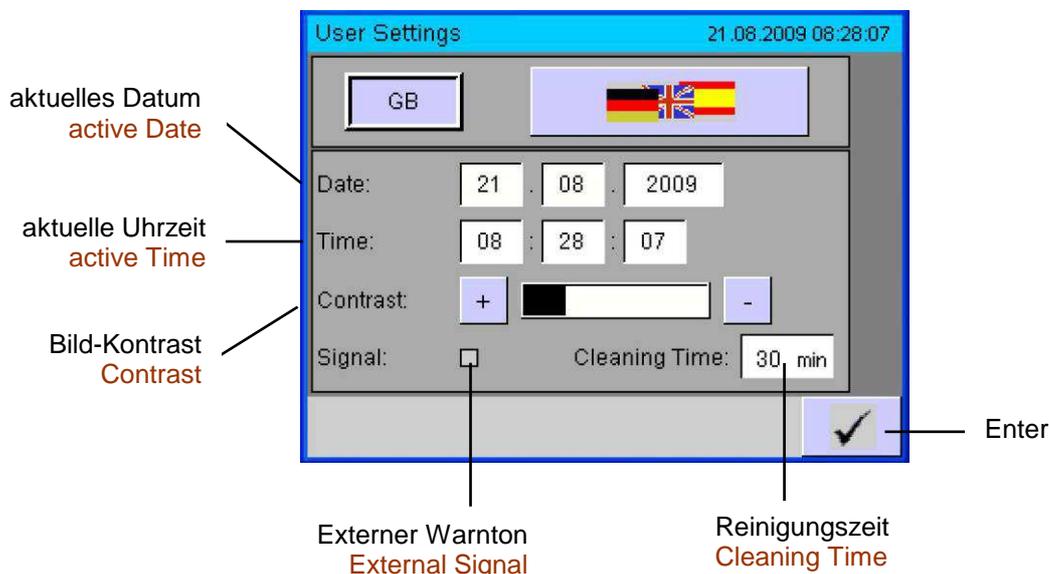


Mit Enter zurück in die Anwender-Einstellung.

Press Enter to return to the User Settings.

☞ Gewählte Sprache bleibt auch nach jedem " Hauptschalter AUS " eingestellt.

☞ Selected language remains stored even after every " Main Switch OFF "



• **Datum / Uhrzeit – Einstellung**

Datum und Uhrzeit wird angezeigt und ist durch betätigen veränderbar.

• **Kontrast – Einstellung**

Durch Minus- und Plusverstellung kann der Kontrast verändert werden.

• **Externer Warnton EIN/AUS**

*Externer Warnton kann durch Anwahl ein- oder ausgestellt werden.
Warnton (24 V DC) muss separat angebracht werden und gehört nicht zum Lieferumfang*

• **Date / Time**

Date and time are shown and can be changed by touch.

• **Contrast**

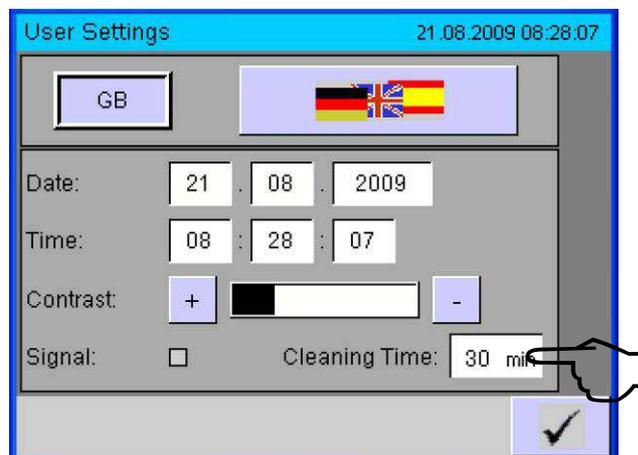
The contrast can be changed by pressing Minus and Plus.

• **Signal ON/OFF**

*The external warning signal can be switched on and off if selected.
The warning signal (24 V DC) must be installed separately and is not standard (available to order)*

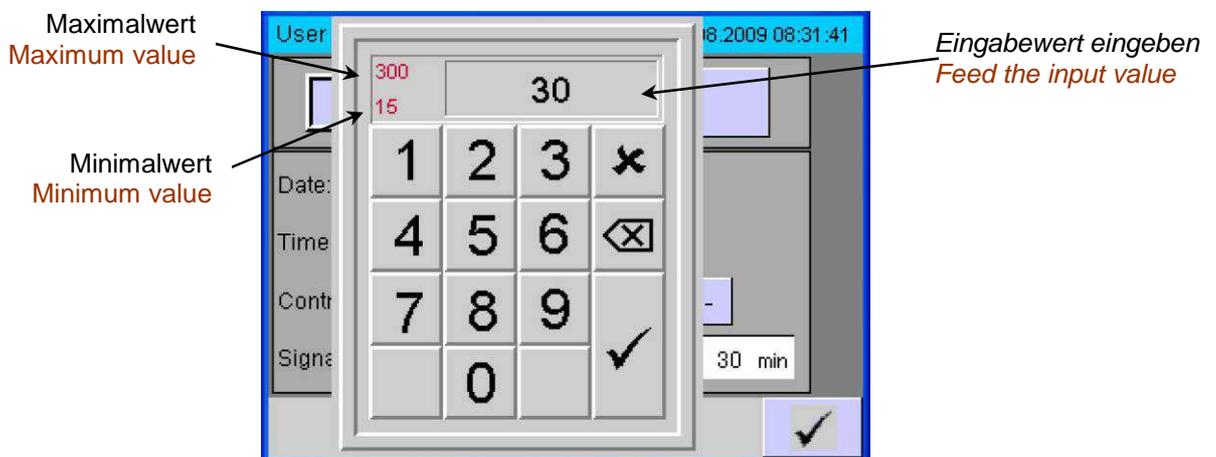
• Reinigungszeit

• Cleaning Time



Die Reinigungszeit für die autom. Reinigungseinrichtung (falls vorhanden) kann durch betätigen verändert werden.

The cleaning time for the automatic cleaning device (if available) can be adjusted.



Neuen Wert eingeben und mit Enter bestätigen.
Mit der Enter-Funktion zurück in das Service-Menü.

Always enter the new value and confirm with Enter.
Press Enter to return to the service menu.

Schnittstellen

Interfaces



Daten importieren
Import data



Daten exportieren
Export data

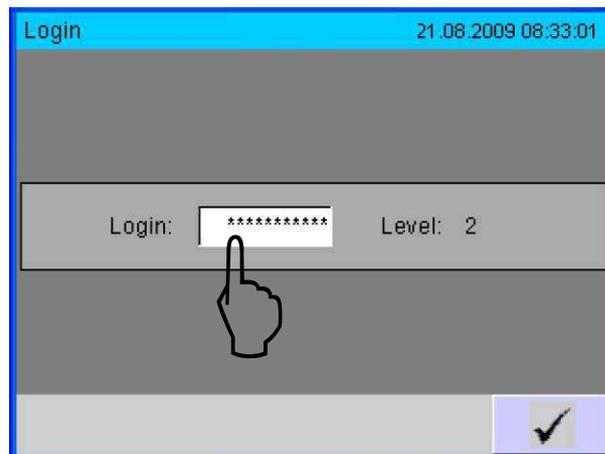
Enter

Fixierprogramme und Fehlerprotokolle über USB – Stick importieren oder exportieren. Mit Enter zurück in das Service-Menü!

Import or export fusing programmes and error protocol via USB – Stick. Press Enter to return to the service menu!

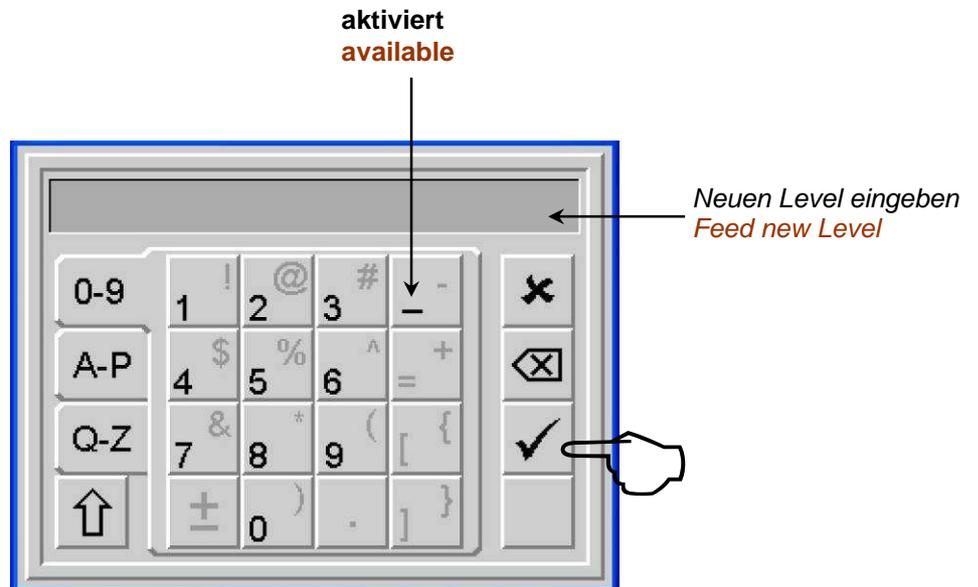
Login

Login



Login drücken

Touch Login.



Neuen Level eingeben und mit Enter bestätigen.

Enter new level and press Enter to confirm.

☞ **Alle Sonderzeichen außer “_” sind außer Funktion !**

☞ **The underlined character is the only special character available !**

Bestimmte Funktionen können nur mit einer bestimmter Level-Einstellung vorgenommen werden.

Certain functions can only be adjusted with a certain level setting.

Standardmäßig wird bei Auslieferung der Maschine der Level 0002 eingestellt.
Beim Einschalten der Maschine wird der zuletzt eingestellte Level wieder eingestellt.

Ausnahme : Wenn beim Ausschalten der Maschine der Level 0003 eingestellt war, stellt sich nach dem Einschalten automatisch der Level 0002 ein.

When the machine is delivered Level 0002 is programmed as standard.
When the machine is switched on the previously programmed level is again set.

Exception : If, when the machine is switched off, Level 0003 is set, then the machine automatically adjusts back to Level 0002

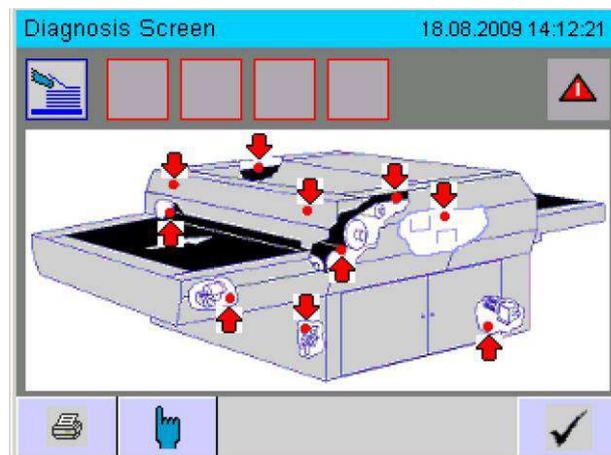
Funktionen	Functions	Passwort / keyword - Level			Seite page
		0001	0002	0003	
Steuerung Start / Stop	Control Start / Stop	x	x	x	5-4
Heizung Ein / Aus	Heater On / Off	x	x	x	
Drucker	Printer	x	x	x	
Infobildschirm	Info Screen	O	O	O	5-6
Fixierprogramme speichern	Store fusing programm	---	x	x	5-7
Fixierprogramme laden	Load fusing programm	---	x	x	5-8
Service-Menü	Service-Menu	---	x	x	5-10
Setup Einstellungen	Set up settings	---	---	---	
Fixierprogramme	Fusing programm	---	x	x	5-11
Fixierprogramme löschen	Erase fusing programm	---	x	x	5-12
Fixierprogramme umbenennen	Rename fusing programm	---	x	x	5-13
Fixierprogramme erstellen/kopieren	Duplicate fusing programm	---	x	x	5-15
Fixierprogramme laden	Load fusing programm	x	x	x	5-18
Service Einstellungen	Service settings	---	x	x	5-19
Korrekturwerte	Correction Value	---	x	x	5-20
Stufenweise aufheizen	Gradual worm up	---	x	x	5-21
PID-Regelparameter	PID-Controlparameter	---	O	x	5-22
Fehlerprotokoll	Error protocol	---	O	O	5-23
Anwenderspezifische Einstellungen	User settings	---	x	x	5-25
Sprachumschaltung	Change languages	---	O	x	5-26
Datum	Date	---	x	x	5-28
Uhrzeit	Time	---	x	x	
Kontrast	Contrast	---	x	x	
Warnton	Signal	---	x	x	
Reinigungszeit	Cleaning Time	---	x	x	5-29
Schnittstellen	Interfaces	---	x	x	5-30
Login	Login	x	x	x	5-31
Diagnosebildschirm mit Bestätigung	Diagnosis Screen	x	x	x	5-34

O = nur Ansicht
X = bedienen / veränderbar
--- = gesperrt

O = only View
X = operated / changeable
--- = disabled

Diagnose Bildschirm

Diagnosis Screen



Mögliche Störanzeigen (werden durch rote Pfeile angezeigt)

Possible faults (are shown with red arrows)

Störungen, mögliche Ursachen und Beseitigung der Störungen siehe Register 7

Faults, possible causes and faults clearance see Section 7

Stand by

Stand by



Stand by betätigen
Confirm stand by



Stand by-Funktion ist aktiv

- Temperatur-Istwertanzeige blinkt und geht um die eingestellte Temperaturreduzierung zurück
- Der Druck schaltet automatisch auf „0“ bar
- Die Bandlaufgeschwindigkeit geht auf 1m/min zurück
- Die eingestellte Zeit für Stand by läuft ab

Stand by-function enabled

- Actual temperature reading flashes and temperature goes back to the set temperature reduction.
- The pressure will be reduced to „0“ bar
- The belt speed slows down to 1m/min
- The adjusted time for Stand by is working



Nach Ablauf der eingestellten „Stand by“ Zeit stellen sich die vorher eingestellten Parameter wieder ein.

Die Bandlaufgeschwindigkeit bleibt noch so lange auf 1m/min. eingestellt, bis die Ist-Temperatur die eingestellte Soll-Temperatur erreicht hat, beide Anzeigen sind grün.

Die Maschine ist einsatzbereit.

When the adjusted “Stand by” time is over all parameter will return to the adjusted values.

The belt speed remains to 1 m/min until the set point temperature is reached, both values are green.

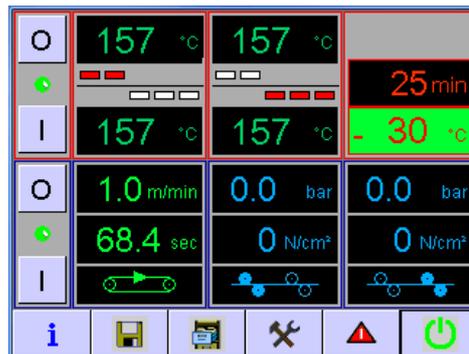
Machine is ready for use again

Stand by - Parameter verstellen

Beispiel : Stand by Zeit 25 min in 20 min verstellen

Regulation of stand by parameters

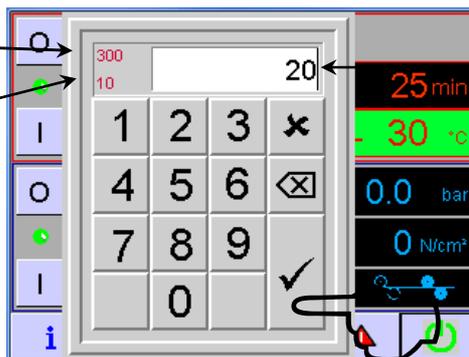
For example : change the "Stand by" time from 25 min to 20 min..



*Zeit betätigen
Confirm time*

*Maximalwert
Maximum Value*

*Minimalwert
Minimum Value*



*Eingabewert eingeben
Feed the input value*

Enter

Stand by-Zeit betätigen. Neuen Wert (im Beispiel 20) eingeben und mit Enter bestätigen.

Parameterverstellung für die Temperatur-reduzierung wie im Beispiel : Stand by-Zeit

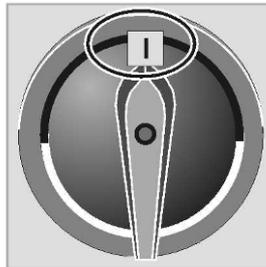
Confirm the stand by time. Set the new value (f.e. 20) and confirm with enter.

Regulation of parameter for temperature reduction as shown in the example: Stand by time

Maschine einschalten : Normal

Switching on the machine: Normal

Hauptschalter EIN
Set Main switch „ON“

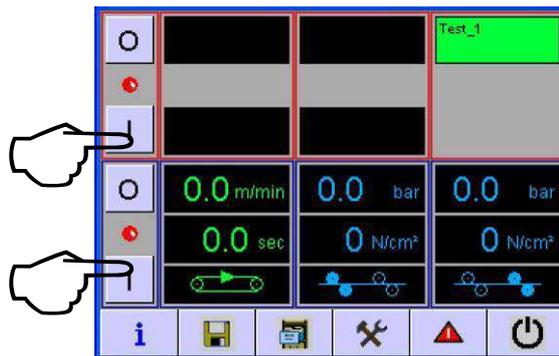


Hauptschalter einschalten. Warten, bis der RUN-Modus auf dem Touch-Screen erscheint

Set main switch to "ON". Wait for RUN-modus on the Touch-screen advisable.

Heizung EIN drücken
touch heater „ON“

Starttaste drücken
Touchstart button



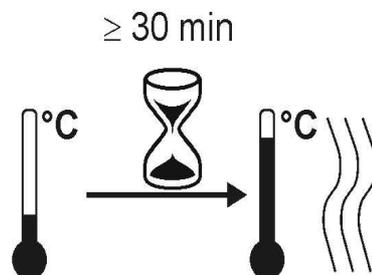
Starttaste betätigen, Heizung EIN betätigen

Touch start button, touch heater „ON“



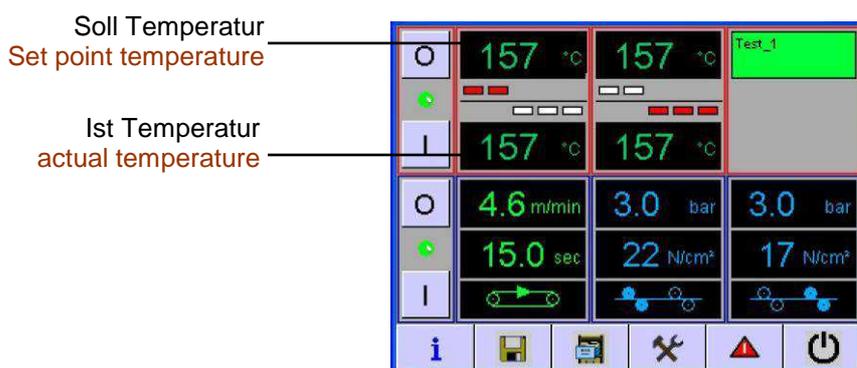
eingestellte Fixierparameter kontrollieren

Check the fusing parameter setting



Aufheizzeit von 30 Minuten abwarten

Wait for warm-up (30 minutes)



Die Maschine ist einsatzbereit, wenn die Ist-Temperatur die eingestellte Soll-Temperatur erreicht hat.

Temperaturdifferenz von Soll – Ist-Temperatur nach dem Aufheizen sollte max. +/- 2°C betragen

Ist-Temperaturanzeige Orange = Untertemperatur
Ist-Temperaturanzeige Rot = Übertemperatur
Ist-Temperaturanzeige Grün = Temperaturgleichheit

The machine is ready, if the actual temperature reach the set temperature

The temperature difference between the set point and the actual temperature should be max. +/- 2°C

If the actual display appears orange, is a low temperature occurred
If the actual display appears red, is a over temperature occurred
If the actual display appears green, is the temperature in order

Fixierparameter ein - / verstellen:

☞ Geänderte Fixierparameter im RUN-Modus werden nicht autom. gespeichert und nach „Hauptschalter AUS“ werden die Ursprungswerte wieder eingestellt.

(Programme speichern siehe Seite 5–6)

- **Geschwindigkeit (10)**

Zwischen Anzeige Bandlaufgeschwindigkeit oder Fixierzeit wählen

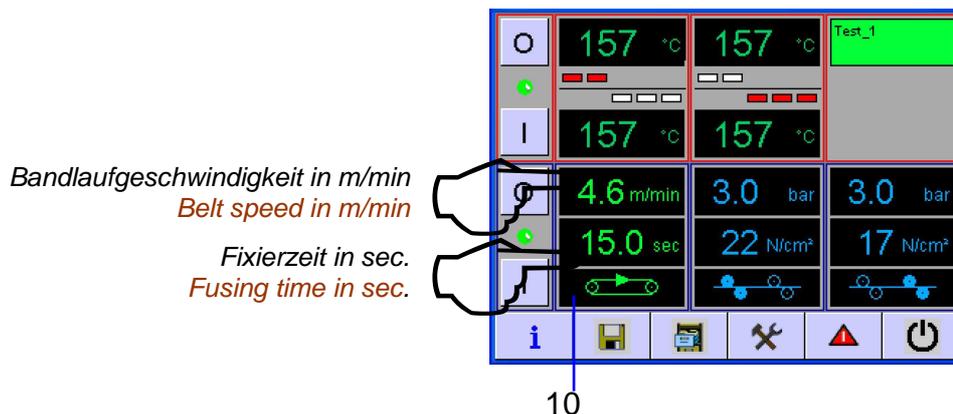
Setting of fusing parameter:

☞ Amended fusing parameters are not automatically stored in the RUN Mode and after "Main Switch OFF" the original values are restored.

(store fusing programmes see page 5–6)

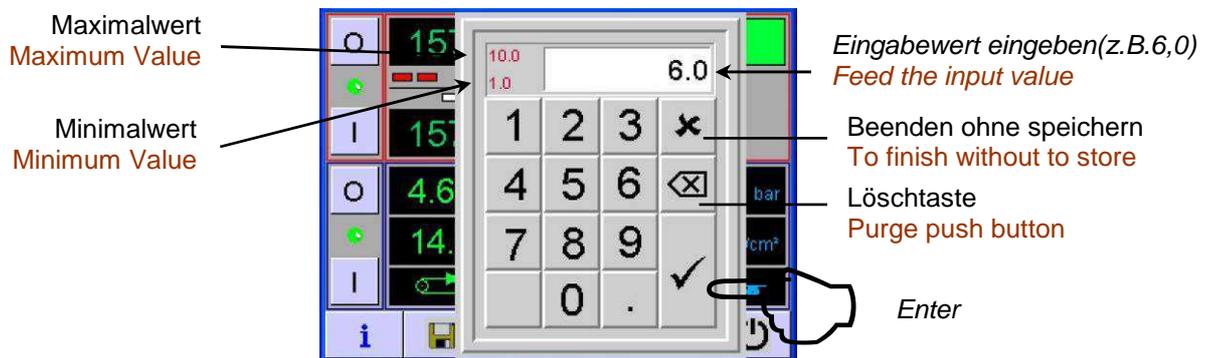
- **Belt speed (10)**

Select indication between belt speed and fusing time



Beispiel : Bandlaufgeschwindigkeit von 4,5 m/min in 6m/min verstellen

For example: change belt speed from 4,5 m/min to 6 m/min



Bandlaufgeschwindigkeit betätigen. Neuen Wert (im Beispiel 6,0) eingeben und mit Enter bestätigen. Zulässige Geschwindigkeitsabweichung zwischen der Anzeige und dem Transportband von +/- 0,2m/min.

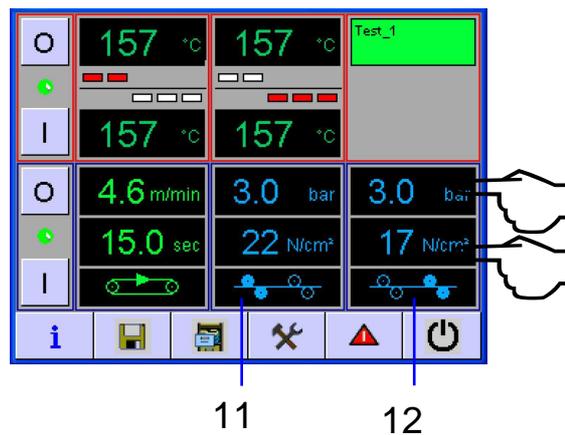
Confirm the belt speed. Set the new value (f.e. 6,0) and confirm with enter . Allowed speed difference between the display and the conveyor belt is +/- 2 m/min

- Druckanzeige / Druckeinstellung (11) o. (12 nur für EXT CU/CFC)

Zwischen Druckanzeige in bar oder N/cm² wählen.

- Pressure indicator/ Pressure setting (11) o. (12 only for EXT CU/CFC)

Selection between bar oder N/cm² indication



Druckanzeige in bar
Pressure indication in m/min

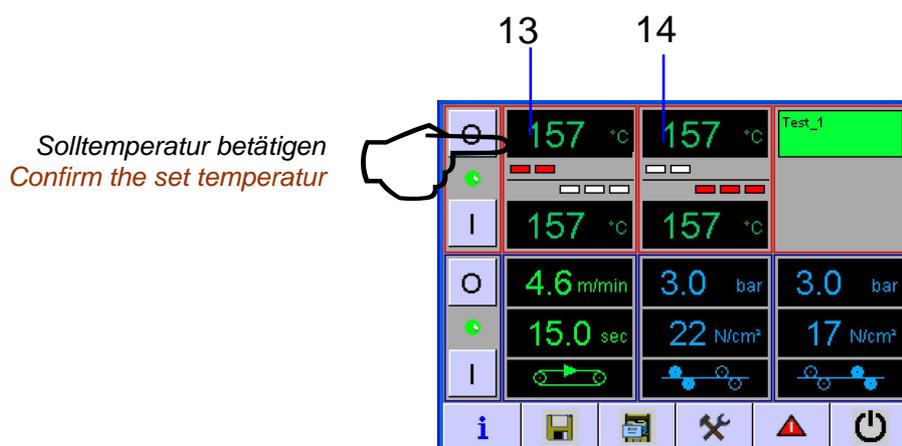
Druckanzeige in N/cm²
Pressure indication in N/cm²

Parameterverstellung wie bei dem Beispiel :
Geschwindigkeit

Regulation of parameter as in example :
speed

- Solltemperatur in den Heizzonen (13 o. 14)

- Set temperature in the heating zone (13.o. 14)



Parameterverstellung wie bei dem Beispiel :
Geschwindigkeit

Regulation of parameter as in example :
speed

Maschine ausschalten : Normal

Switching off the machine: Normal

Heizung ausschalten
Touch heater "OFF"



Soll Temperatur
Set point temperature

Ist Temperatur
actual temperature



Zeit für Abschaltautomatik
Time for automatic shutoff

Druckanzeige
Pressure indication

Abschaltautomatik ist aktiv :

- Temperatur-Sollwertanzeige verschwindet
 - Temperatur-Istwertanzeige geht runter
- Der Druck wird automatisch auf „0 bar“ geschaltet
- Die eingestellte Zeit der Abschaltautomatik läuft ab“

☞ Diese Zeit für die Wartungsarbeiten der Maschine nutzen !
(siehe Register 6-1)

Automatic shutoff enabled :

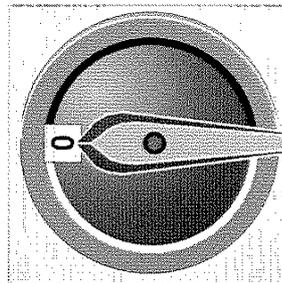
- Set point temperature disappears
 - Actual temperature goes down
- Pressure will be automatically switched off to „0 bar“
- The set time of the automatic shutoff

☞ USE THIS TIME FOR MAINTANCE WORK !
(see section 6-1)



Nach Ablauf der eingestellten Zeit der Abschaltautomatik bleibt die Maschine stehen.

After the pre-selected time of the timer control has expired, the fusing machine belt stops automatically



Hauptschalter auf „0“ stellen

Turn main switch to “0”

Zeit für Abschaltautomatik verstellen .

Beispiel : Zeit 10 min in 20 min verstellen

Time setting for automatic shutoff

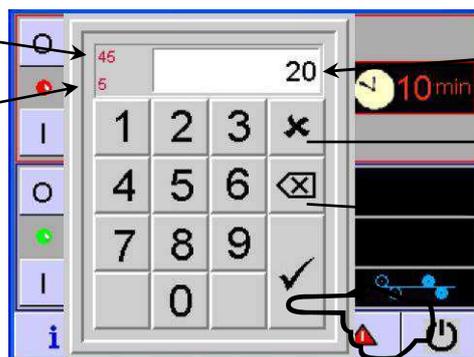
For example : change the time from 10 min to 20 min..



*Zeit wählen
Confirm the time*

Maximalwert
Maximum Value

Minimalwert
Minimum Value



*Eingabewert eingeben
Feed the input value*

*Beenden ohne speichern
To finish without to store*

*Löschtaste
Purge push button*

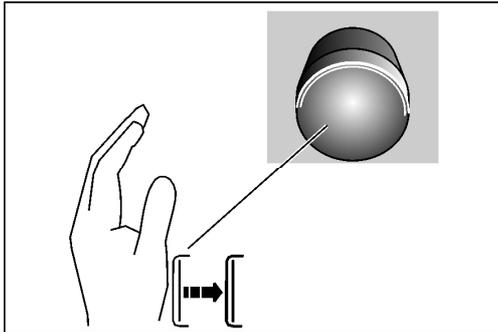
Enter

*Zeit für Abschaltautomatik betätigen.
Neuen Wert eingeben und mit Enter bestätigen.*

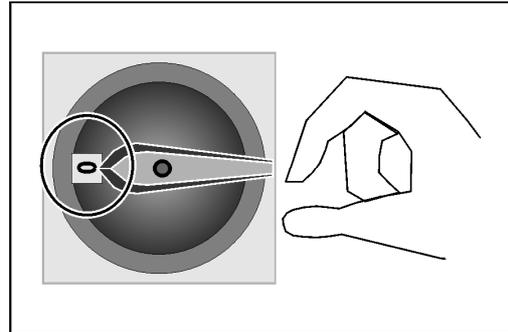
Confirm the time. Set the new value and confirm with enter .

Maschine ausschalten : Bei Gefahr

Switching off the machine: In an emergency



oder
or
ou



<u>Register</u>	<u>Inhalt</u>	<u>Section</u>	<u>Contents</u>
6-1	Grundsätze zur Wartung	6-1	Principles
6-3	Bänder reinigen	6-3	Cleaning the belts
6-4	Wischbalken säubern (Band oben)	6-4	Cleaning the wiper bar
6-5	Abstreifklingen reinigen	6-5	Cleaning the scraper
6-6	Automatische Bandreinigung	6-6	Automatic cleaning device
6-9	Rotierender Abstreifer reinigen/ instand halten	6-9	Cleaning the rotary strip off de- vice
6-10	Filterregler entwässern	6-10	To drain the filter regulator
6-11	Inspektionsliste	6-11	Maintenance guide sheet
6-12	Funktion der Bandsteuerung (Was tun bei Bandverlauf)	6-12	Function of the belt control sys- tem
6-23	Bandwechsel „Band OBEN“	6-23	Change upper belt
6-31	Bandwechsel „Band UNTEN“ : EX / EXT – S ingel- B elt	6-31	Change lower belt : EX / EXT - S ingel- B elt
6-39	Bandwechsel „Band UNTEN“ : EX / EXT –mit F Eeding:	6-39	Change lower belt : EX / EXT – with F Eeding
6-48	Bandwechsel: F Eeding:	6-48	Change belt F Eeding
6-54	Bandwechsel Kühlstation	6-54	Belt replacemant cooling sta- tion

Grundsätze zur Wartung :

Einlagestoffe dürfen nicht über den Stoff überstehen. Sie verschmutzen die Bänder.

Zu hoch eingestellte Temperaturen verursachen Haftmassenrückschläge, bzw. Durchschläge des Klebers.

Die Bänder müssen regelmäßig in den Betriebspausen und nach Produktionseende mit dem Baumwoll-Reinigungstuch gereinigt werden.

Niemals mit aggressiven, silikonhaltigen Mitteln oder scharfen, harten Werkzeugen reinigen: Sie verkürzen die Lebensdauer der Bänder.

Baumwoll-Bezüge von Reinigungsbalken oder anderen Reinigungseinrichtungen müssen regelmäßig gewechselt werden.

Übergabe- und Abstreifklingen müssen von Schmutz und Haftmassenrückständen gereinigt werden.

Die Maschine muss stets vor dem Abschalten gereinigt werden: Die über Nacht aushärtenden Kleber-Reste können die Bänder beim Start der Maschine am nächsten Tag zerstören.

Scheren, Klammern und Nadeln gehören nicht an den Eingabebereich der Maschine.

Principles :

Inlay material must not protrude the fabric to avoid belt soiling.

Excessive temperatures cause strike back of resins.

Regularly clean the belts in the operating breaks and at end of production using the cotton cleaning cloth.

Never clean with aggressive materials containing silicon or sharp, hard tools: They shorten the life of the belts.

Cotton covers of cleaning blades or other cleaning mechanisms must be changed regularly.

Transfer and scraper blades must be cleaned of dirt and hard residue.

The machine must always be cleaned before switching off: Any remaining adhesive hardens overnight and can destroy the belts when the machine is restarted.

Scissors, clips and needles do not belong near the input area of the machine.

Reinigen mit dem Reinigungstuch und dem Reinigungsmittel KANFIX-PLUS:

KANFIX-PLUS:

Veit hat in Zusammenarbeit mit führenden Chemie-Herstellern das Trennmittel KANFIX-PLUS zum Entfernen von Kleberückständen auf den Bändern entwickelt. Das Trennmittel KANFIX-PLUS dient nicht nur zum Entfernen von Kleberückständen auf teflonbeschichteten Bändern, sondern hat gleichzeitig eine konservierende Wirkung in der Form, dass eine zusätzliche Trennschicht auf die Bänder aufgetragen wird und das Ablagern von Kleberückständen verhindert oder zumindest erschwert. Das Trennmittel KANFIX-PLUS ist nicht toxisch, enthält kein Lösungsmittel und ist **silikonfrei**.



Silikonhaltige Reinigungsmittel beschädigen die Bänder, Heizelemente und gummierte Wellen.

Cleaning with the cleaning cloth and the cleaning agent KANFIX-PLUS:

KANFIX-PLUS:

Veit developed the cleaning agent KANFIX-PLUS in co-operation with prominent chemical manufacturers to remove surplus adhesive from the belts. The cleaning agent KANFIX-PLUS not only removes surplus adhesive on Teflon coated belts, but has at the same time a preserving effect. An additional protective coat is added to the belts helping to prevent or make it more difficult for adhesive to remain on the belt. The cleaning agent KANFIX-PLUS is non-toxic, contains no solvent and is **silicone-free**.



Silicone-containing cleaning agents cause damages to the belts, the heating elements and the rubber-coated rollers.

Bestellnummer KANFIX-PLUS:
Dose 118240,
Karton (12 Dosen) 118241.



Part number KANFIX-PLUS:
bottle 118240
carton (12 bottles) 118241.

Bänder mit Reinigungstuch reinigen:

KANFIX-PLUS - Anwendung

KANFIX-PLUS an jedem 2. Produktionstag (nach 2 mal 8 Stunden Betriebszeit) in einem ca. 10 cm breitem Streifen quer zur Laufrichtung der Bänder auf das Reinigungstuch streuen. Die Temperatur für den Reinigungsvorgang mit KANFIX-PLUS sollte zwischen 120°C und 135°C liegen.

Das Reinigungstuch in die Maschine einlaufen lassen. KANFIX-PLUS schmilzt und entfaltet zwischen den Bändern seine Reinigungswirkung. Das Reinigungstuch sollte so häufig wie möglich benutzt werden, d.h. in jeder Produktionspause und nach Produktionsende. Das Reinigungstuch über Nacht nicht in der Maschine belassen, da evtl. ein schmutziges Reinigungstuch nach dem Erkalten der Bänder an den Bändern kleben kann. Bitte nach Stillstand der Maschine das Reinigungstuch aus der Maschine heraus ziehen und aufwickeln.

Das Reinigungsmittel KANFIX-PLUS sparsam verwenden, damit es sich nicht auf der Bandinnenseite, Walzen und Heizflächen ablagern kann.

Belt cleaning with cleaning cloth :

KANFIX-PLUS - Application

Every second production day (after two 8 hour shifts) KANFIX-PLUS should be applied onto the cleaning cloth in a strip approx. 10 cm wide across the width of the belt.

The temperature for the cleaning process with KANFIX-PLUS should be between 120 ° and 135 ° C

Let the cleaning cloth run into the machine. KANFIX-PLUS melts and begins to effectively clean between the belts. The cleaning cloth should be used as frequently as possible, that means in each production break and after production starts. Do not leave the cleaning cloth in the machine overnight, a dirty cleaning cloth can stick to the belts after they have cooled down. Please remove the cleaning cloth from the machine after it has stopped and wind it up.

Use the cleaning agent KANFIX-PLUS sparingly, so that it does not settle on the belt inside, rollers and heating surfaces.



Nr. 1



Nr. 2



Nr. 3



Nr. 4

Wischbalken säubern (Band oben):

Cleaning the wiper bar (upper belt):



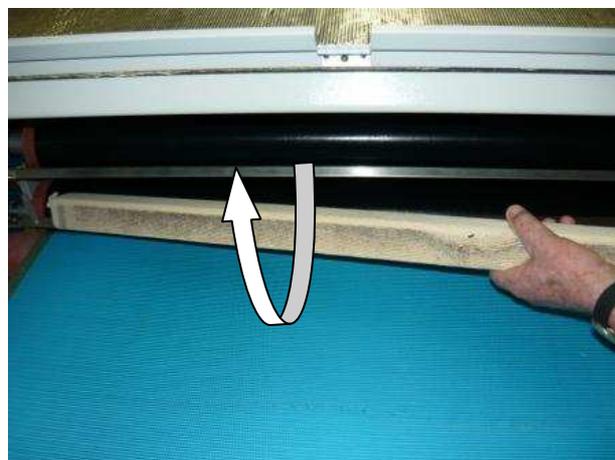
Wischbalken entnehmen

Remove the wiper bar



Wischbalken drehen,
Wischbalken wieder einbauen

Turn the wiper bar,
Re-install the wiper bar



Abstreifklingen reinigen :

Cleaning the scraper :

Beide Abstreifklingen mit einem weichen Tuch reinigen

Clean both scraper with a soft cloth

Abstreifer, Band unten

scraper, lower belt



Abstreifer, Band oben

scraper, upper belt



**Automatische Reinigungseinrichtung:
Tuchwechsel**

(Zusatzausstattung, falls vorhanden)

**Automatic cleaning device:
Replace cloth**

(If you have this peripheral equipment)

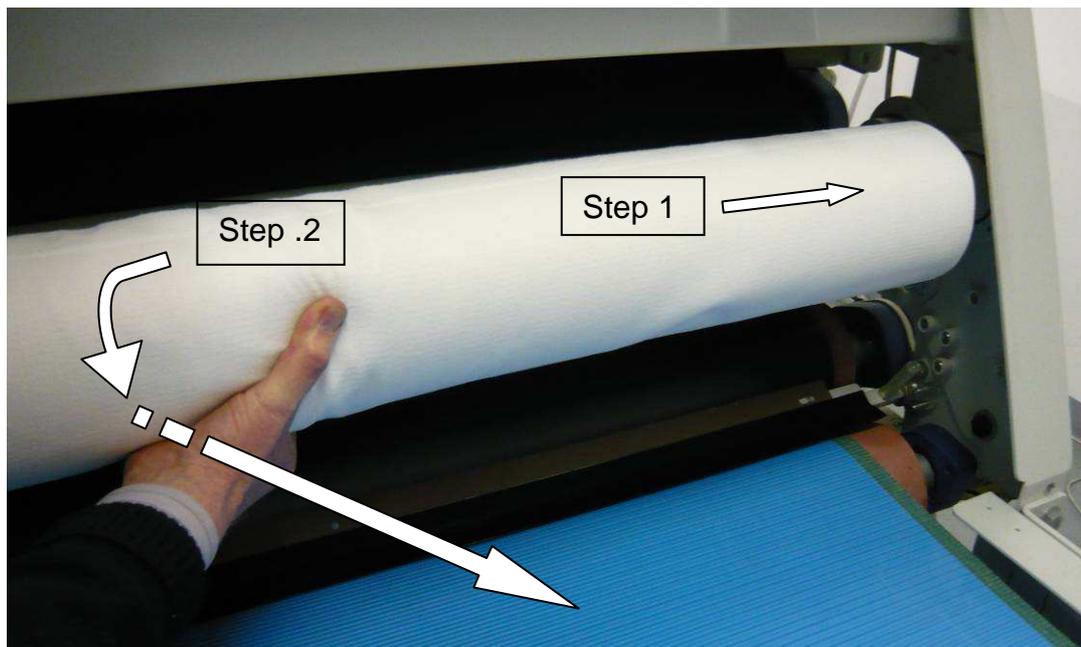
Abwickelstange
unwind bar



Aufwickelstange
roll up bar

Aufwickelstange mit dem alten, benutzten Reini-
gungstuch herausnehmen

Remove the roll up bar with the used cleaning
cloth



Neues Reinigungstuch auf die Abwickelstange wickeln, Tuch mit Klebeband fixieren

Wrap the new cleaning cloth on the unwind bar, fix it with adhesive tape



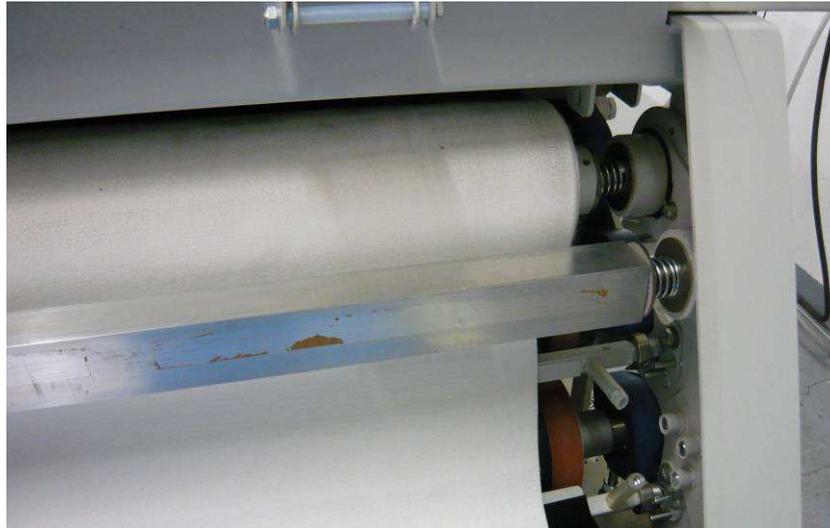
Abwickelstange in die Maschine bringen

Put the unwind bar in the machine



Aufwickelstange einlegen. Reinigungstuch über Aufwickelstange führen. mit Klebeband fixieren, Reinigungstuch durch Drehen der Aufwickelstange aufwickeln.

Put in the roll up bar and put the cleaning cloth over the roll up bar, fix it with adhesive tape and roll up the cloth



☝ **Wickelrichtung beachten!**

☝ **direction of rewinding!**

Rotierenden Abstreifer reinigen/ Abstreiflippen wechseln:

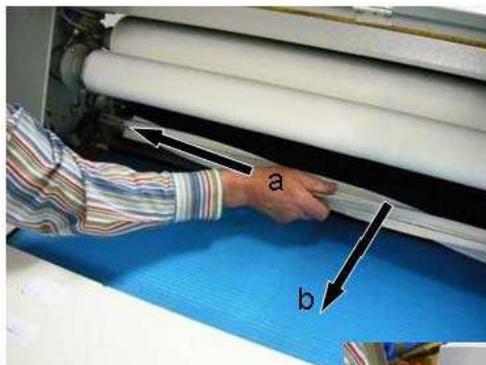
(Zusatzausstattung, falls vorhanden)

Cleaning the rotary strip off device/ change silicone lips

(If you have this peripheral equipment)

Das Profil mit den Silikonlippen ausbauen. Grobe Verschmutzungen zunächst mit der Hand entfernen. Restliche Verunreinigungen werden mit einem Schwamm und ein wenig flüssiger Seife abgewischt. Sollten die Silikonlippen defekt sein, müssen diese, wie nachstehend beschrieben, ausgetauscht werden.

The profile with the silicone lips must be removed first (Warning HOT!!!!). Remove the rough contamination by the hand. Remaining impurities are wiped off with a sponge and little liquid soap. When the silicone lips are defect, change the lips.



Abstreifer ausbauen/
Remove strip off device

Silikonlippe abziehen/
Remove silicone lip



2.



3.

Neue Silikonlippe in das Profil drücken/
Put the new silicone lip into the profile

Filter-Regler entwässern.

To drain the Filter-regulator.



Wartungs- und Inspektionsliste



125405

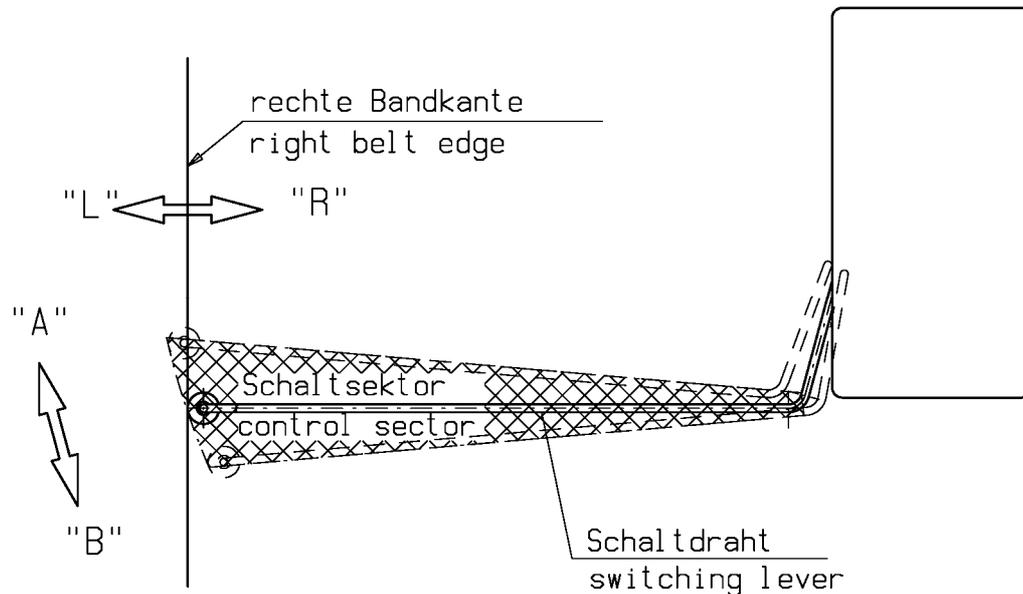
Wartungs- und Inspektionsliste EX , EXT	Datum / Unterschrift																																	
<p>Tägliche Wartung</p> <p>Funktionsbedingte Wartung während der Produktion</p> <ol style="list-style-type: none"> Die beiden Abstreifklingen täglich mehrfach je nach Verschmutzung reinigen. Bei Option drehbarer Abstreifer die Abstreiflippen je nach Verschmutzung reinigen. Das untere und obere Band in jeder Pause und bei Produktionsende mit dem Reinigungstuch reinigen. KANFIX-Anwendung nur einmal je 16 Std. Betriebszeit ! Reinigungsbalken säubern bzw. weiterdrehen; täglich mehrfach je nach Verschmutzung. Bei Option automatischer Reinigungseinrichtung; Funktion und Tuchverbrauch kontrollieren. Luftfilter vom Ventilator am Schaltkasten reinigen. 	<table border="1"> <tr><td>1.</td><td>17.</td></tr> <tr><td>2.</td><td>18.</td></tr> <tr><td>3.</td><td>19.</td></tr> <tr><td>4.</td><td>20.</td></tr> <tr><td>5.</td><td>21.</td></tr> <tr><td>6.</td><td>22.</td></tr> <tr><td>7.</td><td>23.</td></tr> <tr><td>8.</td><td>24.</td></tr> <tr><td>9.</td><td>25.</td></tr> <tr><td>10.</td><td>26.</td></tr> <tr><td>11.</td><td>27.</td></tr> <tr><td>12.</td><td>28.</td></tr> <tr><td>13.</td><td>29.</td></tr> <tr><td>14.</td><td>30.</td></tr> <tr><td>15.</td><td>31.</td></tr> <tr><td>16.</td><td></td></tr> </table>	1.	17.	2.	18.	3.	19.	4.	20.	5.	21.	6.	22.	7.	23.	8.	24.	9.	25.	10.	26.	11.	27.	12.	28.	13.	29.	14.	30.	15.	31.	16.		
1.	17.																																	
2.	18.																																	
3.	19.																																	
4.	20.																																	
5.	21.																																	
6.	22.																																	
7.	23.																																	
8.	24.																																	
9.	25.																																	
10.	26.																																	
11.	27.																																	
12.	28.																																	
13.	29.																																	
14.	30.																																	
15.	31.																																	
16.																																		
<p>Monatliche Wartung</p> <ol style="list-style-type: none"> Die Innenseite des unteren und oberen Bandes auf Verschmutzungen kontrollieren. Alle Wellenoberflächen in den Bändern auf Verschmutzung kontrollieren. Die Innenseite vom Kühlband auf Verschmutzung kontrollieren. Das Kühlband auf mittigen Bandlauf kontrollieren. Die Innenseite vom Eingabeband auf Verschmutzung kontrollieren. Das Eingabeband auf mittigen Bandlauf kontrollieren. Bandspannung des unteren und oberen Bandes kontrollieren. Druckfederlänge beachten (siehe Bedienungsanleitung). Antriebskette auf Spannung kontrollieren Zylinder des Drucksystems auf Dichtigkeit und Funktion prüfen ! 	<p>Monat: _____</p> <p>_____</p>																																	

Maintenance guide sheet



125406

Maintenance guide sheet EX , EXT	Date / Signature																																	
<p>Daily Maintenance</p> <p>Operational maintenance during production</p> <ol style="list-style-type: none"> Every hour clean teflon scraper blade. Optional rotating strip off device: cleaning silicon lip depending on the pollution. Clean the upper and lower belts with the cleaning cloth during each pause in production and again at the end of the day's production. KANFIX use only once per 16 hours of production time ! Check the wiper bar and turn if necessary (contaminated with dirt particles). Optional automatic cleaning device: check function and cloth consumption. clean air filter of the fan on the door of the switch box. 	<table border="1"> <tr><td>1.</td><td>17.</td></tr> <tr><td>2.</td><td>18.</td></tr> <tr><td>3.</td><td>19.</td></tr> <tr><td>4.</td><td>20.</td></tr> <tr><td>5.</td><td>21.</td></tr> <tr><td>6.</td><td>22.</td></tr> <tr><td>7.</td><td>23.</td></tr> <tr><td>8.</td><td>24.</td></tr> <tr><td>9.</td><td>25.</td></tr> <tr><td>10.</td><td>26.</td></tr> <tr><td>11.</td><td>27.</td></tr> <tr><td>12.</td><td>28.</td></tr> <tr><td>13.</td><td>29.</td></tr> <tr><td>14.</td><td>30.</td></tr> <tr><td>15.</td><td>31.</td></tr> <tr><td>16.</td><td></td></tr> </table>	1.	17.	2.	18.	3.	19.	4.	20.	5.	21.	6.	22.	7.	23.	8.	24.	9.	25.	10.	26.	11.	27.	12.	28.	13.	29.	14.	30.	15.	31.	16.		
1.	17.																																	
2.	18.																																	
3.	19.																																	
4.	20.																																	
5.	21.																																	
6.	22.																																	
7.	23.																																	
8.	24.																																	
9.	25.																																	
10.	26.																																	
11.	27.																																	
12.	28.																																	
13.	29.																																	
14.	30.																																	
15.	31.																																	
16.																																		
<p>Monthly Maintenance</p> <ol style="list-style-type: none"> Check inner surface of upper belt and lower belt for contamination. Check all shafts inside the belts for contamination (accumulation of dirt particles). Check inner surface of cooling belt for contamination. Check operation of cooling belt tracking. Check inner surface of feeding belt for contamination. Check operation of feeding belt tracking. Check belt tension of upper belt and lower belt. for pressure spring lengths, refer to Operating Instructions. Check tension of drive chains. Test cylinder of pressure system regarding closeness and funktion ! 	<p>Month: _____</p> <p>_____</p>																																	



Funktion der Bandsteuerung

Ausgangsstellung = Band ist mittig auf den gummierten Wellen ausgerichtet

ACHTUNG !

Bei eingeschalteter Maschine und stillstehendem Antrieb ist die Bandsteuerung noch aktiv und der Stellmotor kann verfahren.

- Der Schaltdraht des Bandsteuerschalters berührt die rechte Bandkante (LED am Bandsteuerschalter AN)
- Das Band bewegt sich nach links „L“
- Der Schaltdraht bewegt sich im Bereich des Steuersektors in Richtung „A“
Nach einigen Millimetern gibt der Bandsteuerschalter einen entsprechenden Impuls an den Stellmotor (auf linker Maschinenseite).
Dieser bewegt den Steuerbalken in die entsprechende Gegenrichtung.
- Das Band reagiert und läuft nach rechts „R“

Function of belt control system

Basic setting = belt is justified in the middle position of the rubber-coated roller

ATTENTION !

When the machine is switched on and the drive is not moving the belt control is still active and the servo motor can move.

- The switching lever touches the right belt edge (LED at the belt control switch is ON)
- The belt moves to the left hand side „L“
- The switching lever moves into a control sector in direction „A“.
After a few millimetres the belt tracking switch gives a signal to the servo motor (lefthand machine side)
The servo motor moves the belt tracking bar in the opposite direction.
- The belt moves to the right hand side „R“

- Der Schaltdraht bewegt sich im Bereich des Steuersektors in Richtung „B“. Nach einigen Millimetern gibt der Bandsteuerschalter einen entsprechenden Impuls an den Stellmotor (auf linker Maschinenseite). Dieser bewegt den Steuerbalken in die entsprechende Gegenrichtung.

Reicht die Gegenbewegung des Steuerbalkens nicht aus, läuft das Band weiter in gleicher Richtung, der Schaltdraht verlässt den Steuersektor und der Bandsteuerschalter geht in **NOT-AUS** Stellung.

Die Maschine bleibt stehen.

Die LED am Bandsteuerschalter ist AUS.

Bei Bandverlauf den Steuerbalken auf der rechten Maschinenseite entsprechend verstellen.

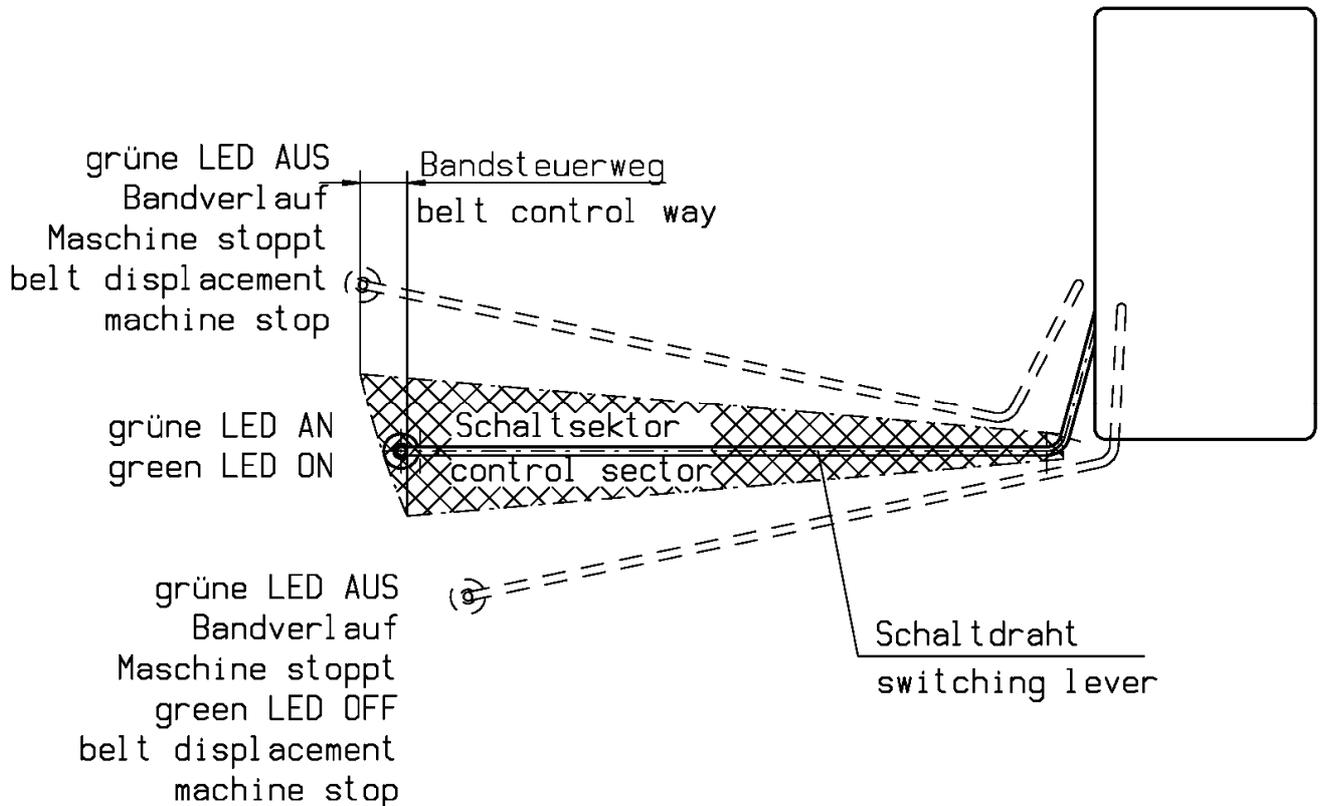
- The switching lever moves into a control sector in direction “B”. After a few millimetres the belt tracking switch gives a signal to the servo motor (left hand machine side) The servo motor moves the belt tracking bar in the opposite direction.

If the opposite movement of the tracking bar is not sufficient, then the belt still moves in the same direction and the switching lever leaves the control sector and stops the machine by activating the **emergency stop** switch.

The machine stops.

The LED on the belt control switch is OFF.

In case of belt displacement adjust the belt tracking bar on the right hand side of the machine.



Einstellung der Bandsteuerung

ACHTUNG !

Bei eingeschalteter Maschine und stillstehendem Antrieb ist die Bandsteuerung noch aktiv und der Stellmotor kann verfahren.

- Band mittig auf der gummierten Welle ausrichten
- Bandspannung rechts und links gleichmäßig einstellen

Federlänge: EX / EXT1000 = 100 mm
EX / EXT 1400 = 95 mm

Adjustment of belt control

ATTENTION !

When the machine is switched on and the drive is not moving the belt control is still active and the servo motor can move.

- Align the belt in the middle position of the rubber coated rollers
- The belt tension has to be adjusted evenly left and right

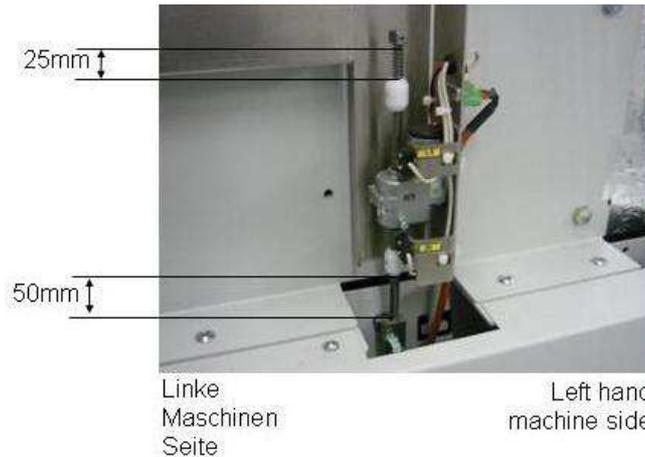
spring length: EX / EXT 1000 = 100 mm
EX / EXT 1400 = 95 mm

- **Steuerbalken in Grundeinstellung justieren**

Band oben - linke Maschinenseite

- **Adjust the belt tracking bar in basic setting**

upper belt - left hand machine side

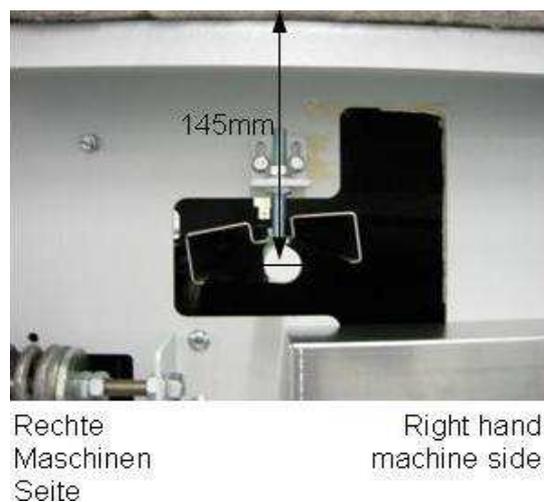


- **Steuerbalken in Grundeinstellung justieren**

Band oben - rechte Maschinenseite

- **Adjust the belt tracking bar in basic setting**

upper belt - right hand machine side

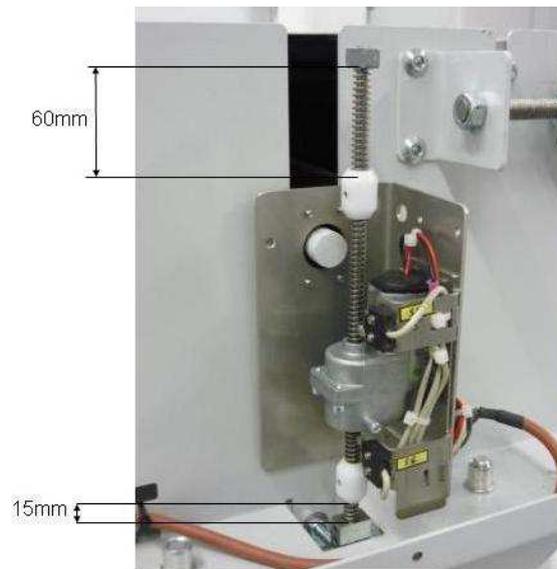


- **Steuerbalken in Grundeinstellung justieren**

Band unten - linke Maschinenseite

- **Adjust the belt tracking bar in basic setting**

lower belt - left hand machine side



Linke
Maschinen
Seite

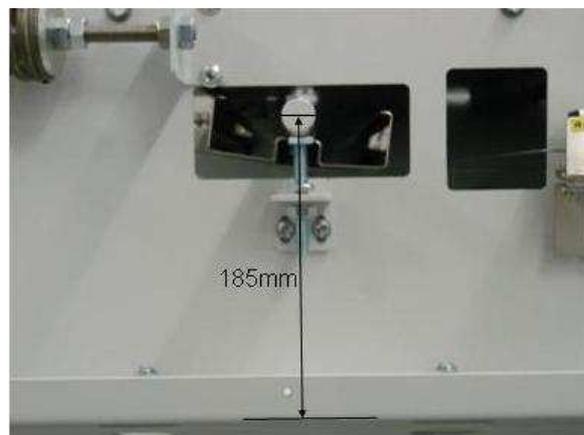
Left hand
machine side

- **Steuerbalken in Grundeinstellung justieren**

Band unten - rechte Maschinenseite

- **Adjust the belt tracking bar in basic setting**

lower belt - right hand machine side



Rechte
Maschinen
Seite

Right hand
machine side

- Bandsteuerschalter auf der rechten Maschinenseite montieren
- **Hauptschalter „EIN“**
ACHTUNG !
Bei eingeschalteter Maschine und still stehendem Antrieb ist die Bandsteuerung noch aktiv und der Stellmotor kann verfahren.

- Bandsteuerschalter jetzt so justieren, dass die grüne LED leuchtet. D.h. der Schalterpunkt des Bandsteuerschalters ist mittig im Schaltsektor.

Bei Bandverlauf ist die grüne LED aus.

- Bandsteuerschalter prüfen (siehe Foto unten):

In der Grundposition ist die grüne LED ausgeschaltet. Den Schaltdraht mit der Rolle in Pfeilrichtung bewegen. In der Mittelstellung (Schaltsektor) ist die grüne LED eingeschaltet. Wird der Schaltdraht weiter in Pfeilrichtung bewegt, schaltet die LED wieder aus.

- Fit the belt control switches on the right side of the machine
- **Main switch “ON”**
ATTENTION !
When the machine is switched on and the drive is not moving the belt control is still active and the servo motor can move.

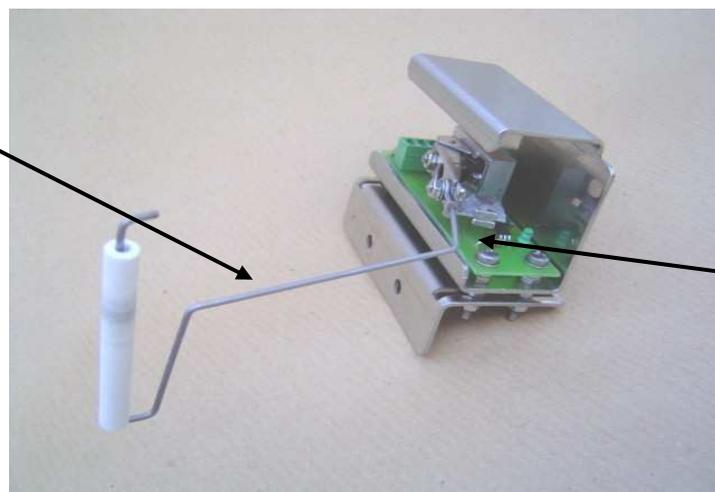
- Adjust the belt control, so that the green LED is ON. That means the switch point of the belt control switch is in the middle position of the control sector

during belt run off the LED is OFF

- Check belt control switch (see photo):

In the ground position the green LED is OFF. Move the switching lever into the arrow direction. In the middle position (control sector) the green LED is ON. If you move the switching lever forward into the arrow direction, the green LED is OFF.

Schaltdraht
(Grundposition)
switching lever
(ground position)



grüne green LED

LED leuchtet nicht in mittlerer Position :

- Bandsteuerschalter ist defekt
- Bandsteuerplatine ist defekt

LED is not illuminated in middle position :

- belt control switch is defective
- belt control board is defective

**Korrekte Position vom Stellmotor,
Band oben**

- Bandlauf nach links
Stellmotor (M3) eingefahren
Mikroschalter (S3) betätigt

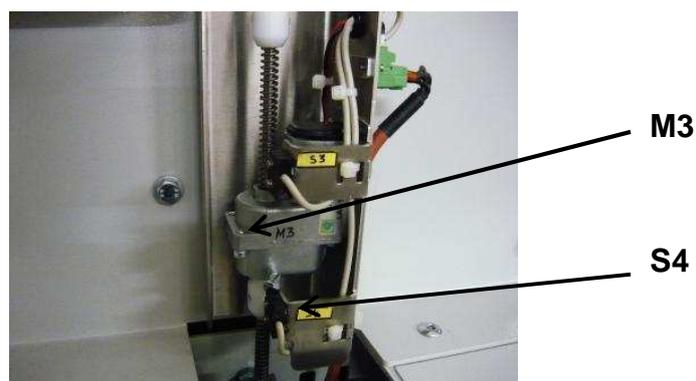
**Correct position of the servo motor,
upper belt**

- Belt tracking to the left side
servo motor (M3) driven in
micro switch (S3) operated



- Bandlauf nach rechts
Stellmotor (M3) ausgefahren;
Mikroschalter (S4) betätigt

- Belt tracking to the right side
servo motor (M3) driven out
micro switch (S4) operated

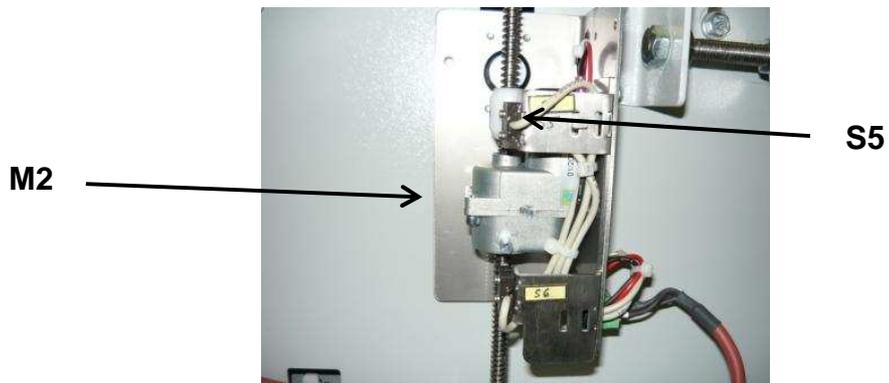


**Korrekte Position vom Stellmotor,
Band unten**

- Bandlauf nach links
Stellmotor (M2) ausgefahren
Mikroschalter (S5) betätigt

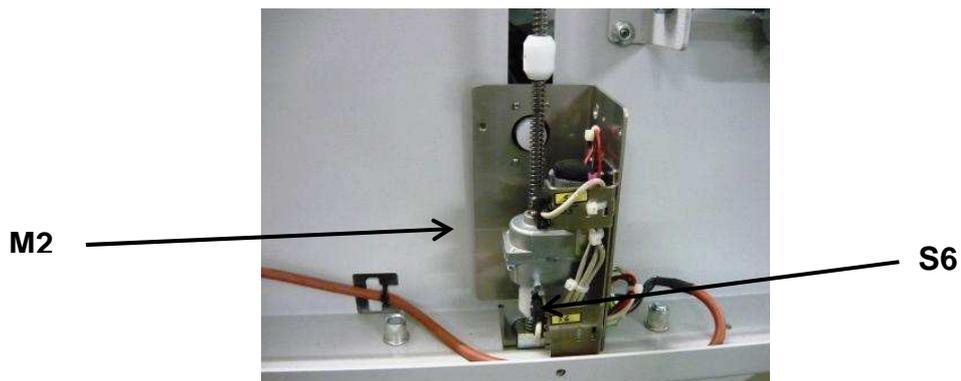
**Correct position of the servo motor,
lower belt**

- Belt tracking to the left side
servo motor (M2) driven out
micro switch (S5) operated



- Bandlauf nach rechts
Stellmotor (M2) eingefahren
Mikroschalter (S6) betätigt

- Belt tracking to the right side
servo motor (M2) driven in
micro switch (S6) operated



Bei Bandverlauf

Erst kontrollieren, ob der Bandverlauf elektrische oder mechanische Ursachen hat.

1. Elektrische Störungen

- die Position des Stellmotors ist falsch
- der Stellmotor ist defekt
- der Bandsteuerschalter ist defekt
- die Bandsteuerplatine ist defekt

2. Mechanische Störungen

- die Bandspannung ist falsch
richtige Spannfederlänge:
EX / EXT 1000 = 100 mm
EX / EXT 1400 = 95mm
- falsche Position des Steuerbalkens (Ein-tauchtiefe in das Band ist nicht korrekt)

with belt process

First determine whether a cause is, electrical or mechanical

1. Electrical fault

- The position of the servo motor is wrong
- The servo motor is defective
- The belt control switch is defective
- The belt control board is defective

2. Mechanical fault

- The belt tension is wrong
correct tensioning spring length:
EX / EXT 1000 = 100 mm
EX / EXT 1400 = 95mm
- The wrong position of the control bar (bar does not immerse far enough)

3. Bei mechanischer Störung Bandverlauf Band oben

- Anpressdruck auf 0 N/cm² reduzieren
- Oberes Band entspannen und das Band in die Mitte der gummierten Walze bringen. Der Abstand von der Bandkante zum Walzenkörper ist links und rechts gleich.

- richtige Spannfederlänge einstellen:

EX / EXT 1000 = 100 mm
EX / EXT 1400 = 95 mm

- bei Bandverlauf zur linken Seite : Steuerbalken nach unten verstellen

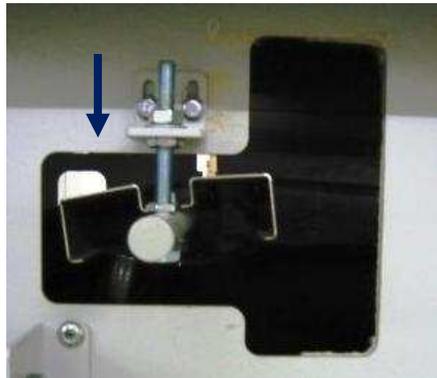
3. Mechanical fault belt process, upper belt

- Reduce the pressing power to 0 N/cm².
- Reduce the belt tension and move the belt to the centre of rubber-coated roller. The distance, from the belt-edge to the roller corner on the left and right side must be equal.

- Adjust correct tensioning spring length:

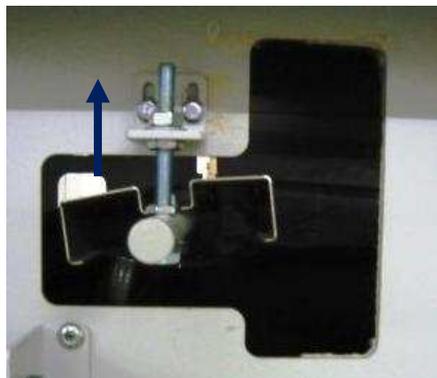
EX / EXT 1000 = 100 mm
EX / EXT 1400 = 95 mm

- Belt tracking to the left side : move the control bar downwards



- bei Bandverlauf zur rechten Seite : Steuerbalken nach oben verstellen

- Belt tracking to the right side : move the control bar upwards



4. Bei mechanischer Störung Bandverlauf Band unten

Anpressdruck auf 0 N/cm² reduzieren

- Unteres Band entspannen und das Band in die Mitte der gummierten Walze bringen. Der Abstand von der Bandkante zum Walzenkörper ist links und rechts gleich.

- Spannfederlänge einstellen

EX / EXT 1000 = 100 mm

EX / EXT 1400 = 95 mm

- bei Bandverlauf zur linken Seite : Steuerbalken nach oben verstellen

4. Mechanical fault belt process, lower belt

- Reduce the pressing power to 0 N/cm².

- Reduce the belt tension and move the belt to the centre of the rubber-coated roller. The distance, from the belt-edge to the roller corner on the left and right side must be equal.

- Adjust length of tensioning spring

EX / EXT 1000 = 100 mm

EX / EXT 1400 = 95 mm

- Belt tracking to the left side : move the control bar upwards



- bei Bandverlauf zur rechten Seite : Steuerbalken nach unten verstellen

- Belt tracking to the right side : move the control bar downwards



Bandwechsel

Oberes Band ausbauen

Hauptschalter (1) auf „0“ stellen.

ACHTUNG !

Bei eingeschalteter Maschine und stillstehendem Antrieb ist die Bandsteuerung noch aktiv und der Stellmotor kann verfahren.

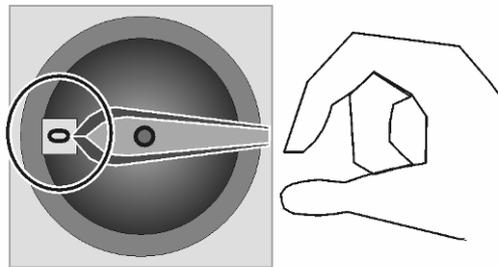
Belt changing

Remove upper belt

Main switch (1) off „0“

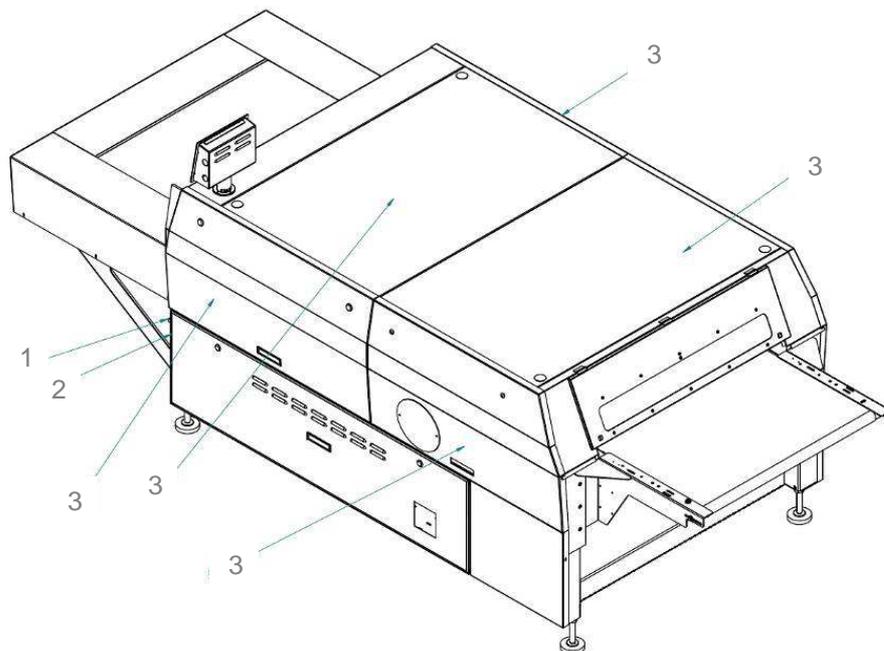
ATTENTION !

When the machine is switched on and the drive is not moving, the belt control is still active and the servo motor can move.



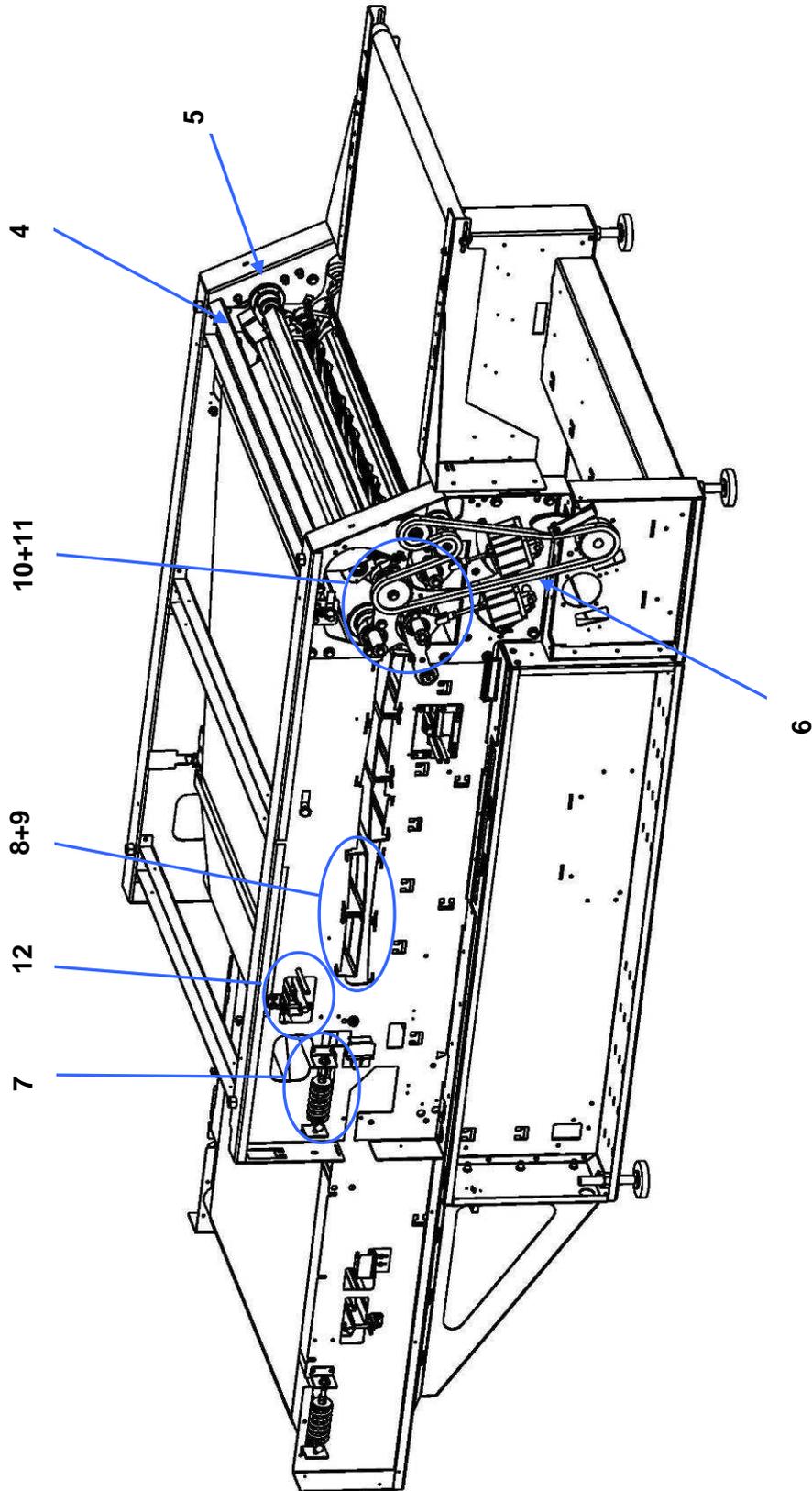
Betriebsdruck (2) auf 0 bar einstellen

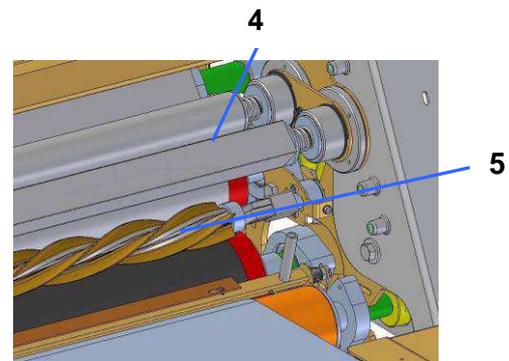
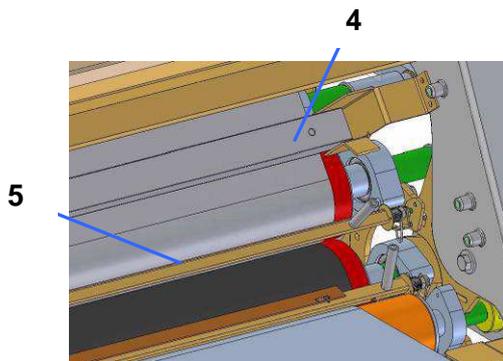
Set working pressure (2) at 0 bar



Verkleidung (3) abnehmen.
Heizungsabdeckung demontieren

Remove casing panel (3)
Dismantle the cover from the heating



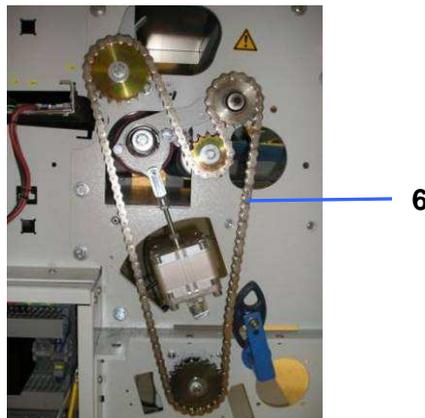


oder
or

Wischbalken und Halter (4) oder automatische Reinigungseinrichtung (Option) ausbauen.
Obere Abstreifschiene (5) oder rotierende Abstreifer (Option) ausbauen

Remove the wiper bar and holder (4) or automatic cleaning device

Remove the upper scraper blade (5) or rotating strip-off device



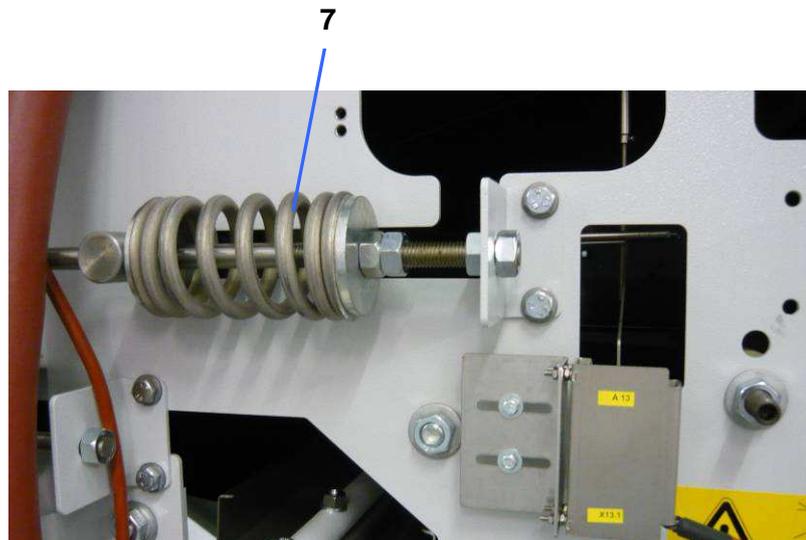
EX / EXT ...C / CU / CFC

Auf der rechten Maschinenseite die Kette (6) lösen

remove the chain (6) on the right machine side

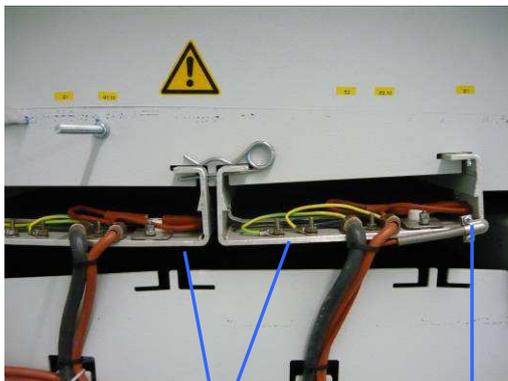
Bandspannung des oberen und des unteren Bandes an den Spannfedern reduzieren

Reduce the tension of the upper and lower belt on the tension springs



Die Spannfedern und die Spannwalze (7) des oberen Bandes ausbauen.

Remove the tension springs and the tension roller (7) from the upper belt.

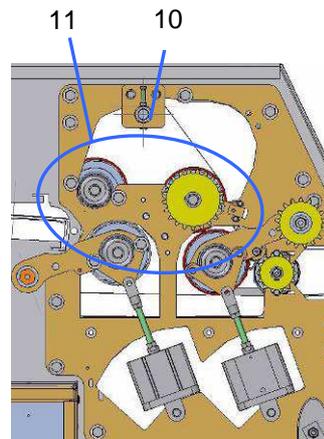


Temperaturfühler (8) aus dem Heizelement (9) heraus ziehen.

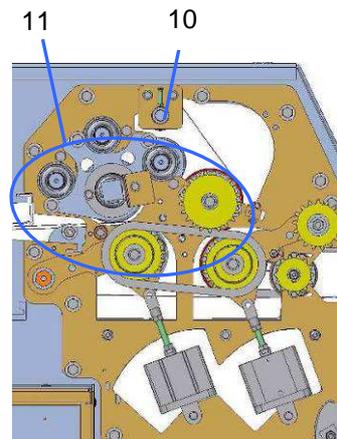
Pull the thermo couple (8) out of the heating element (9).

Je Heizelement 2 Stecker im Schaltkasten lösen und die Federstecker am Heizelement abziehen. Heizelemente (9) aus der Maschine nehmen.

Release two plugs per heating element in the switch box and take the spring plugs from the heating elements. Remove the heating element (9) out of the machine.



EX / EXT ...C / CU



EX / EXT ...CFC

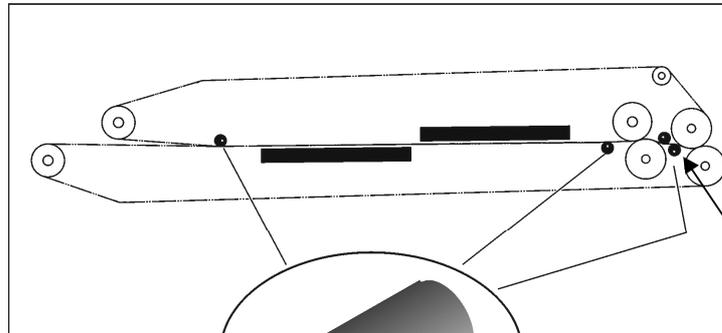
Die Umlenkwellen (je nach Drucksystem) ausbauen (10).

Dismantle the reversing shafts (10) (depending of pressure system)

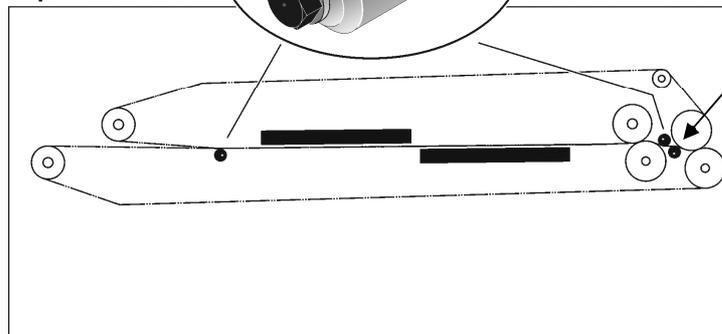
Druckwellen oben mit Hilfe der mitgelieferten Montagerohre demontieren (11)
(hierfür Kettenräder und Distanzhülsen entfernen)

Dismantle upper pressure roller, use supplied installation tube (11)
(for that dismantle sprocket wheel and distance tube

Bottom



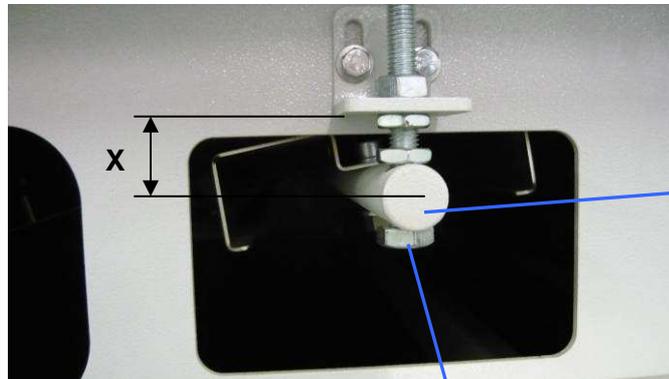
Top



Nur bei CU und CFC
Only CU and CFC

Die Exenterstangen ausbauen. Vorher Position markieren!!!

Dismantle the eccentric rods. Mark the position the eccentric rods first!!!



Stellschraube
adjusting screw

Die Einbauposition des Steuerbalkens (12) auf der rechten Maschinenseite messen (X) und markieren; danach demontieren und zur rechten Maschinenseite herausnehmen

Das obere Band aus der Maschine herausnehmen

Measure and mark the position (X) of the control bar (12) on the right hand side of the machine; then remove it to the right hand side.

Remove the upper belt from the machine.

Bevor das neue Band in die Maschine eingebaut wird, müssen alle ausgebauten Maschinenteile vom Schmutz gereinigt werden. Zur Reinigung der gummierten Walzen und Heizelementoberflächen keine scharfkantigen Gegenstände und keine aggressiven Reinigungsmittel verwenden!

Achtung!

Bandlaufrichtung des neuen Bandes beachten (Laufrichtungspfeil). Bei Bändern ohne Laufrichtungspfeil, wird die Bandnummer zur rechten Seite eingebaut.

Der Einbau der Bauteile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie der Ausbau. Dabei ist folgendes zu beachten:

Das neue Band beim Einbauen nicht beschädigen, keine Knickstellen!

- Das Band sollte mittig auf den Walzen platziert werden.
- Bandspannung je nach Maschinenbreite an den Bandspannfedern einstellen.

**Federlänge: EX / EXT 1000 = 100 mm
EX / EXT 1400 = 95 mm**

- Position und Funktion des Bandsteuerschalters kontrollieren.
- Kontrollieren, ob sich die Exenterstangen in der richtigen Position befindet (siehe Markierung!). Evtl. mit Hilfe der Einstellschraube die Position korrigieren.
- Vor dem Einschalten des Hauptschalters sicherstellen, dass sich keine Fremdkörper oder Werkzeuge in oder an der Maschine befinden

→ Hauptschalter EINschalten

- Die Maschine mit minimaler Geschwindigkeit starten und einen Augenblick laufen lassen.

All parts which have been removed from the machine must be cleaned before the new belt is installed. Do not use sharp objects and aggressive cleaning substances to clean the rubber rollers and heating element surfaces.!

Attention!

Consider the running direction of the belt (arrow). Belts without arrow must be installed with the item number to the right side of the machine.

Replace the parts in reverse order as in the removing, but note the following:

Be careful not to damage the new belt, or make a sharp kink in the belt.

- the belt should be placed on the middle of the roller.
- Set the belt tension on the belt tension springs according to the machine width

**spring length: EX / EXT 1000 = 100 mm
EX / EXT 1400 = 95 mm**

- Check the position and the function of the belt control switch.
- Check if the eccentric rods are in the right position, see marking. If necessary adjust the position using the adjusting screw.
- Before turning on the main switch, make sure that there are no objects or tools in or near the machine

→ switch ON the main switch

- Start the machine at minimum speed and let it run for a moment.

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Danach den Anpressdruck auf 2 bar einstellen. • Kontrolle der Bandsteuerung: dazu Produktionsparameter einstellen (Temperatur, Geschwindigkeit, Pressdruck). Falls die Einstellung der Bandsteuerung nicht optimal ist, muss dies an der Stellschraube auf der rechten Seite der Bandsteuerung eingestellt werden. • Nochmals die Länge der Bandspannfedern überprüfen. • Alle Verkleidungen der Maschine anbringen | <ul style="list-style-type: none"> • Then set the pressure to 2 bar • Check the belt control: set the production parameters (temperature, speed, pressure). If the belt control is not set optimally, this can be changed using the adjusting screw on the right hand side of the belt control. • Recheck the length of the belt tension-springs • Replace the casing panels |
|--|--|

Bandwechsel

Unteres Band –Singel-Belt- ausbauen

Hauptschalter (1) auf „0“ stellen.

ACHTUNG !

Bei eingeschalteter Maschine und stillstehendem Antrieb ist die Bandsteuerung noch aktiv und der Stellmotor kann verfahren.

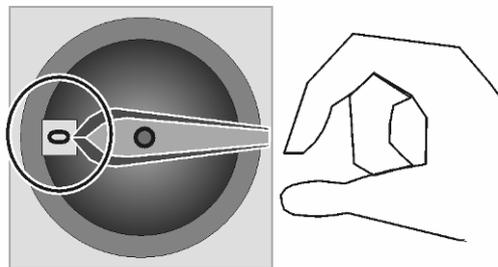
Belt changing

Remove lower belt - Singel-Belt

Main switch (1) off „0“

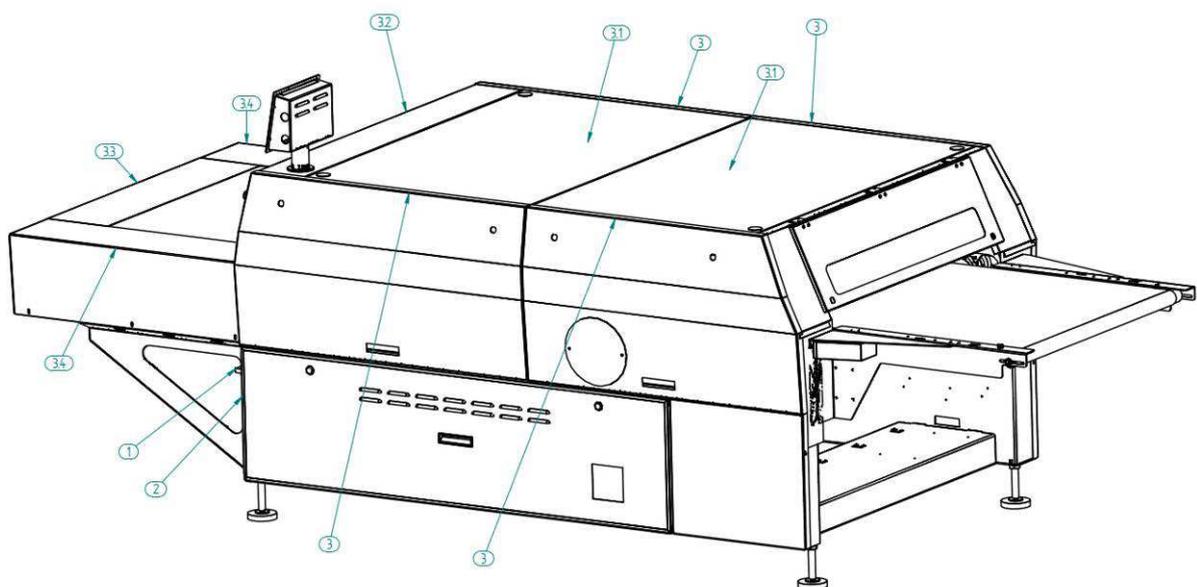
ATTENTION !

When the machine is switched on and the drive is not moving, the belt control is still active and the servo motor can move.



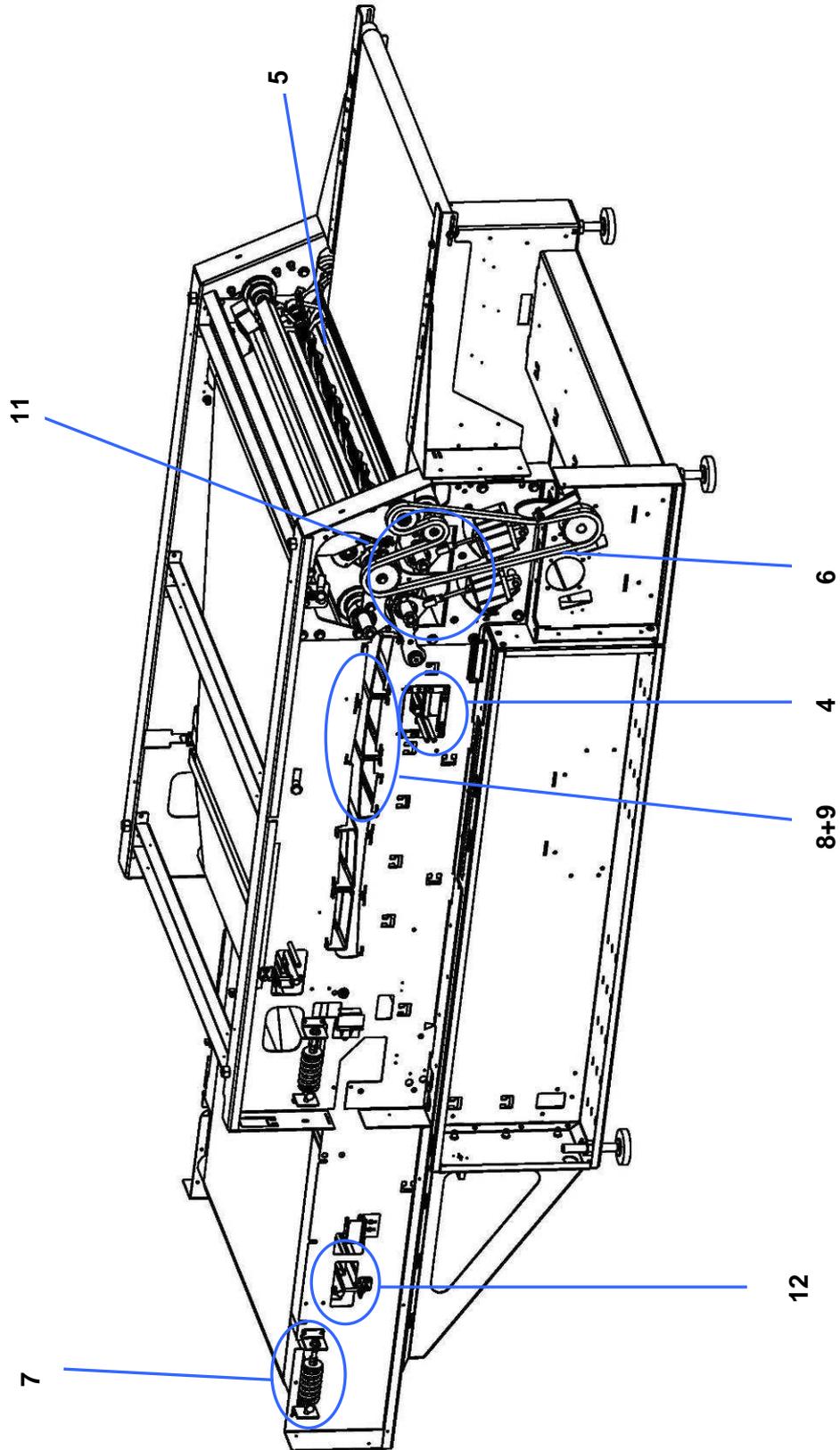
Betriebsdruck (2) auf 0 bar einstellen

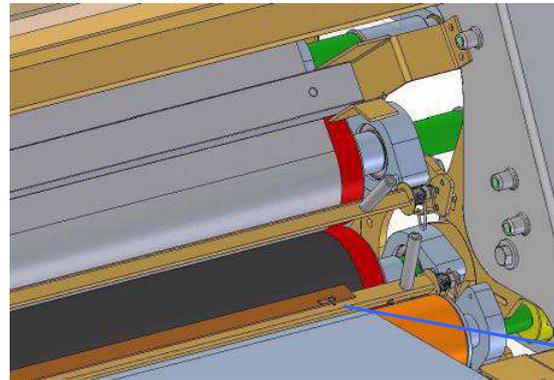
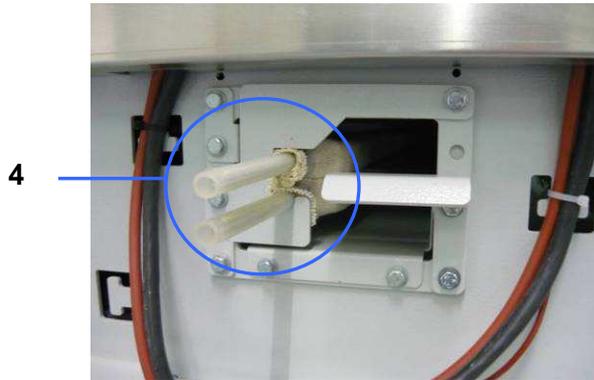
Set working pressure (2) at 0 bar



Verkleidung (3) abnehmen.
Heizungsabdeckung demontieren

Remove casing panel (3)
Dismantle the cover from the heating



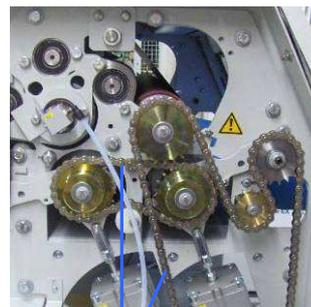
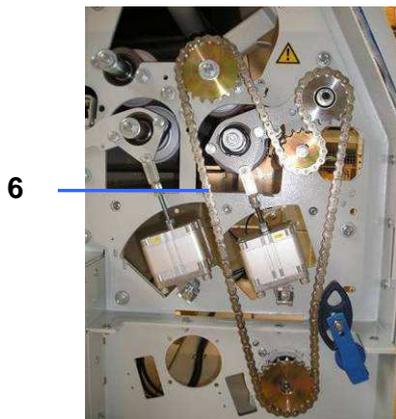


Wischbalken und Halter (4) der Transportbandreinigung ausbauen (**Optionales Zubehör**)

Remove the wiper bar and holder (4) from the lower belt cleaning (**Option appurtenance**)

Untere Abstreifschiene (5) ausbauen

Remove the lower scraper blade (5)



EX / EXT ...C / CU

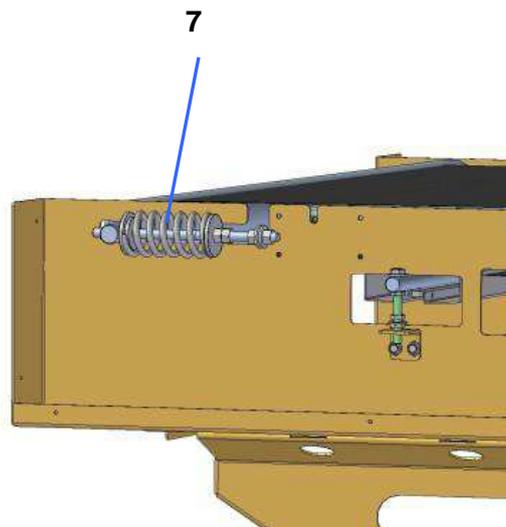
EX / EXT ...CFC

Auf der rechten Maschinenseite die Kette (6) lösen

dismantle the chain (6) on the right machine side

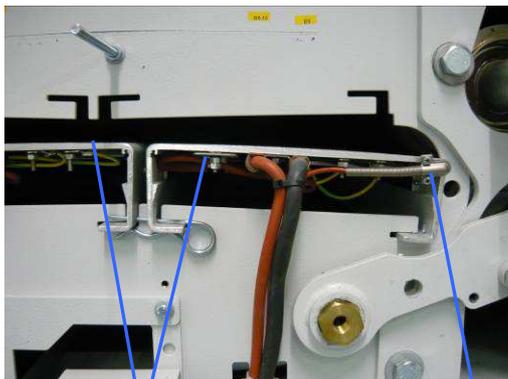
Bandspannung des oberen und des unteren Bandes an den Spannfedern reduzieren

Reduce the tension of the upper and lower belt on the tension springs



Die Spannfedern und die Spannwalze des unteren Bandes (7) ausbauen.

Remove the tension springs and the tension roller from the lower belt (7).



9

8

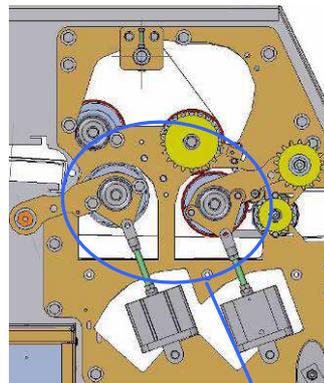


Temperaturfühler (8) aus dem Heizelement (9) heraus ziehen.

Pull the thermo couple (8) out of the heating element (9).

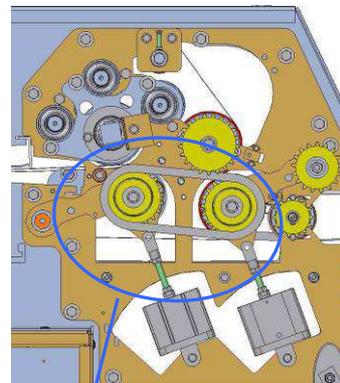
Je Heizelement 2 Stecker im Schaltkasten lösen und die Federstecker am Heizelement abziehen. Heizelemente (9) aus der Maschine nehmen.

Release two plugs per heating element in the switch box and take the spring plugs from the heating elements. Remove the heating element (9) out of the machine.



EX / EXT ...C / CU

11



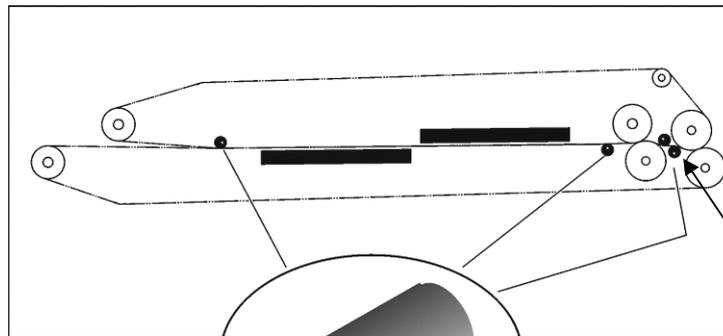
EX / EXT ...CFC

11

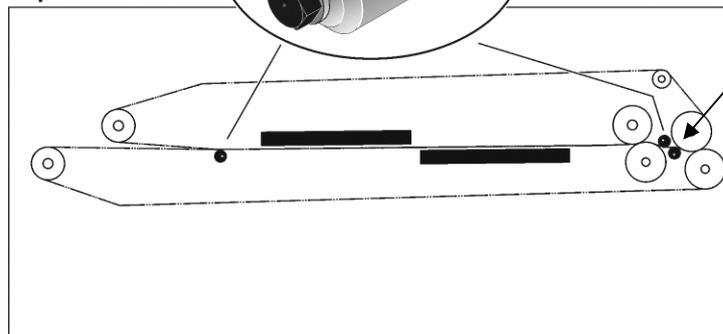
Druckwellen unten mit Hilfe der mitgelieferten Montagerohre demontieren (11)
(hierfür Kettenräder und Distanzhülsen entfernen, Verschlussbolzen der Gabelköpfe lösen und Zylinder wegschwenken)

Dismantle sprocket wheel and distance tube. Release bolts and fork heads and turn away the cylinder. (11) remove the lower pressure roller, using the supplied installation tube.

Bottom



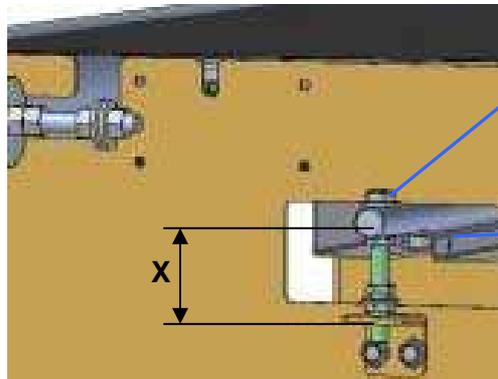
Top



Nur bei CU und CFC
Only CU and CFC

Die Exenterstangen ausbauen. Vorher Position markieren!!!

Remove the eccentric rods. Mark the position of eccentric rods first!!!



Stellschraube
adjusting screw

13

Die Einbauposition des Steuerbalkens (13) auf der rechten Maschinenseite messen (X) und markieren; danach zur rechten Maschinenseite herausnehmen

Das untere Band aus der Maschine herausnehmen

Measure (X) and mark the position of the control bar (13) on the right hand side of the machine; then remove it to the right hand side.

Remove the lower belt from the machine.

Bevor das neue Band in die Maschine eingebaut wird, müssen alle ausgebauten Maschinenteile vom Schmutz gereinigt werden. Zur Reinigung der gummierten Walzen und Heizelementoberflächen keine scharfkantigen Gegenstände und keine aggressiven Reinigungsmittel verwenden!

Achtung!

Bandlaufrichtung des neuen Bandes beachten (Laufrichtungspfeil). Bei Bändern ohne Laufrichtungspfeil, wird die Bandnummer zur rechten Seite eingebaut.

Der Einbau der Bauteile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie der Ausbau. Dabei ist folgendes zu beachten:

Das neue Band beim Einbauen nicht beschädigen, keine Knickstellen!

- Das Band sollte mittig auf den Walzen platziert werden.
- Bandspannung je nach Maschinenbreite an den Bandspannfedern einstellen.

**Federlänge: EX / EXT 1000 = 100 mm
EX / EXT 1400 = 95 mm**

- Der Abstand zwischen der oberen und der unteren Druckwalze in den einzelnen Drucksystemen beträgt im drucklosen Zustand 4mm.

All parts which have been removed from the machine must be cleaned before the new belt is installed. Do not use sharp objects and aggressive cleaning substances to clean the rubber rollers and heating element surfaces!

Attention!

Consider the running direction of the belt (arrow). Belts without arrow must install with the item number to the right side of the machine.

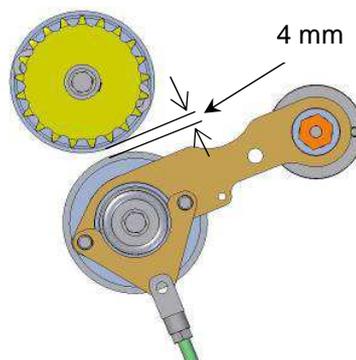
Replace the parts in reverse order as in the removing, but note the following:

Be careful not to damage the new belt, or make a sharp kink in the belt.

- the belt should be placed on the middle of the roller.
- Set the belt tension on the belt tension springs according to the machine width

**spring length: EX / EXT 1000 = 100 mm
EX / EXT 1400 = 95 mm**

- The distance between the upper and lower pressure roller (in all pressure systems) should be 4mm, when the pressure is set to zero.



- Position und Funktion des Bandsteuerschalters kontrollieren.
- Kontrollieren, ob sich die Exenterstangen in der richtigen Position befindet (siehe Markierung!). Evtl. mit Hilfe der Stellschraube die Position korrigieren.
- Vor dem Einschalten des Hauptschalters sicherstellen, dass sich keine Fremdkörper oder Werkzeuge in oder an der Maschine befinden

→ Hauptschalter EINSchalten

- Die Maschine mit minimaler Geschwindigkeit starten und einen Augenblick laufen lassen.
- Danach den Anpressdruck auf 2 bar einstellen.
- Kontrolle der Bandsteuerung: dazu Produktionsparameter einstellen (Temperatur, Geschwindigkeit, Pressdruck). Falls die Einstellung der Bandsteuerung nicht optimal ist, muss dies an der Stellschraube auf der rechten Seite der Bandsteuerung eingestellt werden.
- Nochmals die Länge der Bandspannfedern überprüfen.
- Alle Verkleidungen der Maschine anbringen

- Check the position and the function of the belt control switch.
- Check if the eccentric rods are in the right position, see marking. If necessary adjust the position using the adjusting screw.
- Before turning on the main switch, make sure that there are no objects or tools in or near the machine

→ switch ON the main switch

- Start the machine at minimum speed and let it run for a moment.
- Then set the pressure to 2 bar.
- Check the belt control: set the production parameters (temperature, speed, pressure). If the belt control is not set optimally, this can be changed using the adjusting screw on the right hand side of the belt control.
- Recheck the length of the belt tension springs
- Replace the casing panels

Bandwechsel
(Maschine mit FEeding)

Unteres Band ausbauen

Hauptschalter (1) auf „0“ stellen.

ACHTUNG !

Bei eingeschalteter Maschine und stillstehendem Antrieb ist die Bandsteuerung noch aktiv und der Stellmotor kann verfahren.

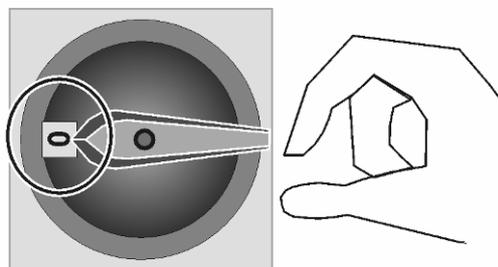
Belt changing
(machine with FEeding)

Removing lower belt

Main switch (1) off „0“

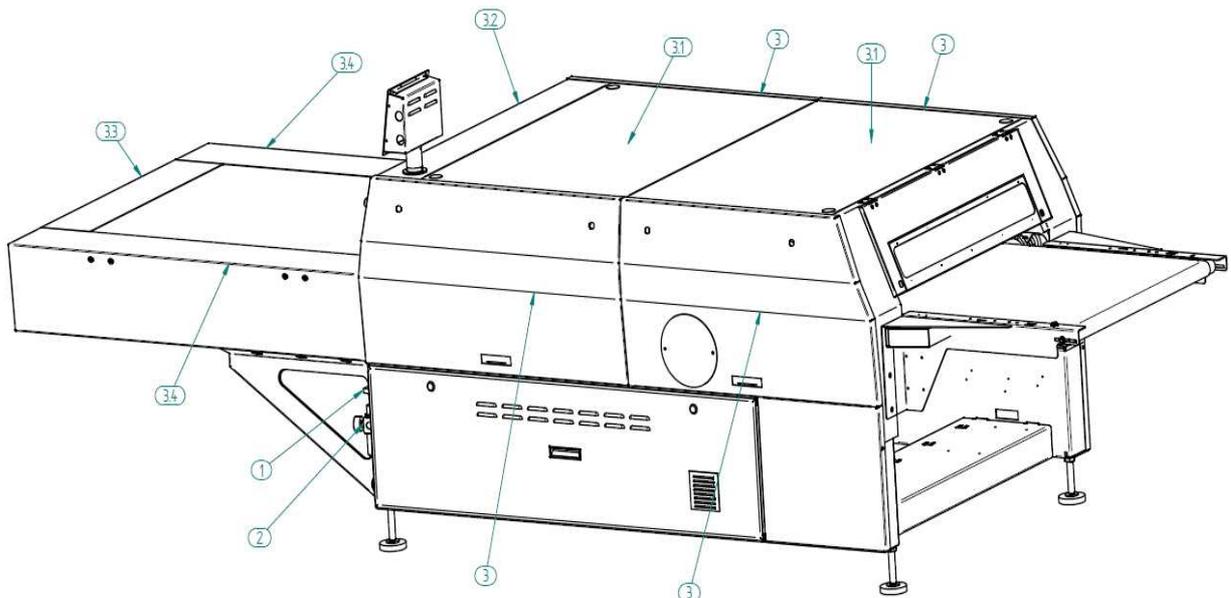
ATTENTION !

When the machine is switched on and the drive is not moving, the belt control is still active and the servo motor can move.



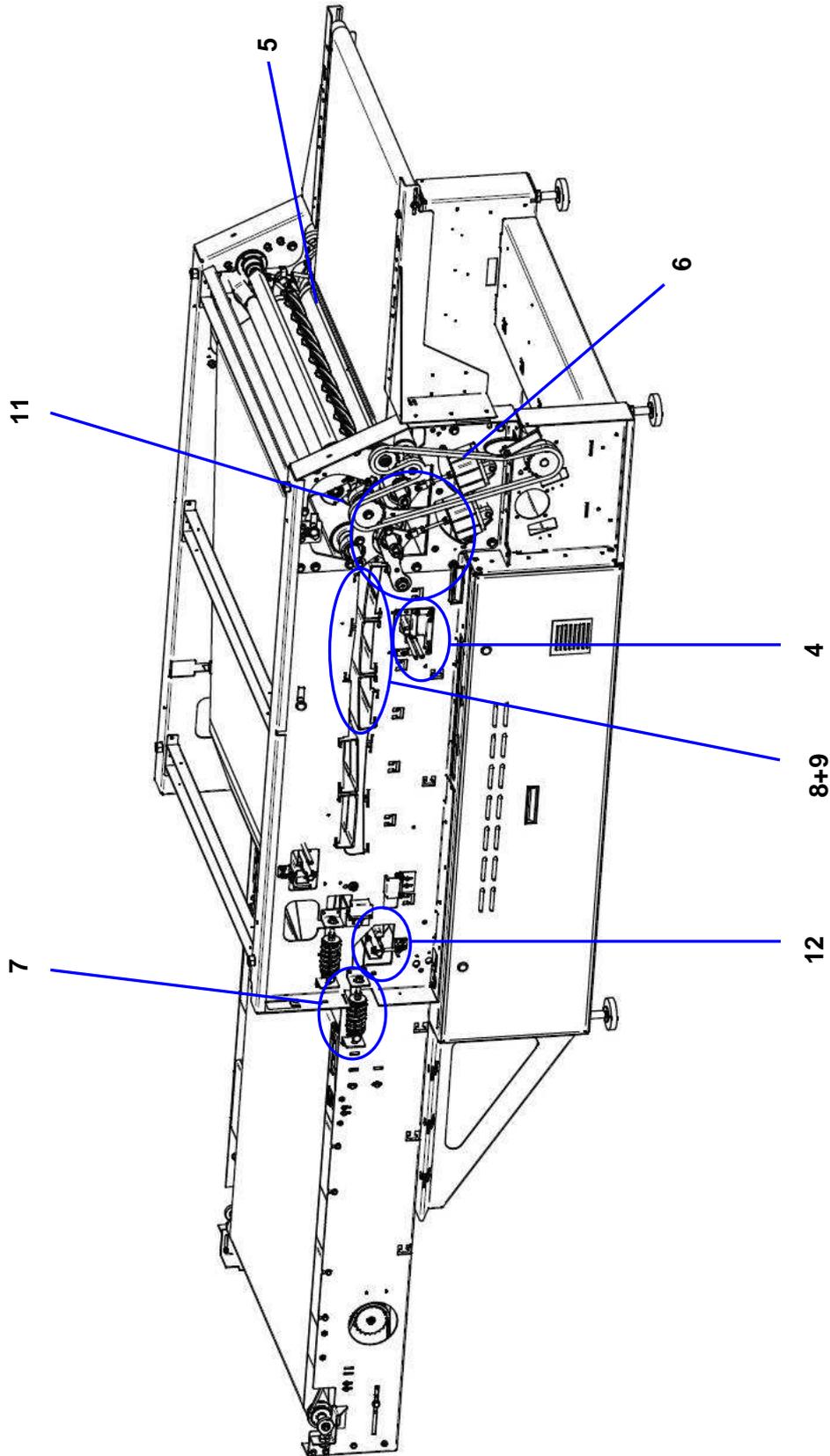
Betriebsdruck (2) auf 0 bar einstellen

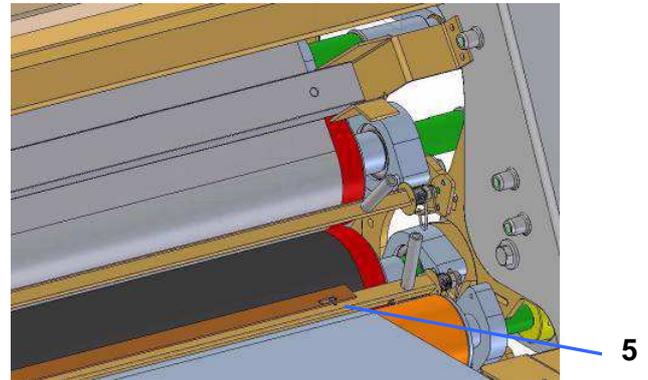
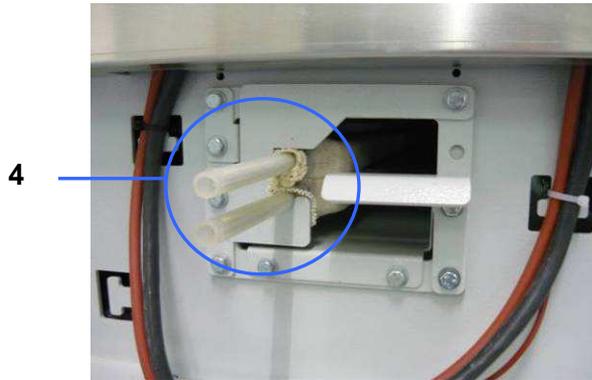
Set working pressure (2) at 0 bar



Verkleidung (3) abnehmen.
Heizungsabdeckung demontieren

Remove casing panel (3)
Dismantle the cover from the heating



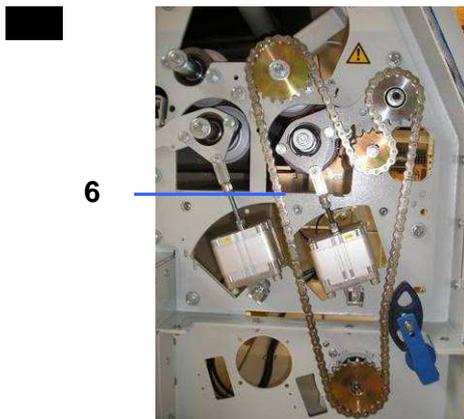


Wischbalken und Halter (4) der Transportbandreinigung ausbauen (**Optionales Zubehör**)

Remove the wiper bar and holder (4) from the lower belt cleaning (**Option appurtenance**)

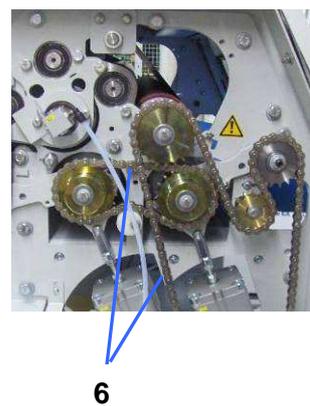
Untere Abstreifschiene (5) ausbauen

Remove the lower scraper blade (5)



EX / EXT ...C / CU

Auf der rechten Maschinenseite die Kette (6) lösen

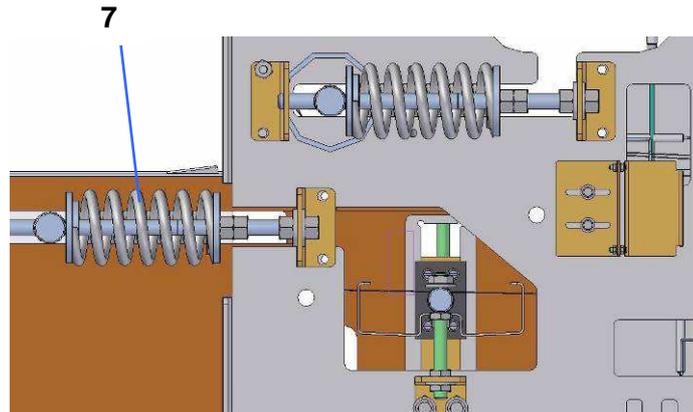


EX / EXT ...CFC

dismantle the chain (6) on the right machine side

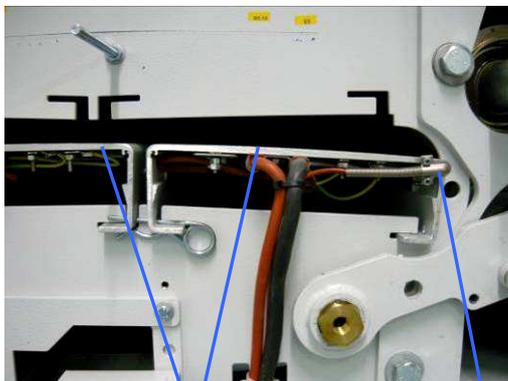
Bandspannung des oberen und des unteren Bandes an den Spannfedern reduzieren

Reduce the tension of the upper and lower belt on the tension springs



Die Spannfedern und die Spannwalze des unteren Bandes (7) ausbauen.

Remove the tension springs and the tension roller from the lower belt (7).



9

8

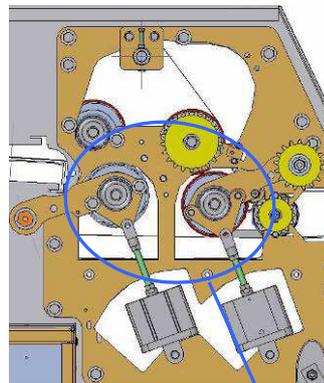


Temperaturfühler (8) aus dem Heizelement (9) heraus ziehen.

Pull the thermo couple (8) out of the heating element (9).

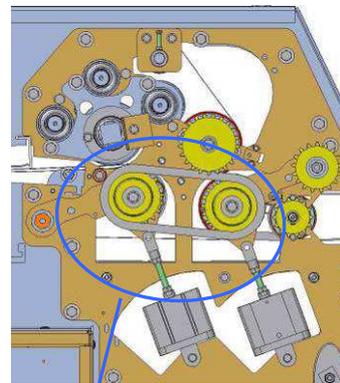
Je Heizelement 2 Stecker im Schaltkasten lösen und die Federstecker am Heizelement abziehen. Heizelemente (9) aus der Maschine nehmen.

Release two plugs per heating element in the switch box and take the spring plugs from the heating elements. Remove the heating element (9) out of the machine.



EX / EXT ...C / CU

11



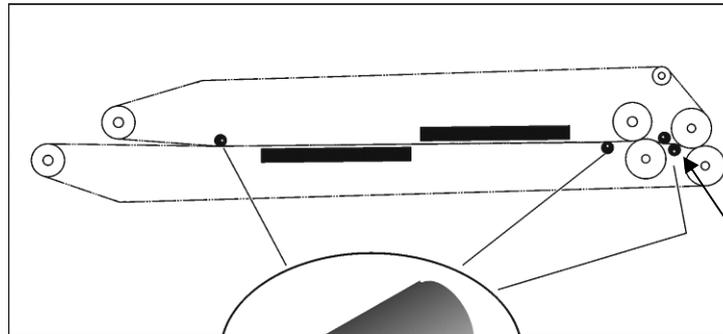
EX / EXT ...CFC

11

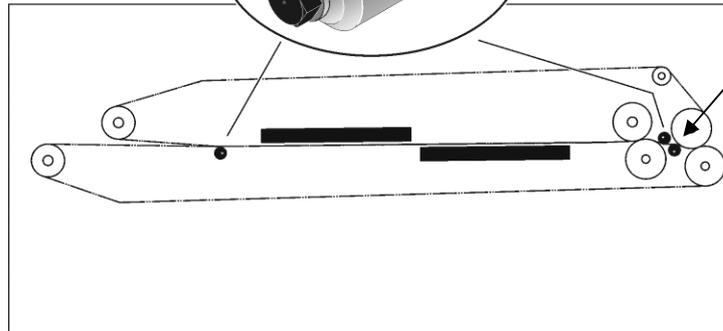
Druckwellen unten mit Hilfe der mitgelieferten Montagerohre demontieren (11)
(hierfür Kettenräder und Distanzhülsen entfernen, Verschlussbolzen der Gabelköpfe lösen und Zylinder wegschwenken)

Dismantle sprocket wheel and distance tube. Release bolts and fork heads and turn away the cylinder. (11) remove the lower pressure roller, using the supplied installation tube.

Bottom



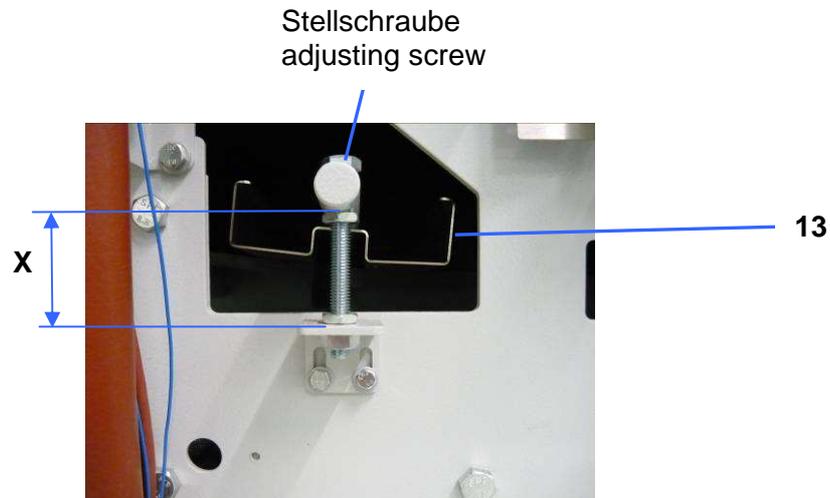
Top



Nur bei CU und CFC
Only CU and CFC

Die Exenterstangen ausbauen. Vorher Position markieren!!!

Remove the eccentric rods. Mark the position of eccentric rods first!!!



Die Einbauposition des Steuerbalkens (13) auf der rechten Maschinenseite messen und markieren; danach zur rechten Maschinenseite herausnehmen

Das untere Band aus der Maschine herausnehmen

Measure and mark the position of the control bar (13) on the right hand side of the machine; then remove it to the right hand side.

Remove the lower belt from the machine.

Bevor das neue Band in die Maschine eingebaut wird, müssen alle ausgebauten Maschinenteile vom Schmutz gereinigt werden. Zur Reinigung der gummierten Walzen und Heizelementoberflächen keine scharfkantigen Gegenstände und keine aggressiven Reinigungsmittel verwenden!

Achtung!

Bandlaufrichtung des neuen Bandes beachten (Laufrichtungspfeil). Bei Bändern ohne Laufrichtungspfeil, wird die Bandnummer zur rechten Seite eingebaut.

Der Einbau der Bauteile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie der Ausbau. Dabei ist folgendes zu beachten:

Das neue Band beim Einbauen nicht beschädigen, keine Knickstellen!

- Das Band sollte mittig auf den Walzen platziert werden.
- Bandspannung je nach Maschinenbreite an den Bandspannfedern einstellen.

**Federlänge: EX / EXT 1000 = 100 mm
EX / EXT 1400 = 95 mm**

- Der Abstand zwischen der oberen und der unteren Druckwalze in den einzelnen Drucksystemen beträgt im drucklosen Zustand 4mm.

All parts which have been removed from the machine must be cleaned before the new belt is installed. Do not use sharp objects and aggressive cleaning substances to clean the rubber rollers and heating element surfaces!

Attention!

Consider the running direction of the belt (arrow). Belts without arrow must install with the item number to the right side of the machine.

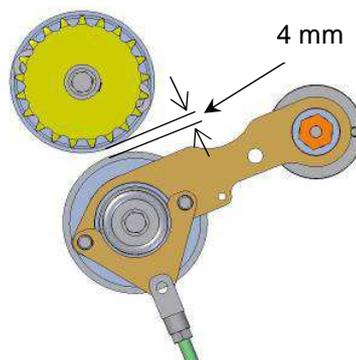
Replace the parts in reverse order as in the removing, but note the following:

Be careful not to damage the new belt, or make a sharp kink in the belt.

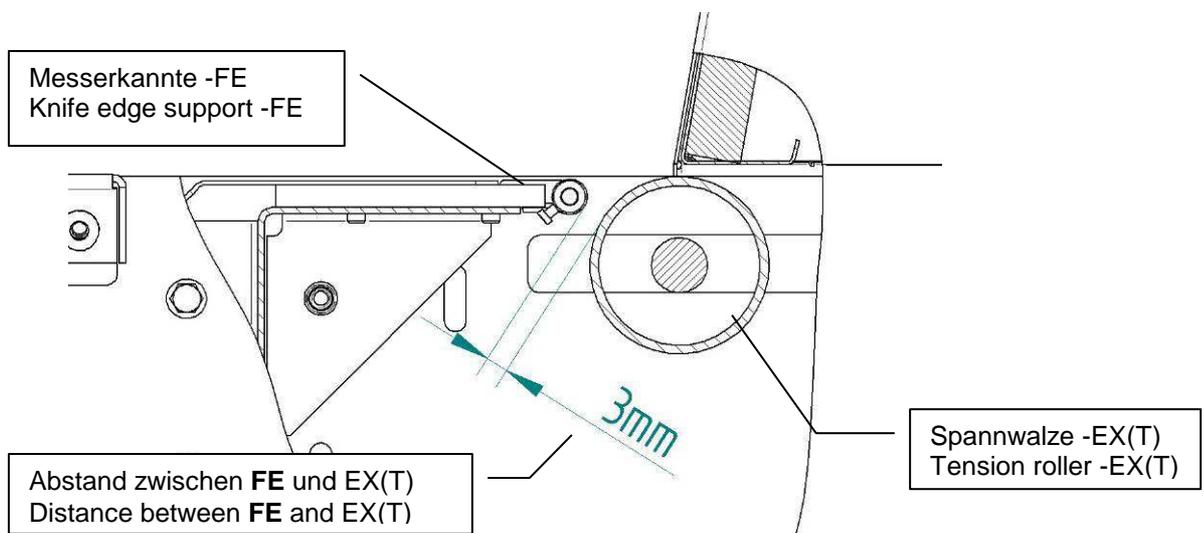
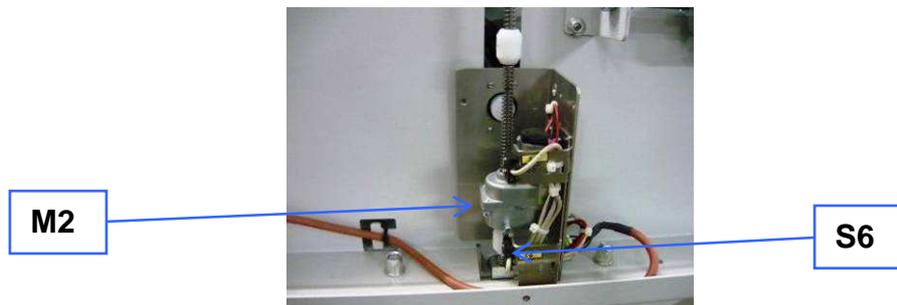
- the belt should be placed on the middle of the roller.
- Set the belt tension on the belt tension springs according to the machine width

**spring length: EX / EXT 1000 = 100 mm
EX / EXT 1400 = 95 mm**

- The distance between the upper and lower pressure roller (all pressure systems) should be 4mm, when the air pressure is set to zero



- Position und Funktion des Bandsteuerschalters kontrollieren.
 - Kontrollieren, ob sich die Exenterstangen in der richtigen Position befindet (siehe Markierung!). Evtl. mit Hilfe der Stellschraube die Position korrigieren.
 - Prüfen, ob der Abstand von 3mm zwischen der Messerkante (Eingabestation-FE) und der Spannwalze der EX(T), gemessen auf der linken Maschinenseite, vorhanden ist.
Die Einstellung erfolgt bei folgender Bandsteuerposition des unteren Bandes der Fixiermaschinen: Die Motorspindel M2 ist eingefahren, der Mikroschalter S6 betätigt.
- Check the position and the function of the belt control switch.
 - Check if the eccentric rods are in the right position, see marking. If necessary adjust the position using the adjusting screw.
 - Check the distance of 3mm between the knife edge (feeding station FE) and the tensioning roller of the EX(T) on the left hand machine side.
The adjustment has to be done at the following belt tracking position of the lower belt: The spindle M2 is retracted and the micro switch S6 is active. **See photo below.**



- Vor dem Einschalten des Hauptschalters sicherstellen, dass sich keine Fremdkörper oder Werkzeuge in oder an der Maschine befinden

→ **Hauptschalter EINSchalten**

- Die Maschine mit minimaler Geschwindigkeit starten und einen Augenblick laufen lassen.
- Danach den Anpressdruck auf 2 bar einstellen.
- Kontrolle der Bandsteuerung: dazu Produktionsparameter einstellen (Temperatur, Geschwindigkeit, Pressdruck). Falls die Einstellung der Bandsteuerung nicht optimal ist, muss dies an der Stellschraube auf der rechten Seite der Bandsteuerung eingestellt werden.
- Nochmals die Länge der Bandspannfedern überprüfen.
- Alle Verkleidungen der Maschine anbringen

- Before turning on the main switch, make sure that there are no objects or tools in or near the machine

→ **switch ON the main switch**

- Start the machine at minimum speed and let it run for a moment.
- Then set the pressure to 2 bar.
- Check the belt control: set the production parameters (temperature, speed, pressure). If the belt control is not set optimally, this can be changed using the adjusting screw on the right hand side of the belt control.
- Recheck the length of the belt tension springs
- Replace the casing panels

Bandwechsel

FEeding-Band ausbauen

Hauptschalter (1) auf „0“ stellen.

ACHTUNG !

Bei eingeschalteter Maschine und stillstehendem Antrieb ist die Bandsteuerung noch aktiv und der Stellmotor kann verfahren.

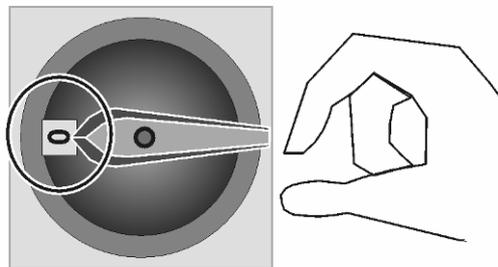
Belt changing

Removing FEeding -belt

Main switch (1) off „0“

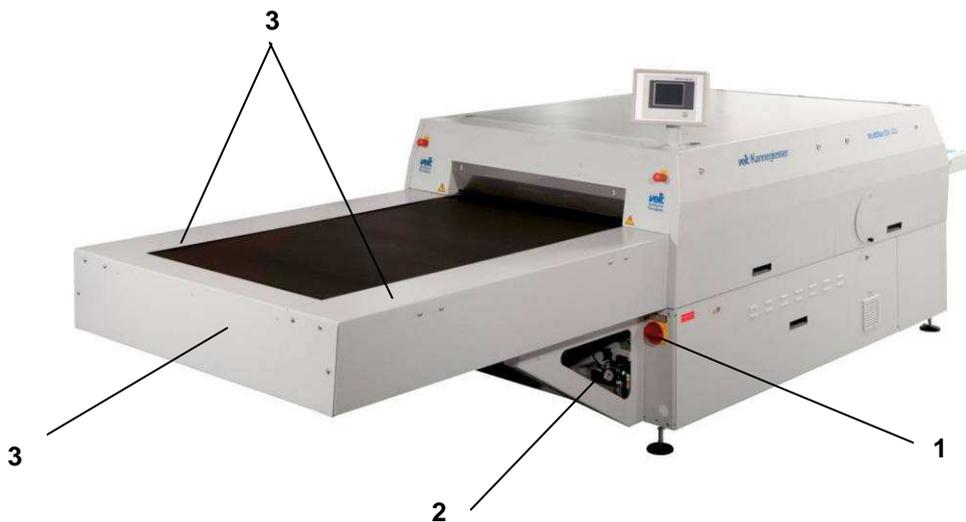
ATTENTION !

When the machine is switched on and the drive is not moving, the belt control is still active and the servo motor can move.



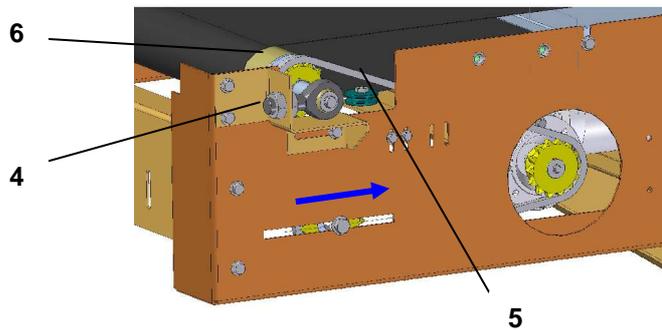
Betriebsdruck (2) auf 0 bar einstellen

Set working pressure (2) at 0 bar



Verkleidungsbleche vorne und seitlich (3) demontieren

Dismantle casing panel in front, right and left side (3)



Bandspannung an den Gelenkköpfen (4) reduzieren

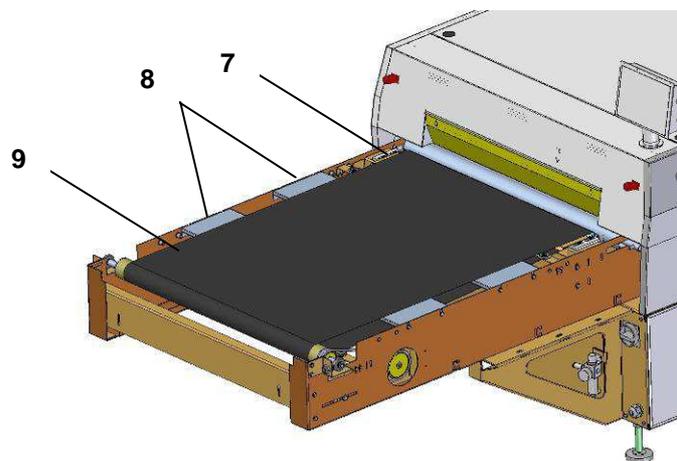
Reduce the belt tension with the joint head (4)

Antriebskette entfernen (5), dazu Umlenkrad in Pfeilrichtung lösen

Remove the drive chain (5)

Gelenkköpfe (4) entfernen und Spannwalze (6) ausbauen

Remove the joint head (4) and the tension roller (6)



Messerkannte (7) demontieren

Remove the knife blade (7)

Tischbleche (8) demontieren und zur Seite heraus ziehen.

Remove the sheet metal (8)

FE-Band (9) herausnehmen

Remove the FE-belt (9)

Bevor das neue Band in die Maschine eingebaut wird, müssen alle ausgebauten Maschinenteile vom Schmutz gereinigt werden. Zur Reinigung keine scharfkantigen Gegenstände und keine aggressiven Reinigungsmittel verwenden!

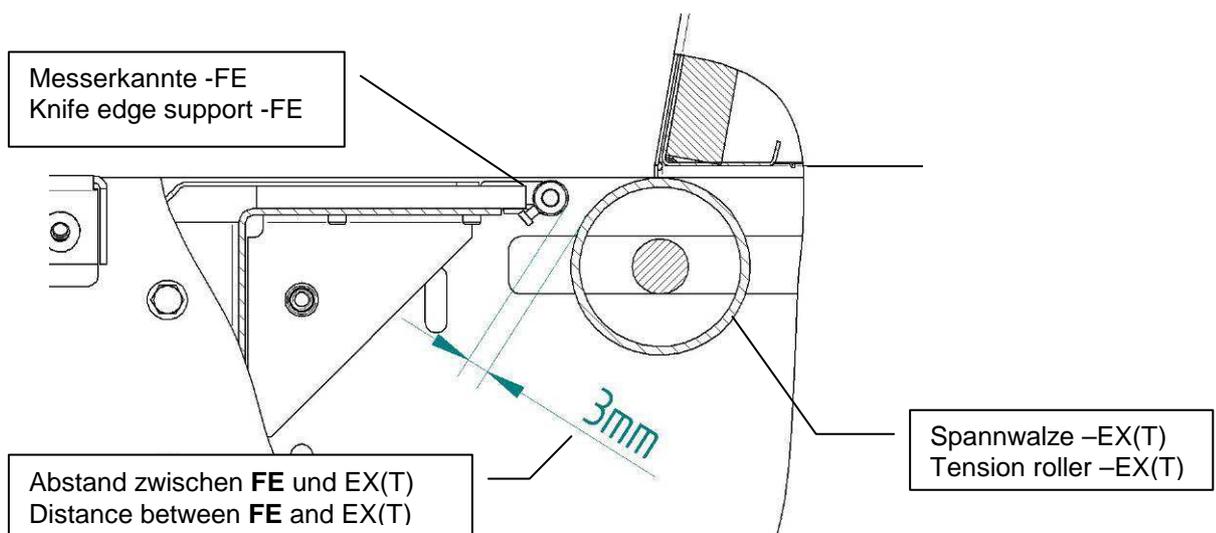
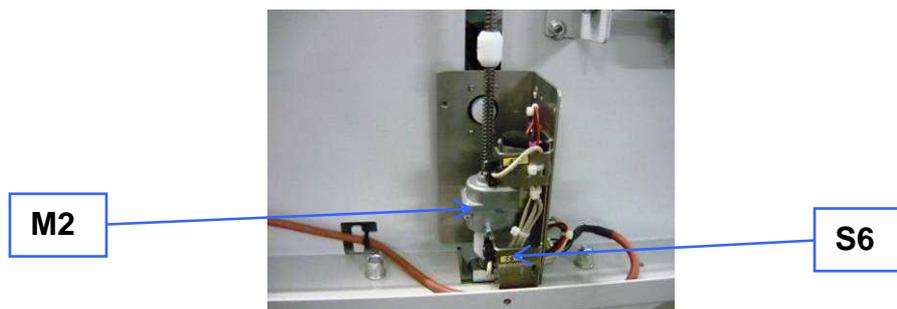
All parts which have been removed from the machine must be cleaned before the new belt is installed. Do not use sharp objects and aggressive cleaning substances

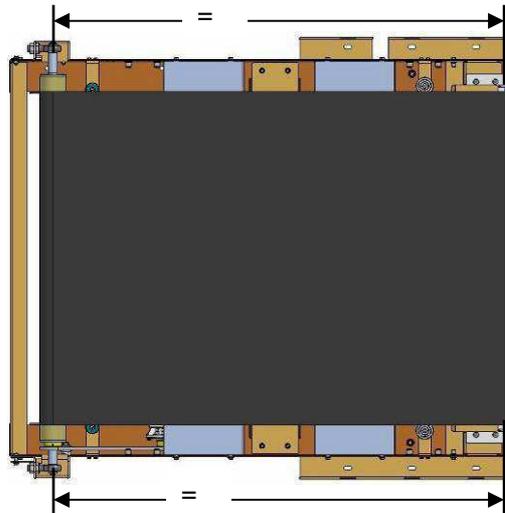
Der Einbau der Bauteile muss in umgekehrter Reihenfolge erfolgen wie der Ausbau. Dabei ist folgendes zu beachten:

- Das Band mittig auf der Antriebswalze platzieren.
Die Messerkannte rechtwinklig zur Eingabe und in einem Abstand von 3mm zur Spannwalze EX(T) ausrichten. (gemessen auf der linken Maschinenseite) **Die Einstellung erfolgt bei folgender Bandsteuerposition des unteren Bandes der Fixiermaschinen:** Die Motorspindel M2 ist eingefahren, der Mikroschalter S6 betätigt.

Replace the parts but in reverse order, but note the following:

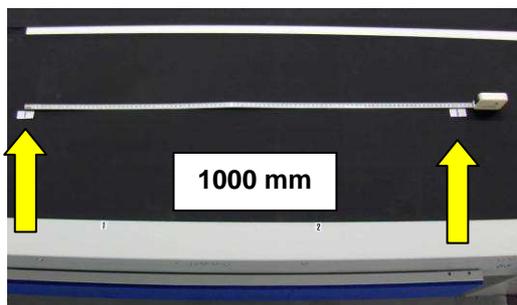
- The belt should be placed on the middle of the drive roller. The distance from knife blade **FE** to the tension roller EX(T) must be **3mm**.
The adjustment has to be done at the following belt tracking position of the lower belt: The spindle M2 is retracted and the micro switch S6 is active. **See photo below.**



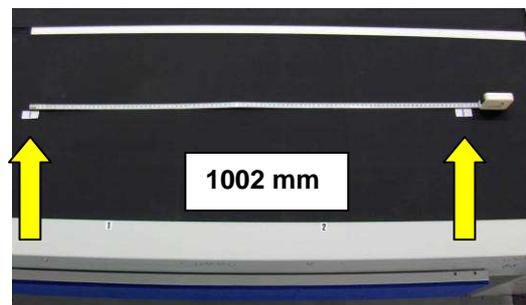


2. Markierungen auf dem ungespannten Band anbringen (1000mm Abstand). Mit Hilfe der Gelenkköpfe (4) das Band gleichmäßig auf beiden Seiten spannen, so dass sich der Abstand der beiden Markierungen auf ca. 1002mm vergrößert hat

2. Mark the relaxed belt (1000mm). Tensioning the belt with the joint heads (4). Mark must be approx. 1002mm long.

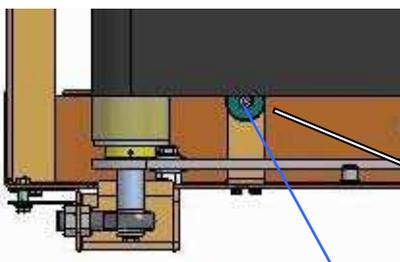


spannen
to tension

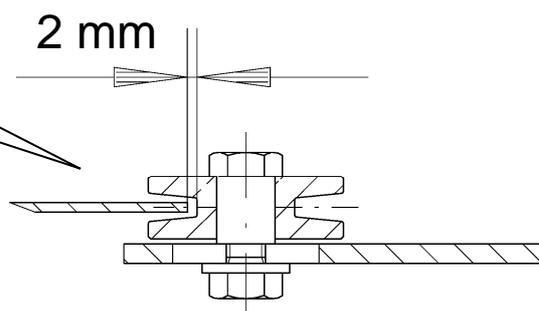


3. Das **FE**-Band muss mittig zwischen den Führungsrollen (10) laufen. Der Abstand der Bandkante zur Vertiefung in den Führungsrollen soll maximal 2 mm betragen.

3. The **FE** - belt must run in middle position between the guiding rollers (10). The distance from the belt edge to the inside of the roller should be maximum 2mm.



10



4. Vor dem Einschalten des Hauptschalters sicherstellen, dass sich keine Fremdkörper oder Werkzeuge in oder an der Maschine befinden

→ Hauptschalter EINSchalten

5. Probelauf mit niedriger Geschwindigkeit durchführen.
Kontrollieren, ob das Band mittig läuft

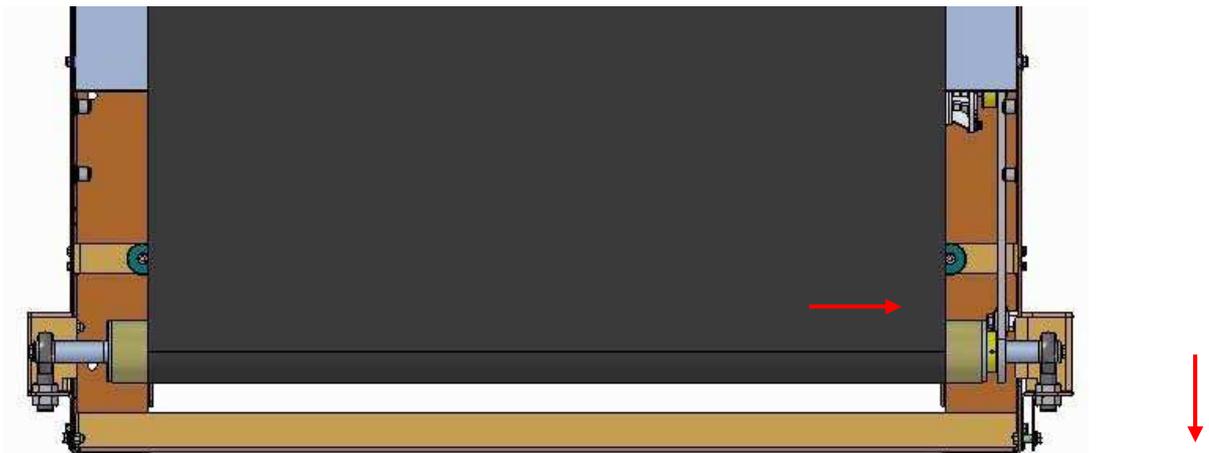
3. Before turning on the main switch make sure that there are no objects or tools in or near the machine

→ switch ON the main switch

4. Make a trial run with low speed.
Check the belt is in the centre

Das Band verläuft zu rechten Seite:

the belt runs to the right side :



- Kette entspannen
- Kugelgelenkkopf stärker spannen (max. 2mm)
- Kette spannen
- erneut Probelauf durchführen
- Vorgang solange wiederholen, bis das Band mittig läuft

- remove the tension of the drive chain
- tension the right hand side ball joint head more (max. 2mm)
- re-tension the drive chain
- make a trial run again
- repeat until the belt is in the centre

Das Band verläuft zu linken Seite:

the belt runs to the left side :



- Gelenkkopf stärker spannen (max. 2mm)
- erneut Probelauf durchführen
- Vorgang solange wiederholen, bis das Band mittig läuft

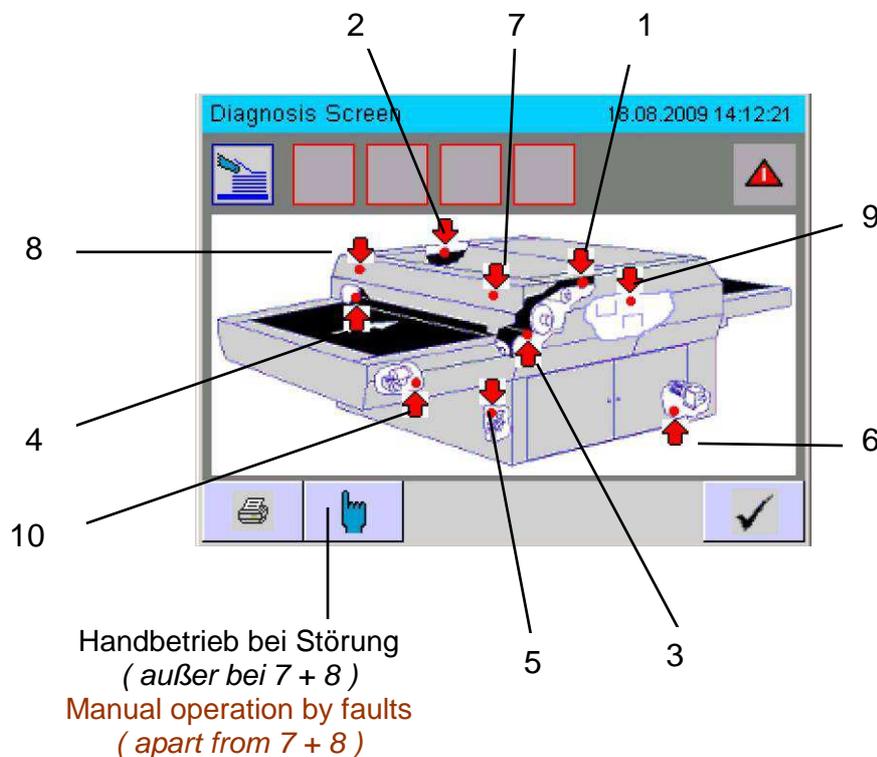
- tension the left hand side ball joint head more (max. 2mm)
- make a trial run again
- repeat until the belt is in the centre

Verkleidungsbleche montieren

install casing panel

Diagnosebildschirm

Diagnosis Screen



Mögliche Störanzeigen

(werden durch rote Pfeile angezeigt)

- 1 Störung Bandverlauf Band oben rechts
- 2 Störung Bandverlauf Band oben links
- 3 Störung Bandverlauf Band unten rechts
- 4 Störung Bandverlauf Band unten links
- 5 Störung Druckluftmangel
- 6 Störung Antriebsmotor / Frequenzumrichter Fixiermaschine
- 7 NOT-AUS – Taster rechts
- 8 NOT-AUS – Taster links
- 9 Störung Heizung / Temperaturfühler
- 10 Störung Antriebsmotor / Frequenzumrichter Eingabestation

Possible faults

(are shown with red arrows)

1. Error Belt Run Top Belt right
2. Error Belt Run Top Belt left
3. Error Belt Run Bottom Belt right
4. Error Belt Run Bottom Belt left
5. Error Shortage of compressed air
6. Error Drive motor / Frequency Converter Fusing Machine
7. Emergency Stop button right
8. Emergency Stop button left
9. Error Heater / Thermo couple
10. Error Drive motor / Frequency Converter Feeding station

Grau unterlegte Ursachen können vom Bedienpersonal beseitigt werden.

Die Sonstigen dürfen nur von Fachkräften der Elektrik und / oder Mechanik untersucht und behoben werden!

Pos. Nr.	Störung	Mögliche Ursache	Behebung der Störung
0	Maschine läuft nicht an oder bleibt stehen		
0.1		Hauptschalter steht auf „0“(AUS)	Hauptschalter EIN
0.2		Start-Taste nicht gedrückt	Start- Taste drücken
0.3		Sicherung defekt	Sicherung erneuern
0.4		Keine Netzspannung vorhanden	Stromzuleitung überprüfen
0.5		Netzstecker gezogen	Netzstecker verbinden
1-4	Rote Störmelde-Pfeile 1 – 4 blinken = Bänder verlaufen zu weit nach rechts oder links Über Handbetrieb alle Teile ausfordern, Störungsursache beheben		
1-4.1		Funktion der Steuerbalken defekt	Position überprüfen
1-4.2		Steuerbalken taucht nicht tief genug ein	Steuerbalken neu positionieren, (s. Kapitel 6 , ab Seite 12)
1-4.3		Bandsteuerschalter der Bandkan- tensteuerung defekt	Schalter austauschen
1-4.4		Stellmotor defekt	Stellmotor austauschen
1-4.5		Mikroschalter am Stellmotor nicht korrekt positioniert	Position überprüfen (s. Kapitel 6 , ab Seite 12)
1-4.6		Spannfedern sind nicht ausrei- chend gespannt	Federn spannen : EXT 1000 = 100 mm EXT 1400 = 95 mm
5	Roter Störmelde-Pfeil 5 blinkt = Druckluftmangel		
5.1		Druckschalter vorne an der Ma- schine hat geschaltet, Luftdruck im System zu gering	Ausreichenden Luftdruck bereitstellen
5.2		Druckschalter defekt	Druckschalter tauschen
5.3		Störung Proportionalventil im 1. Drucksystem (Y 3.1) oder 2. Drucksystem (Y 4.1)	Versorgungsspannung 24VDC überprüfen Ausgangsmodul A1.1.2 überprüfen Eingangsmodul A1.1.3 überprüfen
6	Roter Störmelde-Pfeil 6 blinkt = Störung Antriebsmotor / Frequenzumrichter Fixiermaschine		
6.1		Temperatur im Motor zu groß	Motor prüfen Ausgangsstrom im Frequenzumrich- ter (d002) prüfen, (s. Kapitel 10 – Einstellanweisung Frequenzumrichter)
6.2		Frequenzumrichter defekt	Frequenzumrichter tauschen
6.3		Frequenzumrichter: falsche Werte eingetragen	Einstellwerte mit Werten der Parame- terliste vergleichen (s. Kapitel 10 – Einstellanweisung Frequenzumrichter)
6.4		Antriebsmotor defekt	Motor austauschen

Pos. Nr.	Störung	Mögliche Ursache	Behebung der Störung
7	Roter Störmelde-Pfeil 7 blinkt = NOT-AUS Taste rechts		
7.1		NOT-AUS Taste gedrückt	NOT-AUS Taste entriegeln
8	Roter Störmelde-Pfeil 8 blinkt = NOT-AUS Taste links		
8.1		NOT-AUS Taste gedrückt	NOT-AUS Taste entriegeln
9	Roter Störmelde-Pfeil 9 blinkt = Heizung		
9.1		Defekt am Heizelement	Element austauschen
9.2		Steckverbindung zum Heizelement unterbrochen (Schaltschrank)	Verbindung herstellen
9.3		Halbleiter defekt	Halbleiter tauschen
9.4		Ist – Wertanzeige am Temperaturregler größer 205 °C	AUTO - Parameter prüfen (s. Kapitel 5, Seite 22) Temperaturfühler prüfen Halbleiterrelais prüfen
9.5		Übertemperatur Heizzone 1 blinkt Übertemperatur Heizzone 2 blinkt (s. Seite 7 - 6)	Sicherheitstemperaturfühler im Heizelement prüfen
9.6		F1 in der Ist – Wertanzeige am Temperaturregler blinkt : Temperaturfühler defekt (s. Seite 7 - 6)	Temperaturfühler prüfen E-Anschluß prüfen Temperatur Modul A1.1.4 prüfen
10	Roter Störmelde-Pfeil 10 blinkt = Störung Antriebsmotor / Frequenzumrichter Eingabeband		
10.1		Temperatur im Motor zu groß	Motor prüfen Ausgangsstrom im Frequenzumrichter (d002) prüfen, (s. Kapitel 10 – Einstellanweisung Frequenzumrichter)
10.2		Frequenzumrichter defekt	Frequenzumrichter tauschen
10.3		Frequenzumrichter: falsche Werte eingetragen	Einstellwerte mit Werten der Parameterliste vergleichen (s. Kapitel 10 – Einstellanweisung Frequenzumrichter)
10.4		Antriebsmotor defekt	Motor austauschen

Grey-marked causes can be eliminated by the operator.

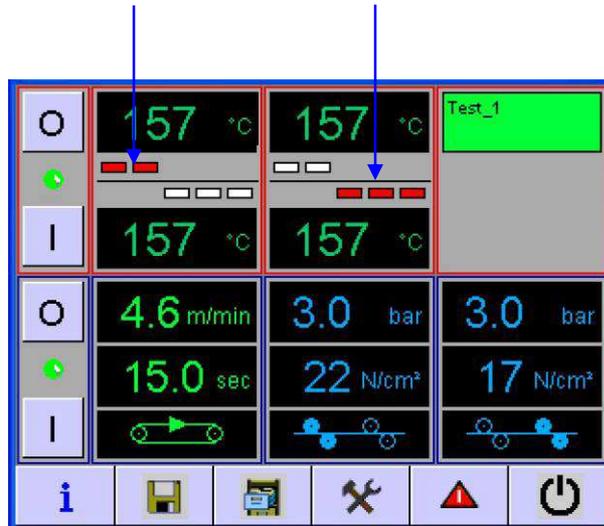
The other ones may be examined and repaired only by specialists of the electrical connection and / or mechanics.

Pos. No.	Faults	Possible Cause	Cause Correction
0	Machine stops or will not work		
0.1		Main switch is set to „0“(OFF)	set Main switch to ON
0.2		Start-Button is not pressed	press Start- Button
0.3		fuse is defective	repair safety device
0.4		no mains voltage available	check power supply line
0.5		power plug is disconnected	connect power plug
1-4	Red arrows No.1 – 4 are flashing = Excessive displacement of bottom belt or top belt to right or left: Use Manual operation by faults to convey all items out of machine, correct cause of fault.		
1-4.1		function of the control bar defect	check position
1-4.2		control bar does not intrude sufficiently	readjust control bar, (see section 6, begin from page 12)
1-4.3		belt control switches defective	replace switches
1-4.4		servo motor defective	replace servo motor
1-4.5		micro switch at the servo motor is not in the right position	check position (see section 6, begin from page 12)
1-4.6		tension spring are not sufficiently strained	tension spring : EXT 1000 = 100 mm EXT 1400 = 95 mm
5	Red arrow No. 5 is flashing = shortage of compressed air		
5.1		Pressure switch at the machine actuated, insufficient air pressure in system	Provide sufficient air pressure
5.2		Pressure switch defective	replace pressure switch
5.3		Faults proportional valve in the 3. pressure system (Y 3.1) or 4. pressure system(Y 4.1)	Check Supply voltage 24VDC Check Output module A1.1.2 Check Input module A1.1.3
6	Red arrow No. 6 is flashing = Error Drive motor / Frequency Converter from the Fusing machine		
6.1		temperature of the motor too high	– check motor – check output current in the frequency converter(d002) (see section 10 - setting instruction Frequency convertor)
6.2		frequency converter is defective	replace frequency converter
6.3		frequency converter : wrong values registered	compare settings with values of the parameter listed (see section 10 - setting instruction Frequency convertor)
6.4		drive motor is defective	replace motor

Pos. No.	Faults	Possible Cause	Cause Correction
7	Red arrow No. 7 is flashing = EMERGENCY STOP button right		
7.1		EMERGENCY STOP button right is pressed	Release EMERGENCY STOP button
8	Red arrow No. 8 is flashing = EMERGENCY STOP button left		
8.1		EMERGENCY STOP button left is pressed	Release EMERGENCY STOP button
9	Red arrow No. 9 is flashing = Heater		
9.1		defect on the heating element	Replace heating element
9.2		cable to heating elements damaged (switch cabinet)	establish the connection
9.3		static load relay defective	Replace static load relay
9.4		actual temperature greater than 205°C	<ul style="list-style-type: none"> - check AUTO-Parameter (see section 5, page 22) - check thermo couple - check static load relay
9.5		Excess Temperature of the heating zone 1 is flashing Excess Temperature of the heating zone 2 is flashing (see page 7 - 6)	check safety bi-metal switch in heating element
9.6		F1 in the actual temperature is flashing : Thermo couple is defective (see page 7 - 6)	<ul style="list-style-type: none"> - check thermo couple - check plug connection - check temperature modul A1.1.4
10	Red arrow No. 10 is flashing = Error Drive motor / Frequency Converter from the feeding system		
10.1		temperature of the motor too high	<ul style="list-style-type: none"> - check motor - check output current in the frequency converter (d002) (see section 10 - setting instruction Frequency convertor)
10.2		frequency converter is defective	replace frequency converter
10.3		frequency converter : wrong values registered	compare settings with values of the parameter listed (see section 10 - setting instruction Frequency convertor)
10.4		drive motor is defective	replace motor

Temperatur im Heizelement >230°C,
Heizzone 1 blinkt
Temperature of the heating >230°C,
zone 1 is flashing

Temperatur im Heizelement >230°C,
Heizzone 2 blinkt
Temperature of the heating >230°C,
zone 2 is flashing



Anzeige F1 blinkt
Temperaturfühler defekt
F1 is flashing
Thermo couple is defective

Maschine einschalten nach Störung

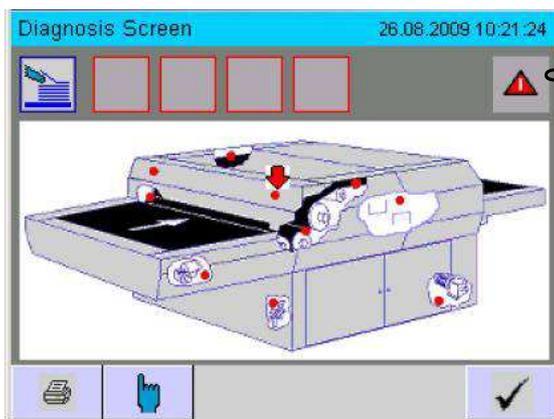
Diagnosebildschirm erscheint

Störung vorhanden. Wird mit einem blinkenden, roten Pfeil im Diagnose-Bildschirm angezeigt.

Switching on the machine: In case of malfunctions

Diagnostics display appears:

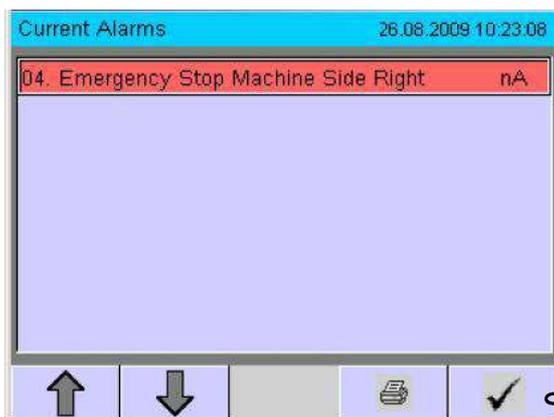
Red arrow flashing in diagnostic display.



*Taste für Anzeige aktuelle Alarme drücken
Press push button for actual alarm*

Aktuelle Alarme werden rot hinterlegt angezeigt.

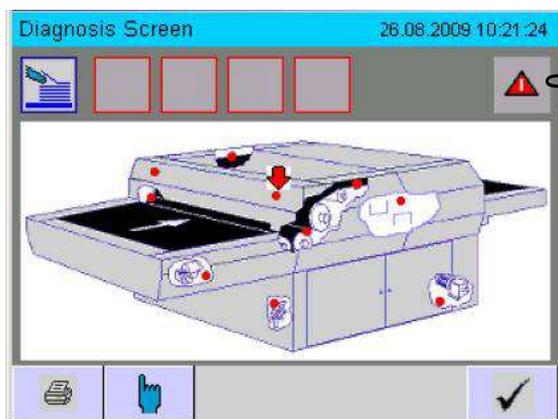
Actual alarm will be indicated in red.



*mit Enter zurück in den Diagnosebildschirm
with Enter return to the diagnostic display*

Störung quittiert, aber noch vorhanden. Wird immer noch mit rotem Pfeil im Diagnose-Bildschirm angezeigt.

Fault confirmed but has not been corrected. Red arrow in diagnostic display



*Taste für Anzeige aktuelle Alarme drücken
Press push button for actual alarm*

Störung quittiert, aber noch nicht behoben. Aktuelle Alarme werden noch gelb hinterlegt angezeigt

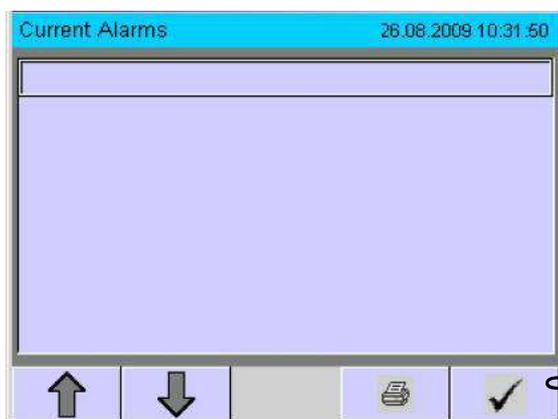
Fault confirmed. If fault has not been corrected alarm message is indicated in yellow.



*Störungen beseitigen !
Find the fault and correct it*

Störung behoben. Keine weiteren Störungen vorhanden.

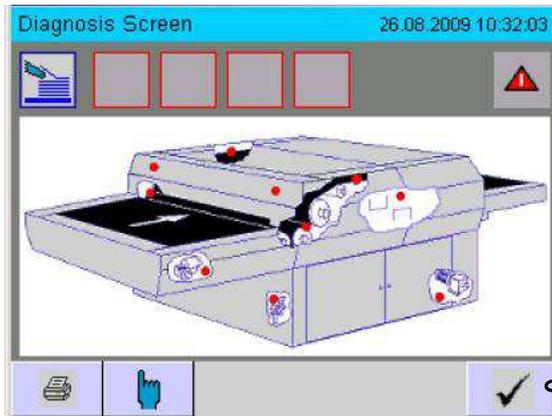
Fault has been corrected. No alarm message is shown.



*mit Enter zurück in den Diagnosebildschirm
with Enter return to the diagnostic display*

Es werden keine weiteren Störungen im Diagnobildschirm angezeigt.

If the fault has been corrected no red alarm arrow will be shown in the diagnosis Screen.



*Mit Enter zurück in den RUN-Modus
with Enter return to the RUN-modus*



*Die Maschine ist betriebsbereit und
kann wieder gestartet werden.
The machine is ready for use again*

Alle aufgetretenen Fehler werden in dem Fehlerprotokoll aufgelistet (siehe Seite 6-23)

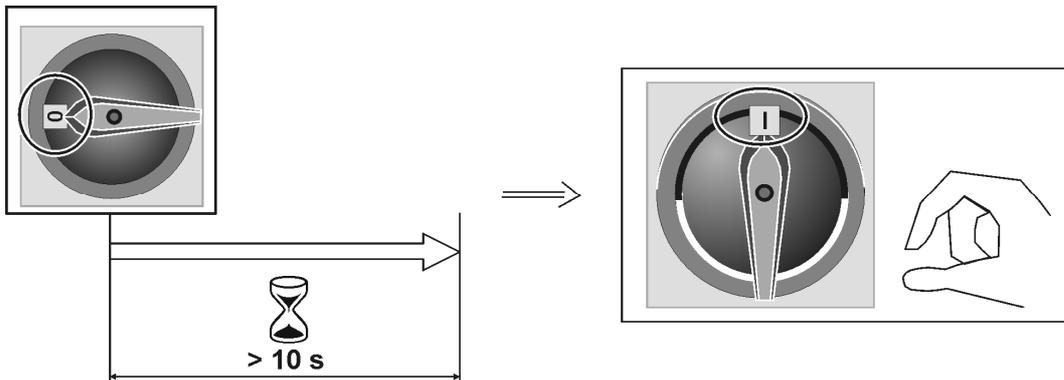
All errors that occurred are listed in the Error Protocol (see page 6-23)

Error Protocol		26.08.2009 10:43:43
26.08.2009 10:31:29	04. Emergency Stop Machine Side Right	AR
26.08.2009 10:30:22	04. Emergency Stop Machine Side Right	A
26.08.2009 10:22:28	04. Emergency Stop Machine Side Right	nA
26.08.2009 10:22:11	04. Emergency Stop Machine Side Right	AR
26.08.2009 10:21:19	04. Emergency Stop Machine Side Right	A

At the bottom of the table, there are icons for navigation: an up arrow, a down arrow, a printer icon, and a checkmark icon.

Wenn Sie den Hauptschalter auf „0“ gestellt haben:

If you have turned the main switch to „0“:



Nach dem Ausschalten: Wenn mehr als 10 Sekunden vergangen sind, dann Hauptschalter auf „1“ stellen.

After switching off: If more than 10 sec. have elapsed, turn main switch to „1“.