Manual de Instrucão

Fusão Mestre BX

Máquina de Fusão

Máquina N°:
No de Série:

Doc.-Id. **130768**
Versão : 1211

Veit GmbH
Valdorfer Straße 100 D-32602 Vlotho

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

D GB

Seção	Conteúdo
1	Dados Técnicos
2	Instalação de Transporte de Conexão Energia
3	Utilize o **Arranque** destinado **Antes de utilizar a maquina:** Manual de instruções de segurança no trabalho
4	Manutenção
5	Remoção de Falhas
6	Lista de peças Sobressalentes
10	Diagrama do circuito elétrico e lista de peças Definir instrução de controlador de temperatura Definir instrução de conversor de frequência Diagrama do circuito de ar e lista de peças

Direitos Reservados

Este manual é de propriedade de Veit GmbH. Este manual de instruções é destinado ao pessoal de instalação e operação. Ele contém instruções e desenhos de natureza técnica. Estes não devem ser nem totalmente, nem parcialmente a ser reproduzido, distribuído ou utilizado ou dado a conhecer a terceiros sem autorização, para fins de competição.

Este Manual de Instruções

- Deve ser utilizado por qualquer pessoa que seja instruído para trabalhar com ou na máquina,
- Deve ser lido antes de iniciar o trabalho,
- deve estar sempre e constantemente disponíveis no local de trabalho da máquina
- Será complementado pelo usuário com instruções com base nas atuais normas nacionais de prevenção de acidentes e proteção ambiental

Identificação da Máquina

Sua máquina é chamada: … número da máquina: …

Fabricante	Veit GmbH Valdorfer Str. 100 32257 Vlotho
Sistema de Acionamento	elétrica / pneumática
Emissão de Ruído	Local de Trabalho- emissão relacionado 70 dB Medição de acordo com DIN 45635 Parte 1 Especificação de acordo com DIN 45649 Parte 1
Velocidade da esteira	1,0 ... 10 m/min (3,3 ... 33 ft / min)
Tempo de Fusão	5,5 …55 segundos
Temperatura de Fusão	0 ... 200°C
Medidor de pressão de Ar	6,5 bar (93 psi)
Pressão de prensagem	0 – 44 N/cm²
Consumo de Ar	25 l/min (0,85 cub. ft / min)
Dimensões	veja página 1.2

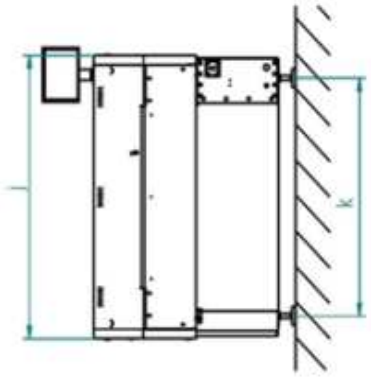
	BX 600	**BX 1000**
designações, Tipo	Máquina de fusão BX 600	Máquina de fusão BX 1000
Carga elétrica conectada	3x400V / 50-60Hz 10,8 KW 22 A 24 VDC	3x400V / 50-60Hz 17,5 KW 30.5 A 24 VDC
Largura de trabalho	600 mm (23,6 polegadas)	1000 mm (39,4 polegadas)
Peso	520 kg (1150 ibs)	670 kg (1480 ibs)

Dados Técnicos BX 600 / 1000

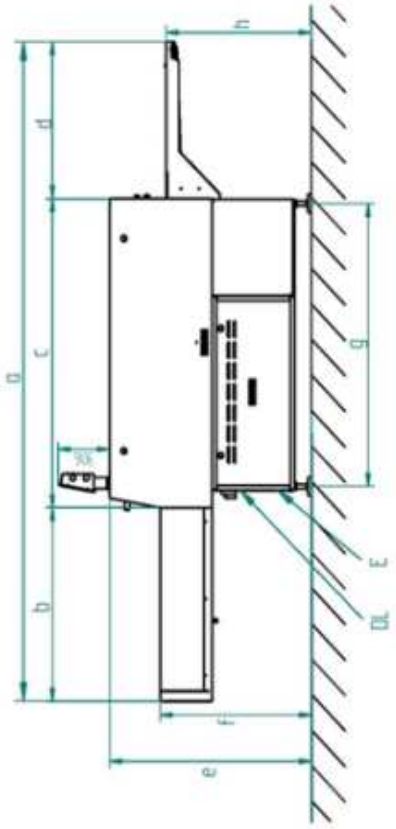
velt·Kannegiesser

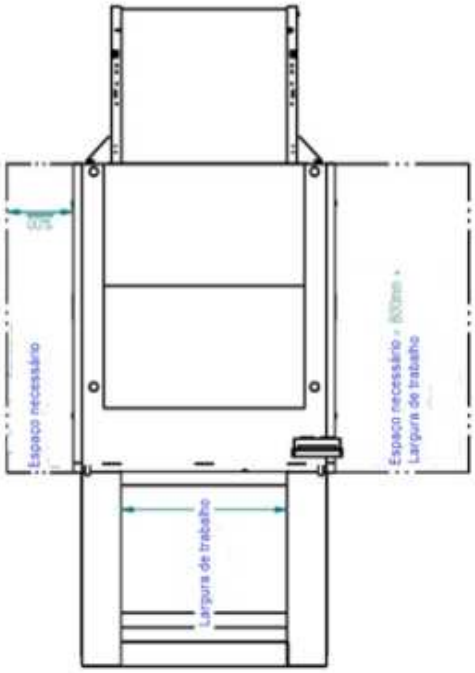
Pagina 1.2

BX 0711



E	Conexão elétrica
DL	Conenexão de ar de compressão
	Sujeito a alterações técnicas





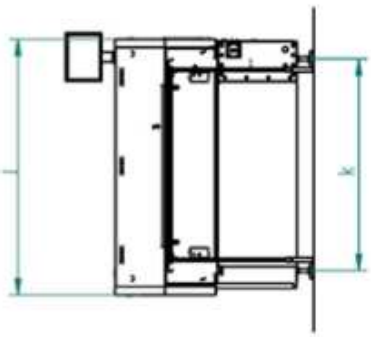
D GB

Dados Técnicos BX 600 / 1000

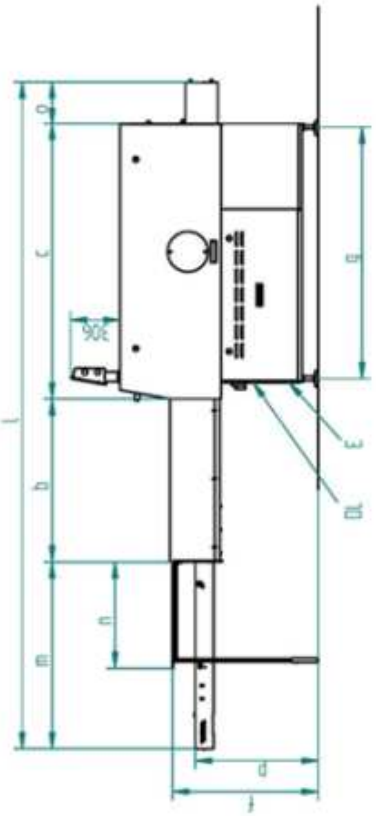
velt·Kannegiesser

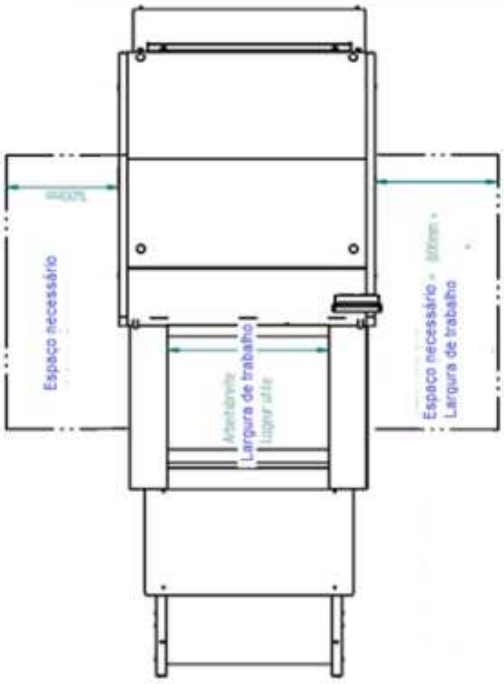
Pagina 1.3

BX 0711



E	Conexão elétrica
DL	Conenexão de ar de compressão
	Sujeito a alterações técnicas





D GB

Dados Técnicos BX 600 / 1000

Medidas em (polegadas)	BX 600	BX 1000
a	2870 (113)	3585 (141,1)
b	635 (25)	1015 (40)
c	1705 (67)	1705 (67)
d	530 (20,9)	865 (34)
e	1155 ... 1255 (45,5)...(49,4)	1155 ... 1255 (45,5)...(49,4)
f	850 ... 950 (33,5)...(37,4)	850 ... 950 (33,5)...(37,4)
g	1556 (61,3)	1556 (61,3)
h	815 ... 915 (32)...(36)	815 ... 915 (32)...(36)
j	1150 (45,3)	1580 (62,2)
j	1150 (45,3)	1580 (62,2)
k	880 (34,6)	1310 (51,6)
l	4020 (158,3)	4160 (163,8)
m	1150 (45,3)	1150 (45,3)
n	660 (26)	660 (26)
o	285 (11,2)	285 (11,2))
p	710 ... 810 (28) ...(32)	710 ... 810 (28) ...(32)

Seção	Conteúdos
2-1	Transporte
2-2	Instalação
2-6	**Instalar estação de refrigeração**
2-14	Conexão de energia
	Acessórios Opcionais
2-15	Monte a barra de limpeza da correia inferior
2-18	Instale o resfriamento ativo
2-19	Instale retorno de energia

Transporte

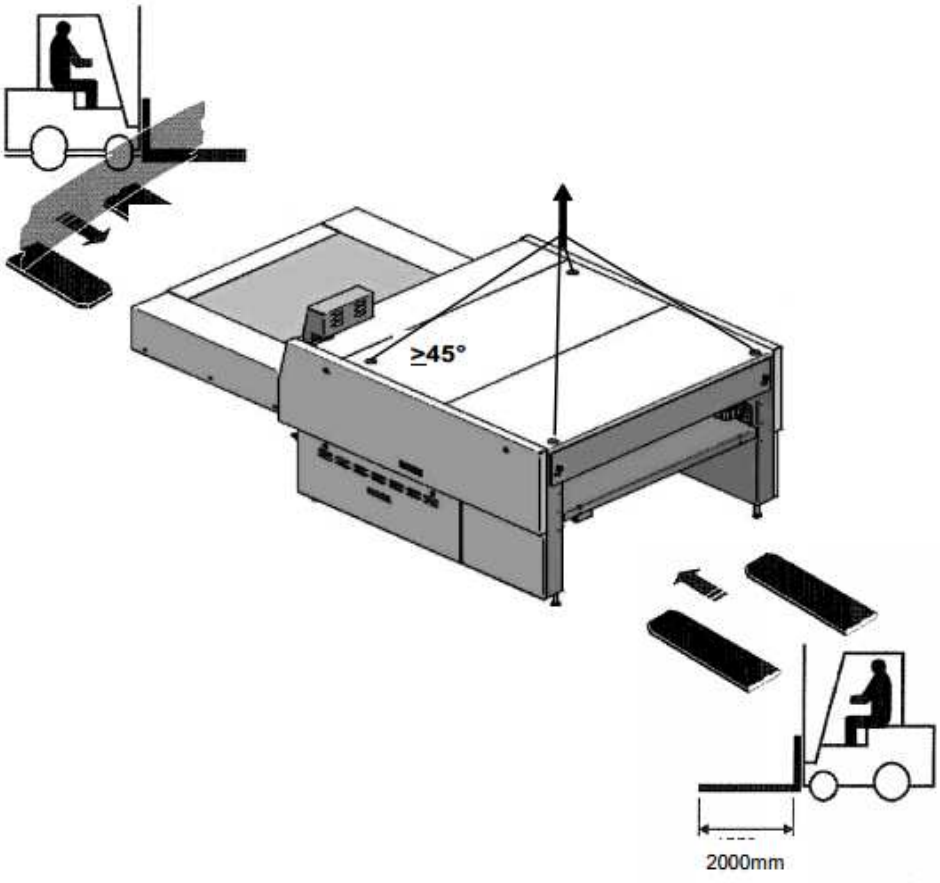
Transporte a máquina na embalagem ao lugar da produção.
Apenas remova a embalagem imediatamente antes da primeira utilização.

IMPORTANTE: A falta de sequência dos métodos adequados para o transporte pode resultar em danos irreparáveis na máquina de fusão.

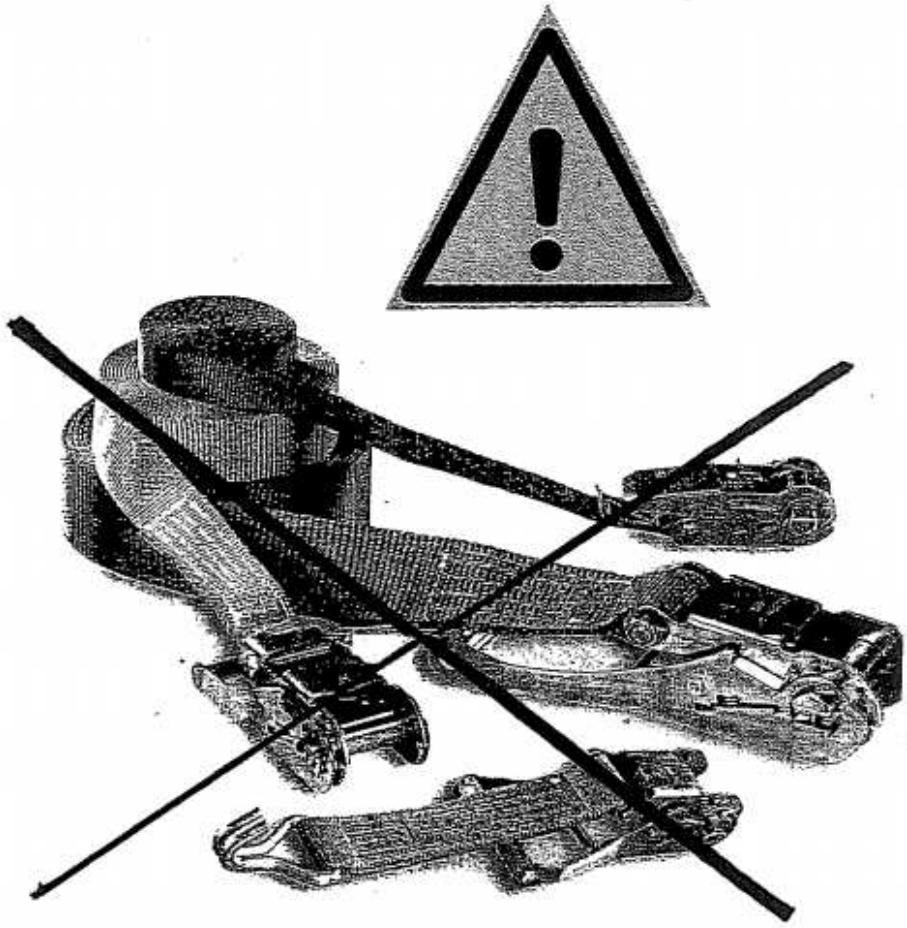
Transporte por guindaste ou empilhadeira

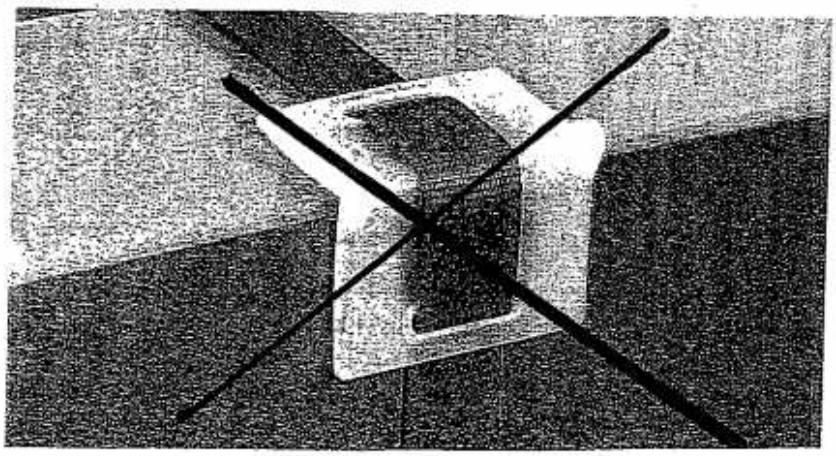
Estático

≥ 14 KN (1,4 Mp, 3080 lbs)



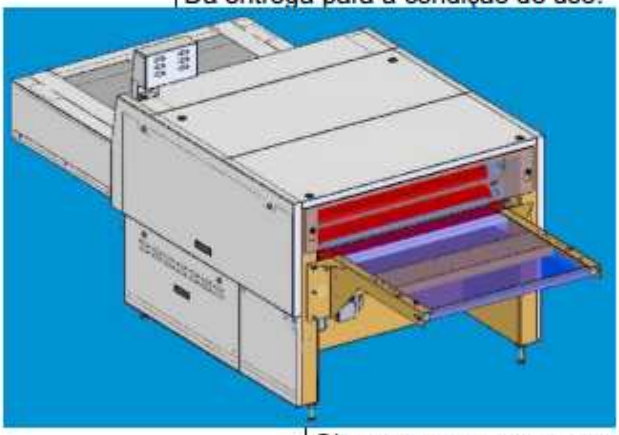
NÃO prenda a máquina com cintos de fixação sobre as PLACAS DE ALOJAMENTO !



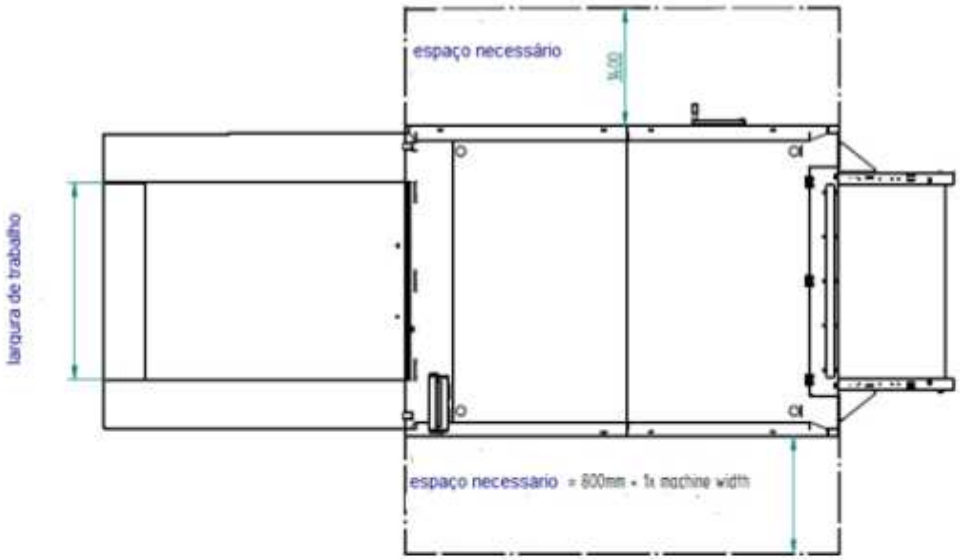


Instalação

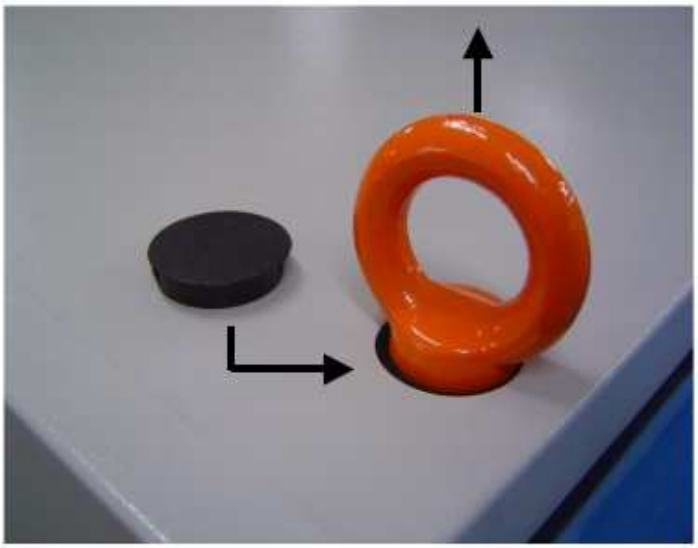
Da entrega para a condição de uso.



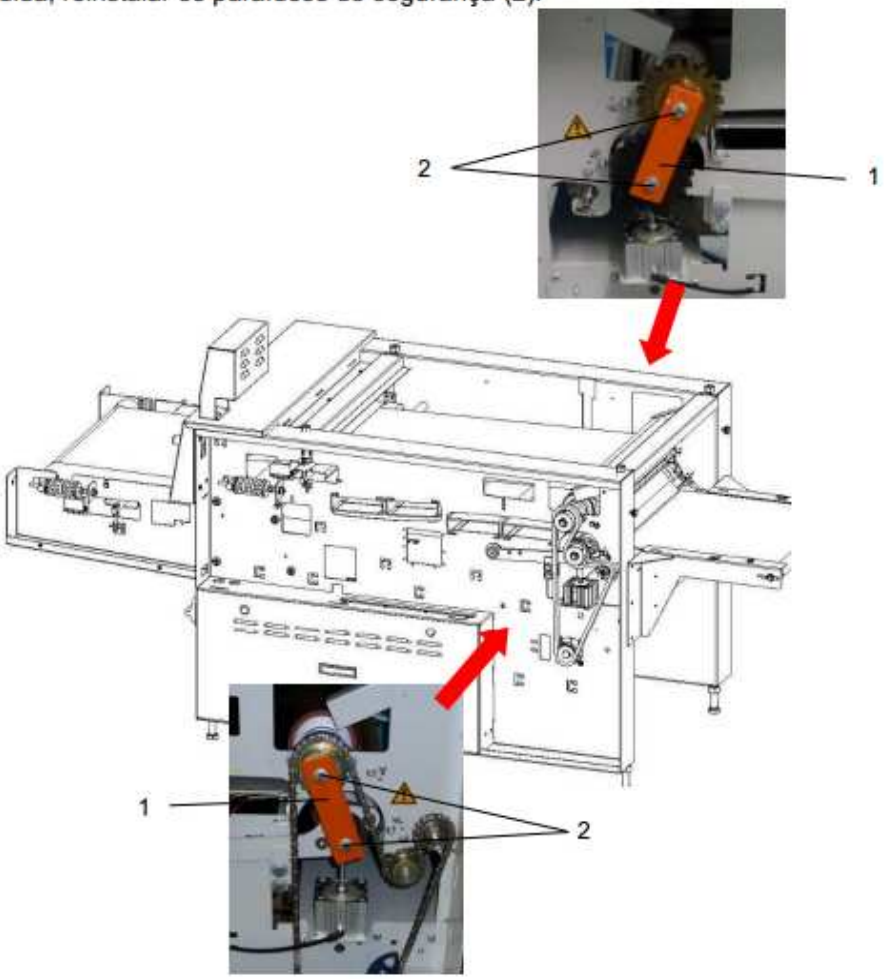
Observar o espaço necessário à direita e à esquerda.



Remova os parafusos de olho. Instale o plugue.

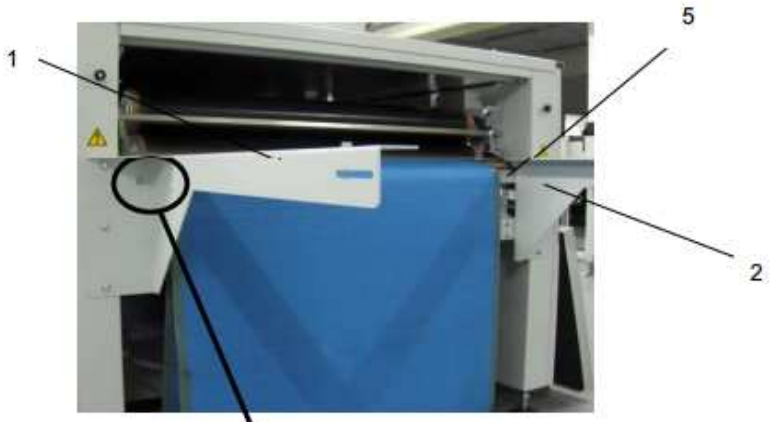


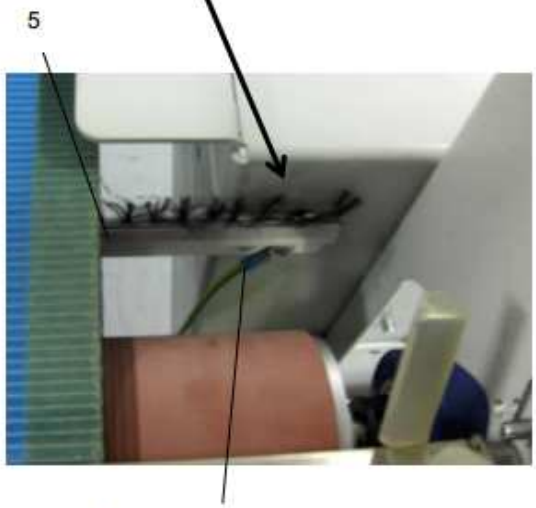
Remova a trava de transporte (1) lado direito e esquerdo. Instale o plugue. Em seguida, reinstalar os parafusos de segurança (2).



Instalar estação de refrigeração.

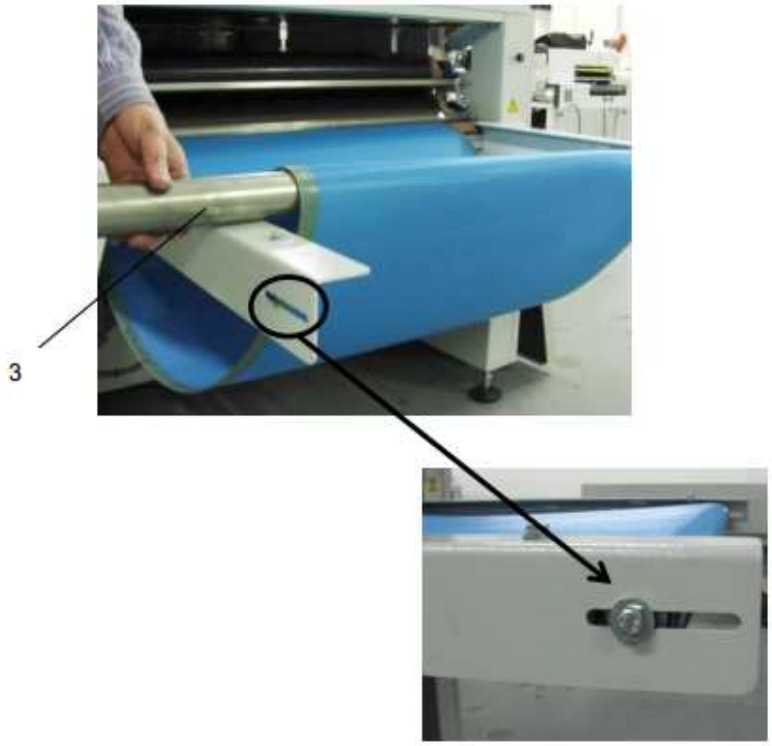
- Instale a extensão do braço direito (1) e esquerdo (2) mão ao lado.
- Instalar escovas de carbono (5) lado direito e esquerdo do braço de extensão





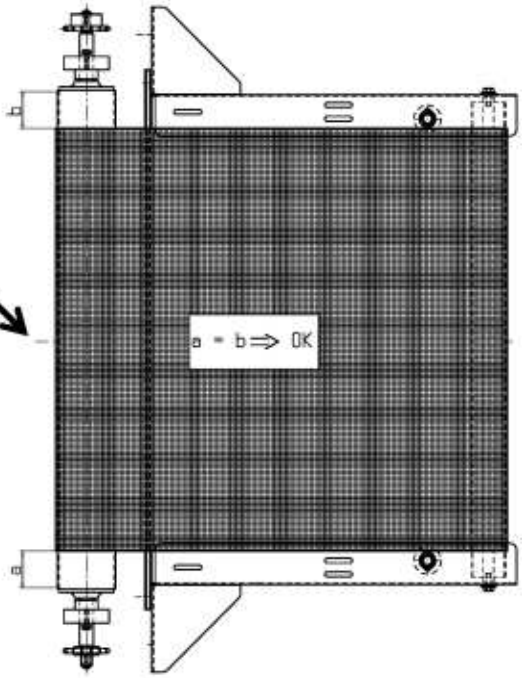
Lado direito

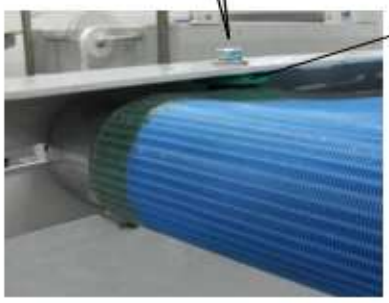
- Instalar o cabo de reversão (3)



Antes de utilizar a máquina:
Definir condições para a manta de refrigeração

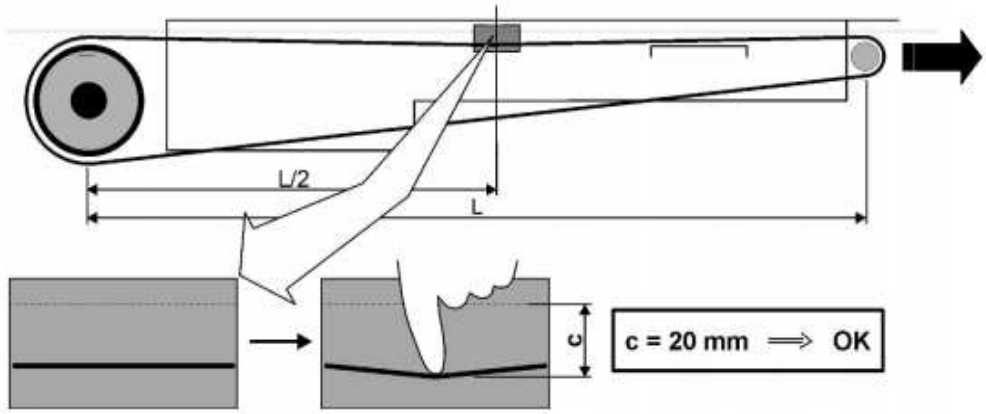
- Alinhar a manta central com referência à largura para trabalho.



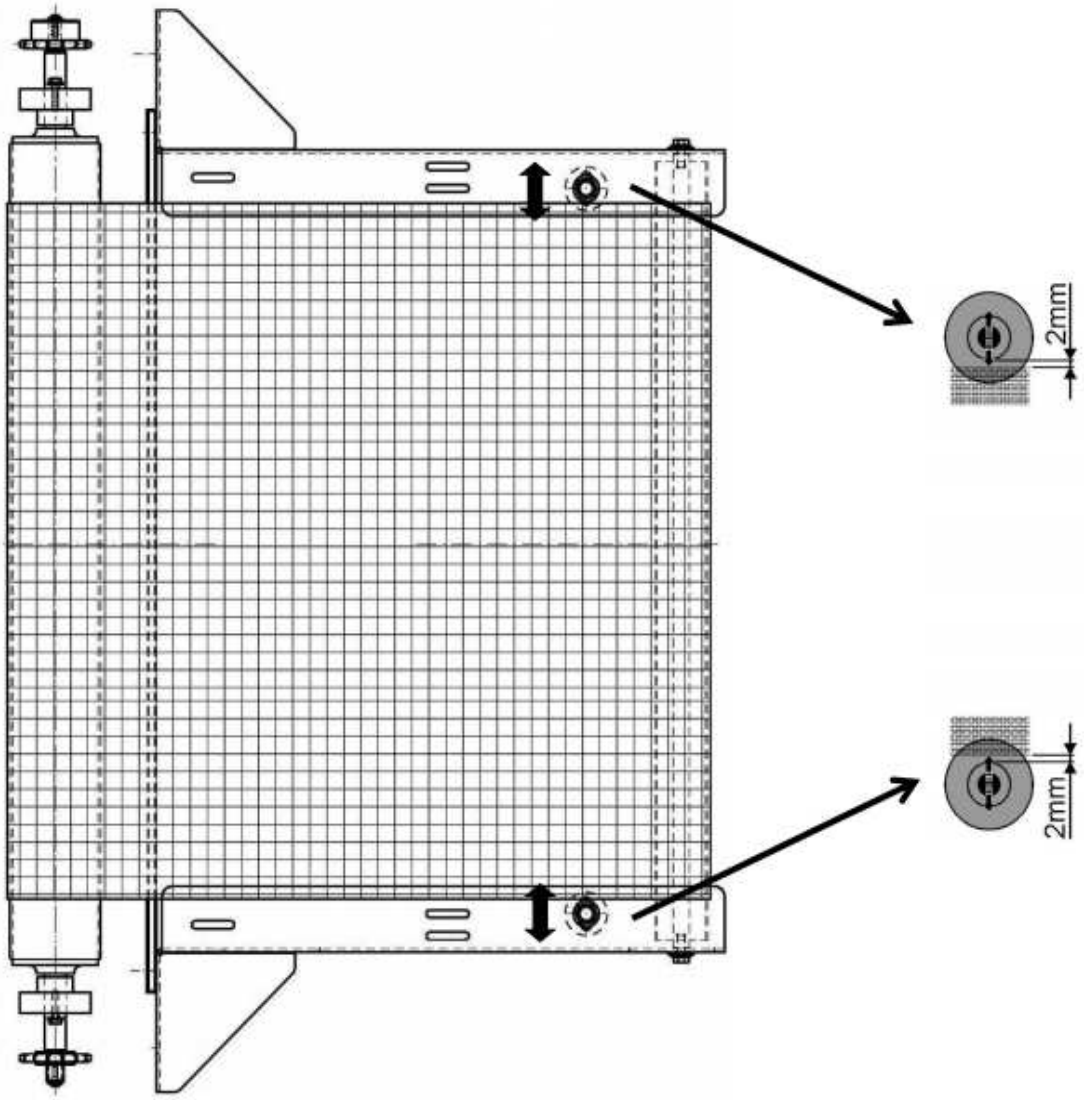


- A manta de resfriamento deve estar na calandra (4)

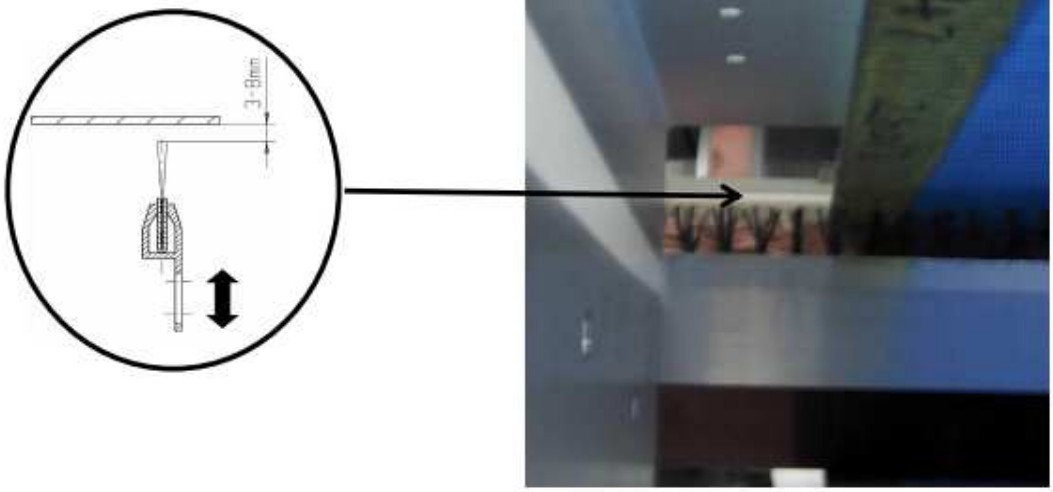
- A tensão da correia
- **Nunca estique sobre tensão a manta de refrigeração.**



- Definir os roletes-guia

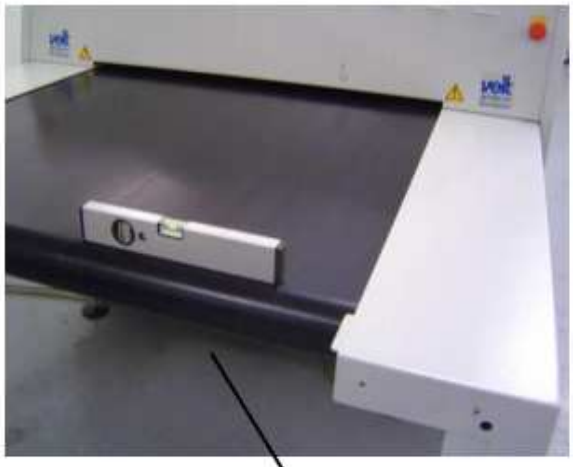


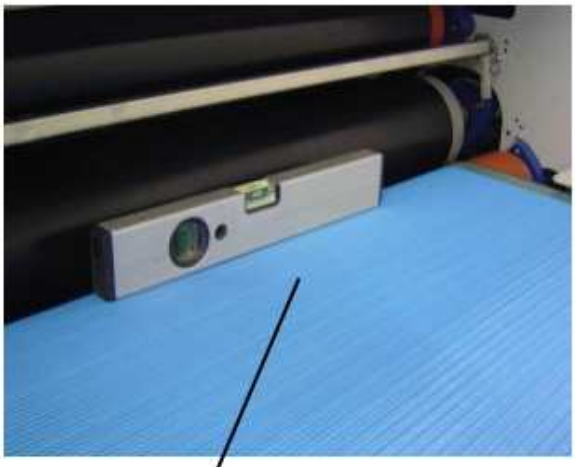
- Ajuste as escovas de carbono: a distância entre a escova e a manta de resfriamento deve ser de 3 a 8 mm

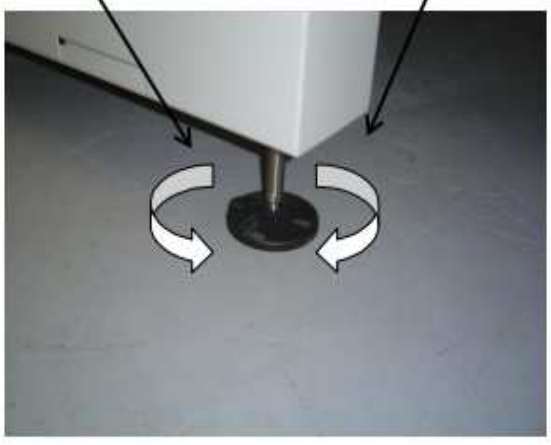


Antes de operar a máquina:

Alinhamento da Máquina. Coloque o nível de bolha no centro do eixo. Ajustar os pés de apoio da máquina para assegurar que a máquina está em posição de nível exato em ambos os eixos dianteiro e traseiro.







Conexão de Energia

Elétrica

⚠ **Energia elétrica, perigo de choque elétrico!**
Este trabalho só deve ser realizado por um eletricista!

Eletricista:
Pessoa com formação técnica ou suficiente experiência, que é, portanto, em posição de reconhecer os perigos que podem ser causados por eletricidade.

A conexão elétrica é realizada no terminal fornecido de acordo com o esquema de circuitos fornecido no anexo do manual de instruções.

O tipo de corrente e de tensão devem corresponder aos valores indicados na placa de especificação da máquina e deve estar dentro da gama de correntes DIN-EM e normas DIN VDE

A máquina deve ser ligada e protegida eletricamente (de fio terra, contador, linha neutra) segundo as normas expedidas pela autoridade de eletricidade responsável. Por terra, há um parafuso de aterramento especial na placa de terminais da máquina.

A máquina de fusão cumpre os requisitos da diretriz 2004/108/CE de compatibilidade eletromagnética e é projetado para uso em um ambiente industrial. Medidas adicionais para eliminar as falhas são necessárias se for utilizado em outros ambientes.

Cabos de alimentação

A conexão ver o diagrama de fiação elétrica

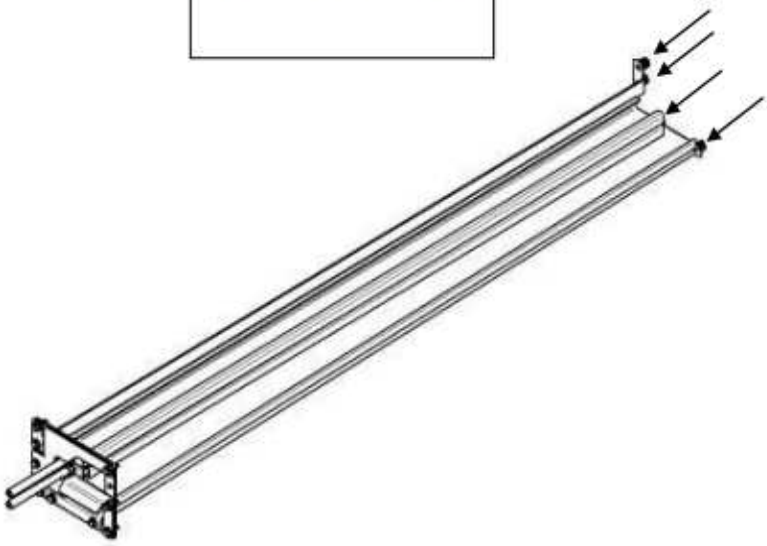
Compressor de ar

6,5 bar
94 psi

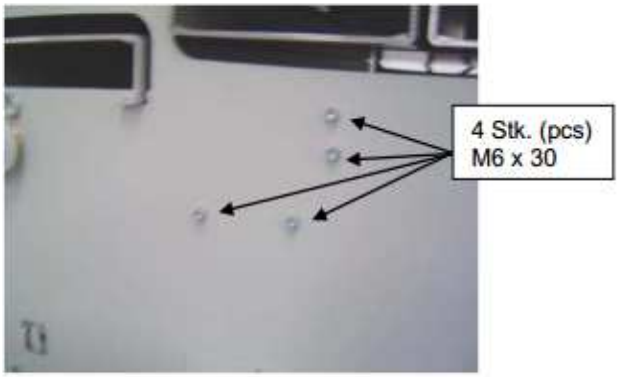
Acessórios Opcionais

Monte a barra de limpeza da correia inferior

Lado esquerdo da máquina (4 pcs M6 x 30)

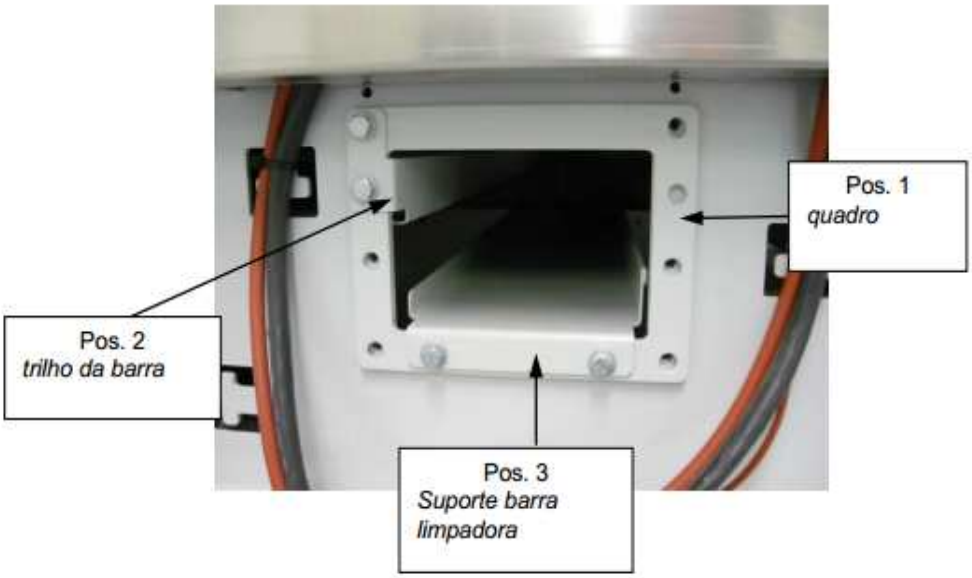


1.) Lado esquerdo da máquina:



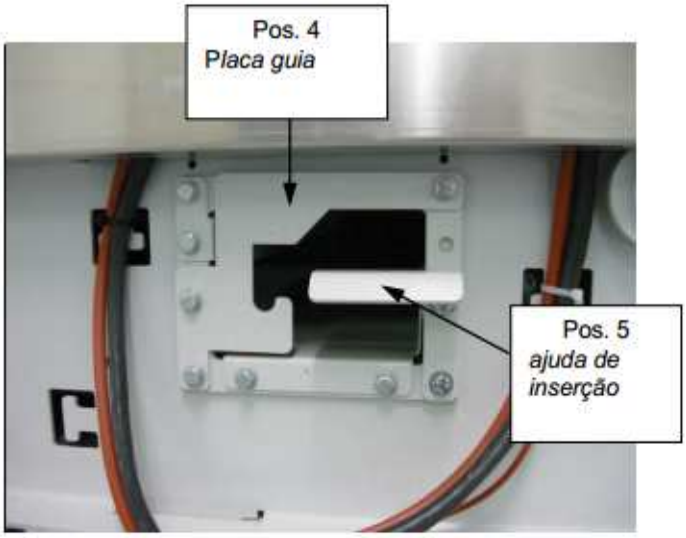
- Fixe os 4 parafusos (M6 x 30) no lado da cobertura oposto à abertura.

2.) Do lado direito da máquina:



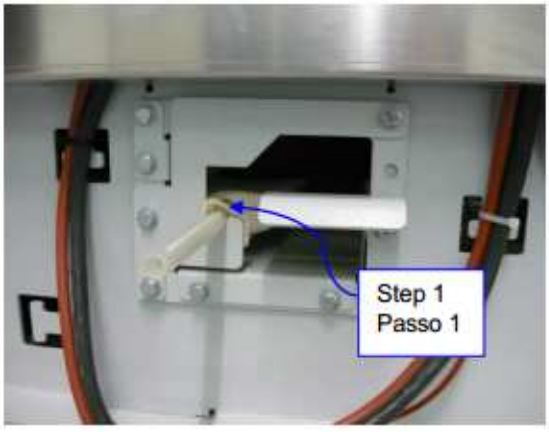
- Empurrar a barra guia Fig.2 através da abertura no cinturão **menor** para os parafusos de fixação do lado esquerdo e fixar a barra de guia com o quadro Fig.1 à direita da parede lateral

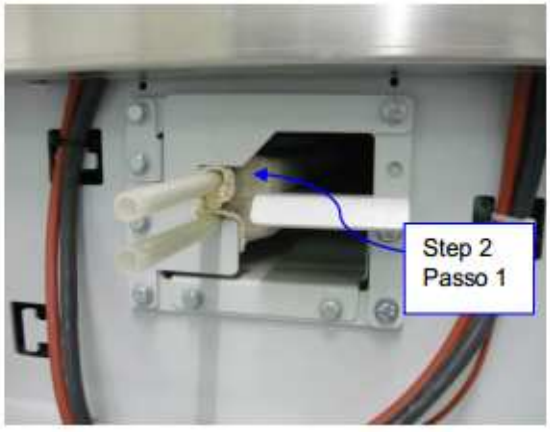
- Empurre suporte barra de limpeza Fig.3 através da abertura **inferior** da correia para os parafusos de fixação do lado esquerdo e fixe a barra de guia com a estrutura Fig.1 no lado direito da parede lateral.



- Fixar a placa guia Fig.4 sobre a estrutura Fig.1
- Fixar a ajuda de inserção Fig.5 sobre a estrutura Fig.1

3.) Empurre a barra deslizante:

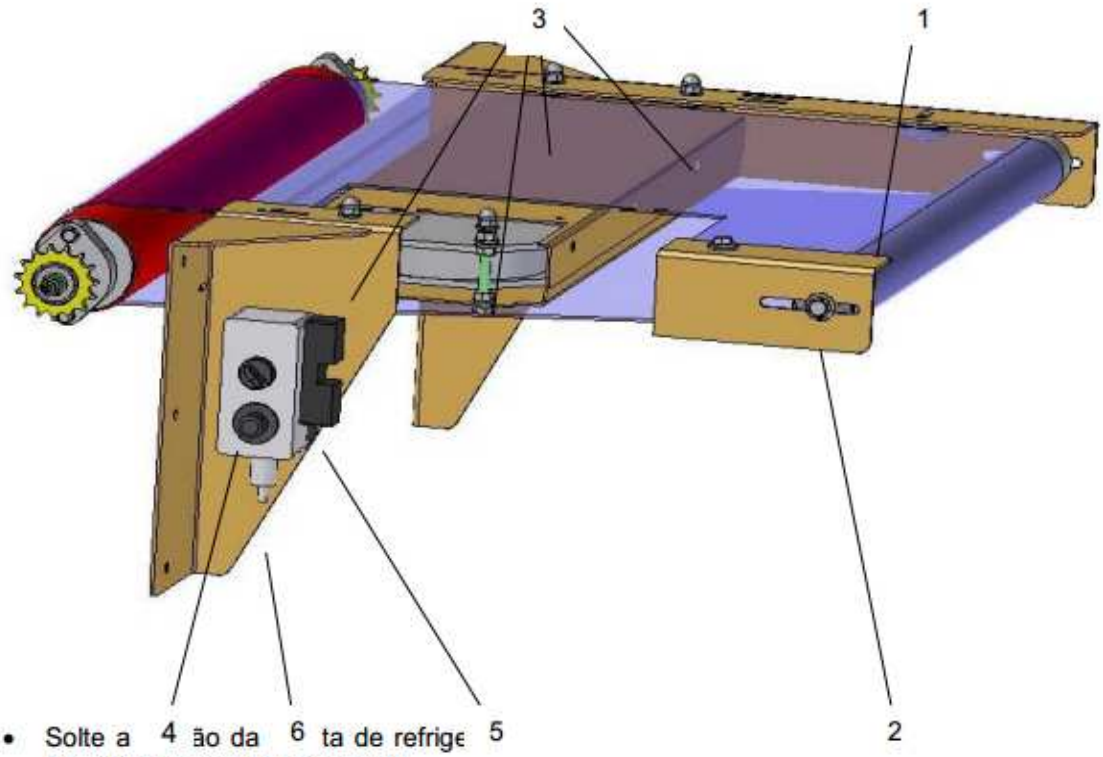




- primeiro empurrar a barra limpadora menor Passo 1 sobre o cinto **inferior**
- em seguida empurre o limpador superior Passo 2 **junto** ao cinto inferior

Acessórios Opcionais

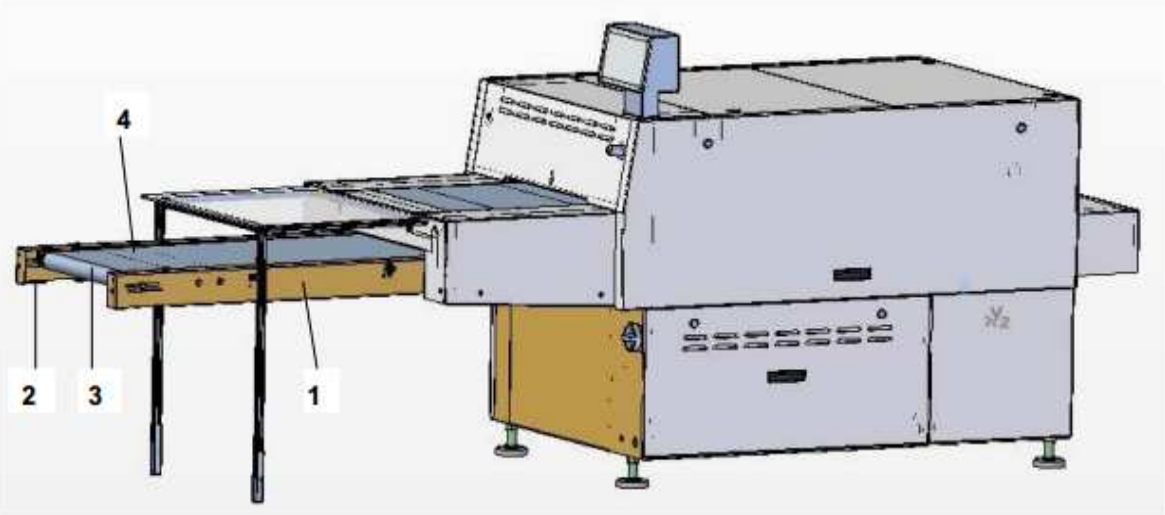
Instalação da unidade de resfriamento ativo.



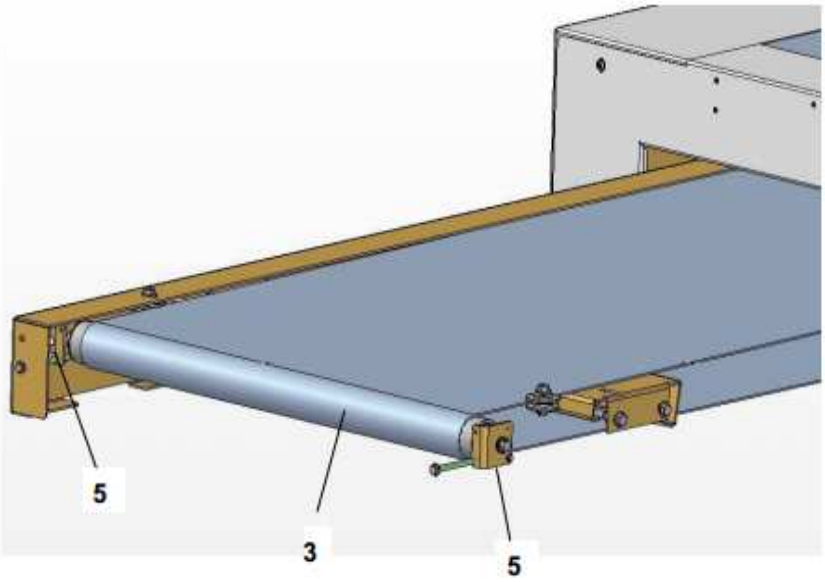
- Solte a ão da ta de refrige ção (1) pelo rolo de tensão (2).
- Instale o suporte de resfriamento na faixa de resfriamento (3)
- Retensão da correia de refrigeração (1).
  (veja página 2.6)
- Instale a caixa do interruptor (4) no suporte.
- Conecte o cabo (5) da caixa de refrigeração com a caixa do interruptor (4).
- Ligue o cabo (6) com o soquete X15 no principal gabinete de controle.

Acessórios Opcionais

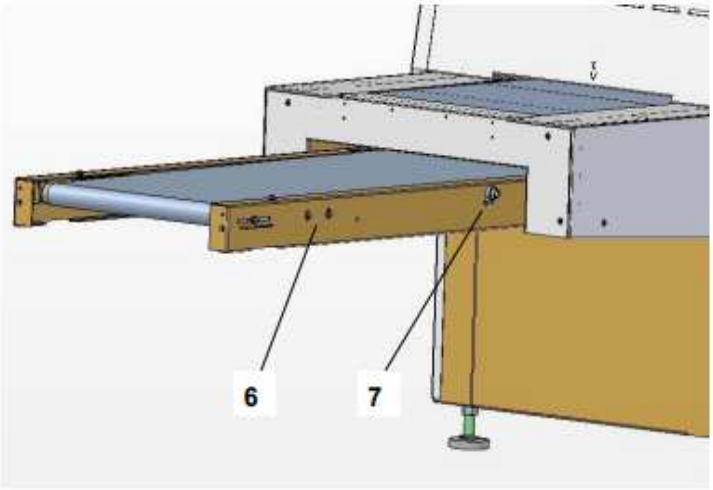
Instale retorno de energia



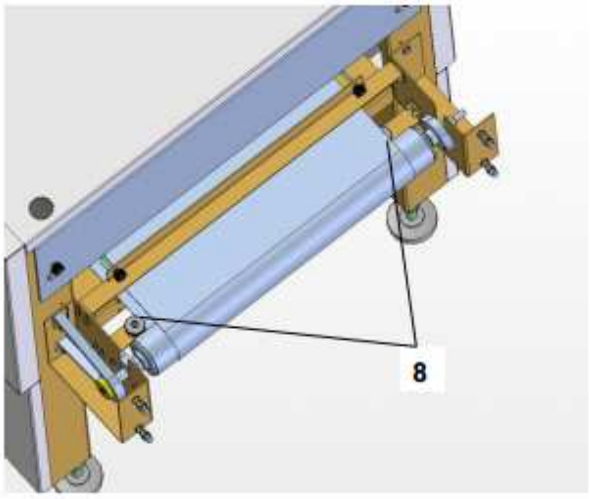
- Instale a extensão do braço direito (1) e (2) do lado esquerdo.
- Instale a inversão do eixo (3) dentro da faixa de alimentação de retorno (4)
- **O ajuste de tensão (5) deve ser o eixo de inversão (3)!**

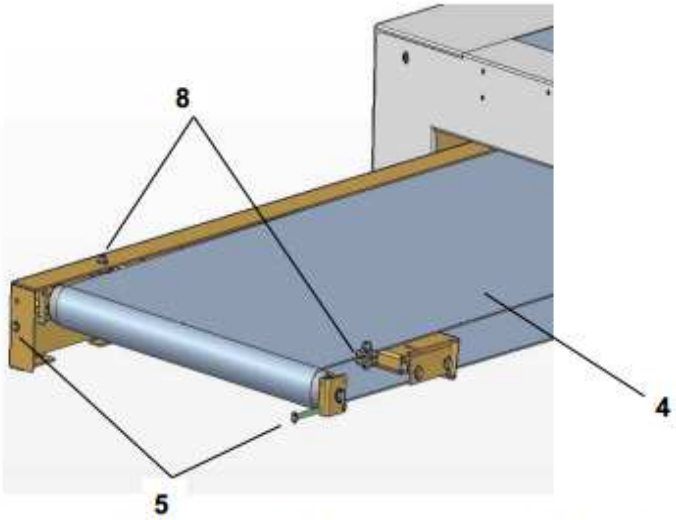


- Instale o portador transversal (6)
- Instalação e segurança da barra de apoio (7)



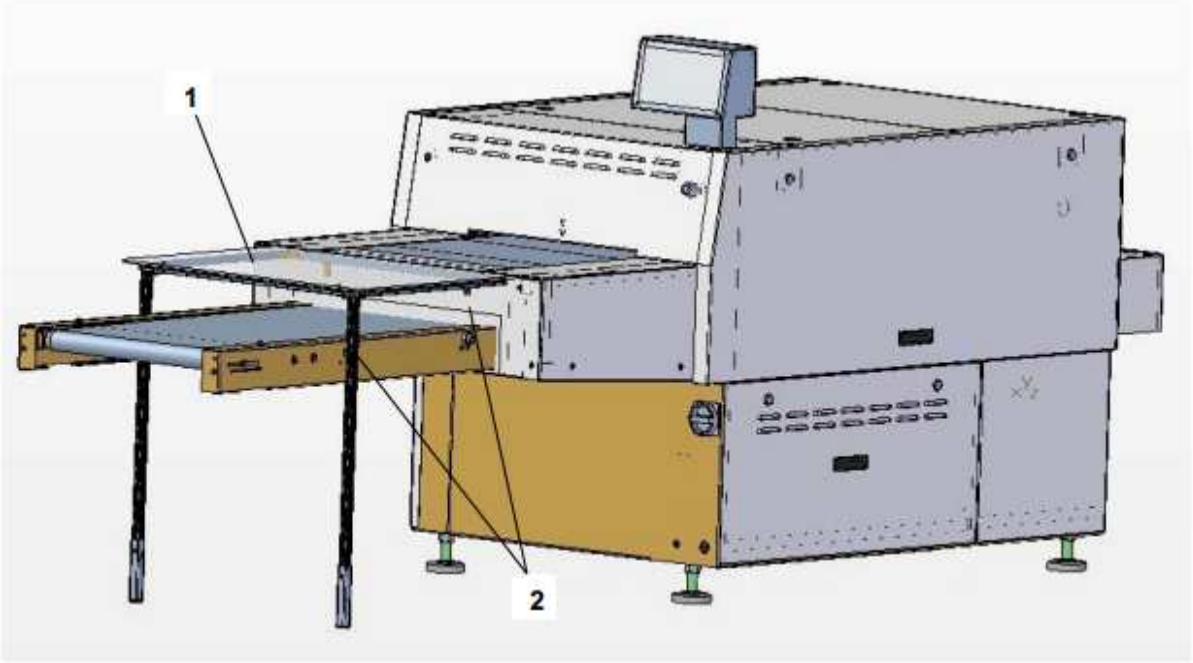
A correia de alimentação de retorno (4), deve situar-se entre o rolo (8)





- Tensão de alimentação do retorno da correia (4) com os parafusos (5) de maneira uniforme, tanto no lado direito e esquerdo.

Instale mesa para retorno de energia.



- Instale a mesa (1) com o ângulo (2) no lado direito e esquerdo.

Seção	Conteúdos
3-1	Uso previsto
3-2	Antes de usar a máquina, segurança no trabalho
3-8	Principais componentes do equipamento
3-9	Elementos Operacionais
3-11	Ligar a máquina:
3-14	Desligar a máquina: Normal Princípios de Manutenção
3-16	Limpeza das mantas
3-17	Limpando a barra deslizante Limpando a espátula
3-19	Folha guia de manutenção
3-21	Desligar a máquina: Em caso de emergência

A máquina está sendo usada para o uso no cuidado se:

- a máquina é usada apenas para fusão de superfícies têxteis,
- a máquina é usada somente por operadores treinados e autorizados,
- os operadores são, em particular, informado sobre perigos,
- o manual de instruções é aplicada,
- a inspeção e instruções de manutenção são seguidas.
-

A máquina está sendo usada indevidamente ou utilizados para outros fins que não o uso a que se destinam se

qualquer uma das condições acima são violados quando a máquina está em operação.

O fabricante não se responsabiliza por eventuais danos provocados. O usuário assume total responsabilidade neste caso.

Pessoal Qualificado

Pessoa com formação técnica ou de suficiente experiência, que é, assim, uma posição de reconhecer perigos que podem ser causados por mecânica e/ou pneumático e/ou fontes elétricas.

Os sinais de alerta para o perigo residual

manter em condição legível

Perigo Residual

Se a máquina é usada como previsto:

Na área de alimentação

Perigo de queimaduras
Perigo de esmagamento

Área de Saída

Perigo de queimaduras

Quando Alojamento for removido

Perigo de esmagamento impulsionado por movimentos componentes

Perigo de esmagamento de transmissões por corrente ou roda de engrenagem

Perigo de queimaduras
Elementos de aquecimento e peças quentes da máquinas (Painel do meio)

Quando o quadro eléctrico está aberto
Perigo de choque elétrico a partir de componentes vivos

Em caso de avaria
Sempre desligue a máquina.
Interruptor principal, definido como 0

ATENÇÃO!

Quando a máquina é ligada, a unidade não está se movendo, o controle de cinto ainda está ativo, e pode mover o servo motor.

Trabalho, para o qual a caixa tem que ser removida ou aberta,
Deve ser realizado apenas por pessoal qualificado levando a segurança pessoal e perigo em consideração!

Pessoal qualificado:

Pessoa com formação técnica ou experiência suficiente, que é, portanto, em posição de reconhecer os perigos que podem ser causados por mecânica e / ou pneumático e / ou elétrico.

Dispositivos de segurança

Os dispositivos de segurança não devem ser alterados, a menos que a nossa aprovação foi dado por escrito.

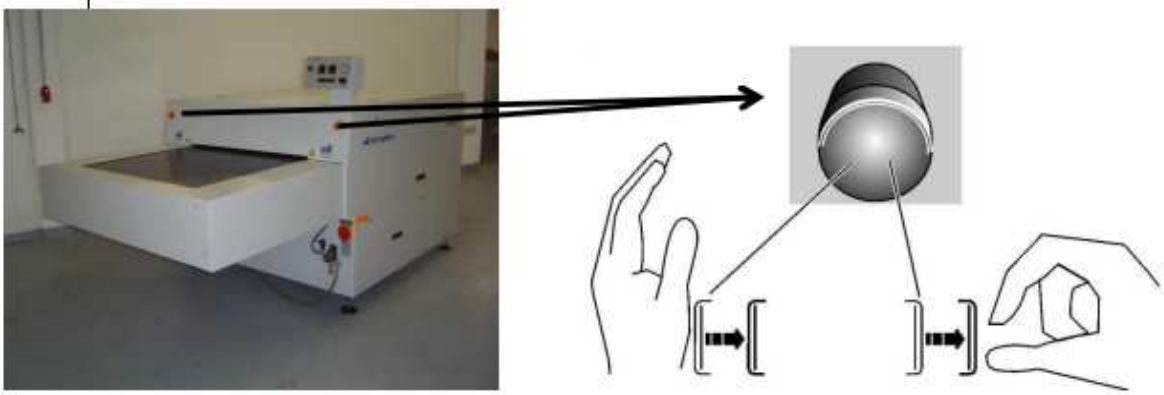
Revestimento da máquina

O revestimento da máquina protege contra peças de máquinas em movimento e transporte de energia.

Dispositivo de parada de emergência

O botão de parada de emergência desliga as funções que podem ser esperados para produzir perigo. Os componentes eletrônicos permanecem sob tensão, de modo que o sistema de mensagem de erro recorrente ativa.

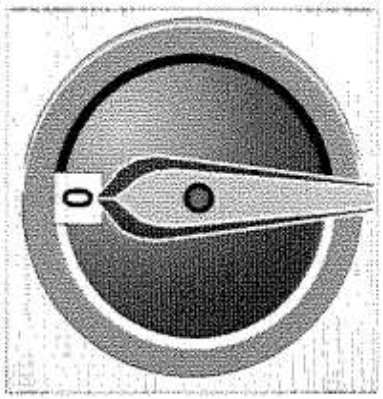
Verificar o funcionamento do botão uma vez por dia!



Esquerda: Operar parada de emergência. À direita: Desbloquear o botão de parada de emergência.

O interruptor principal

Desliga a energia elétrica e, portanto, todas as funções.



interruptor principal, definida como <0>

Em caso de perigo

Operar a parada de emergência ou definir o interruptor principal para <0>

Fora dos períodos de produção

Fechar todas as linhas de fornecimento de energia

Desligar energia

coloque o interruptor principal para <0>

ATENÇÃO!

Sistema de ar comprimido sob pressão Apenas realizar reparos quando sistema despressurizar. Neste caso, desligue o suprimento de ar externo

Quando a máquina é ligada e a unidade não se move o controle da correia ainda está ativa e o servo motor pode mover.

Pessoal

Trabalho em equipamentos elétricos da máquina só deve ser realizado por uma pessoa treinada ou sob a instrução e supervisão de um eletricista, de acordo com normas técnicas de eletricidade reconhecido. O mesmo aplica-se para o ar comprimido e os componentes mecânicos.

Manutenção

Se possível para o trabalho em questão, **desligue a Energia**, ver secção 3.6!

Se isso não for possível, o trabalho tem de ser realizado por duas pessoas. Uma pessoa deve estar sempre em posição para desligar a energia.

Quando a energia da máquina é desligada:

Proteja a máquina para evitar que seja novamente ligado inesperadamente ao fechar o interruptor principal.

Todas as peças de reposição

Deve ser idênticas aos originais como peças padrão. Eles devem fornecido diretamente por nós.

Se você tiver desmontado dispositivos de segurança:

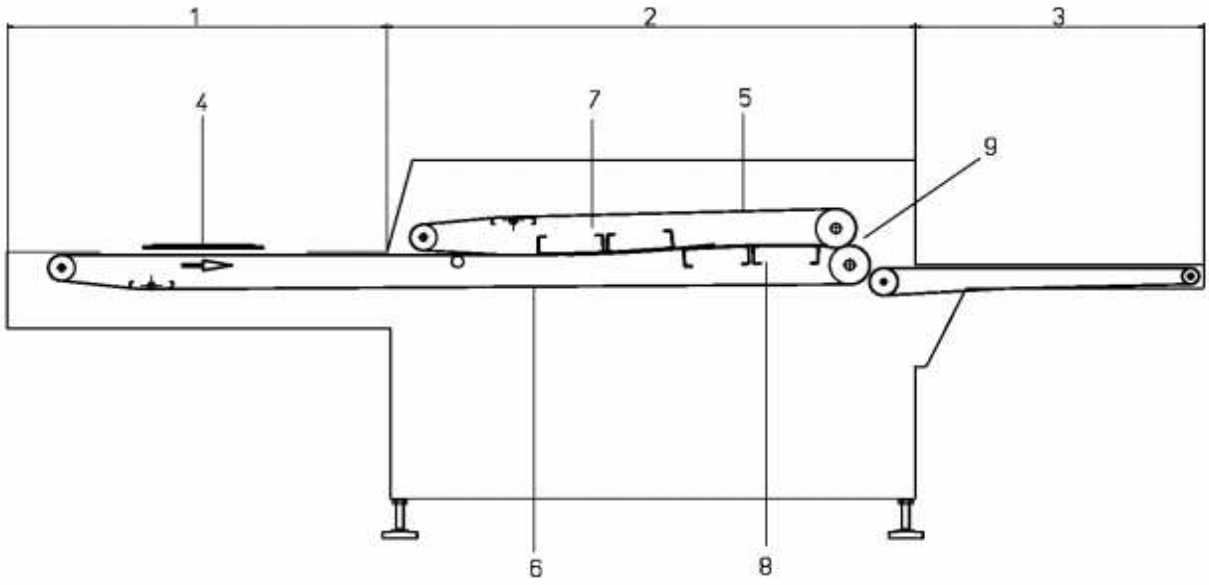
Remontar e verificar os dispositivos de segurança, imediatamente após a conclusão dos trabalhos de manutenção.

Certifique-se que todos os suprimentos e peças substituídas são eliminados de forma segura e com um impacto ambiental mínimo.

Componente principal da máquina

Local de trabalho do operador Sequência de função

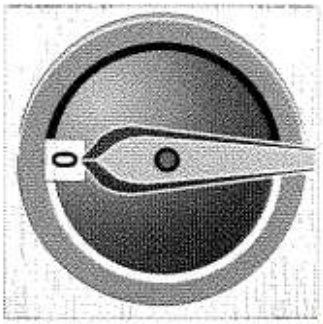
1. área de entrada
2. dos artigos fundidos
3. área de saída
4. Tecido exterior e revestimento
5. correia superior
6. correia inferior
7. alto aquecimento
8. baixo aquecimento
9. sistema de pressão



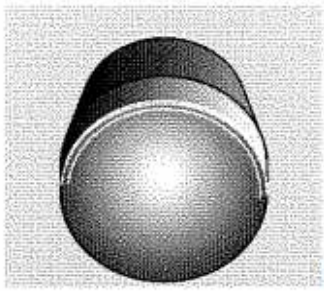
Elementos de Controle

S 0 = pare
S 1 = inicio
S 2 = aquecimento
H 1 = fonte de energia
H 2 = falta de ar comprimido
H 3 = defeitos do motor
H 4 = correia
H 5 = controle do circuito de aquecimento
N 1 = 1° zona de aquecimento:
Campo de exibição superior:
Temperatura atual
Campo inferior do display:
Temperatura desejada
N 2 = 2° zona de aquecimento:
Texto igual ao ítem . N 1

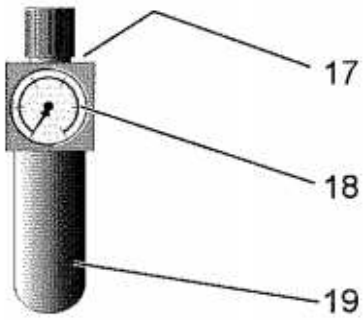
R 1 = ajuste do tempo de fusão
D 1 = Pressionando o botão de energia



15



16



15 = Interruptor principal

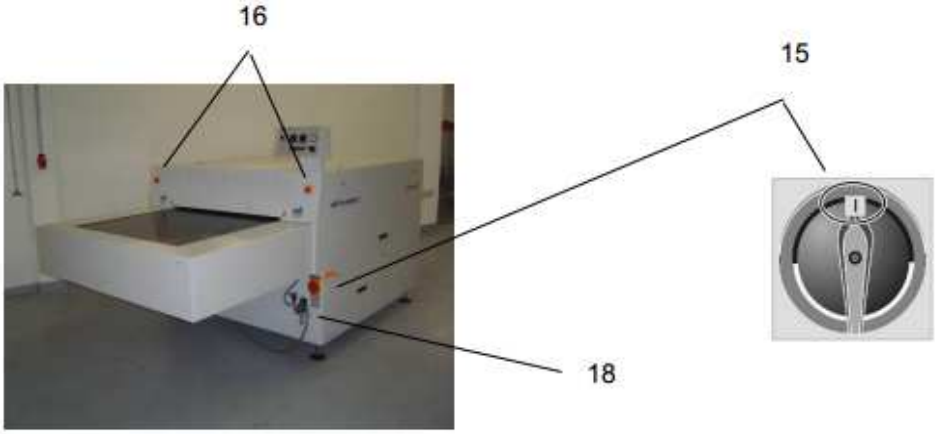
16 = Botão de parada de emergência

17 = regulador de pressão: Ar comprimido, pressão de operação

18 = Indicador de pressão

19 = Filtro de ar comprimido

Ligar a máquina :



Ligue o interruptor (15) para "ON".

Verifique o botão de parada de emergência (16)

Verifique o trabalho de pressão (18), 93 Psi

S1 S2

Indicador (H1) para ligar fonte de energia

Ligue a máquina (S1). ATENÇÃO a máquina começa a funcionar imediatamente!

Ligar os elementos de aquecimento (S2)

Ajustar a temperatura em ambas zona de aquecimento (N1 + N2).
A diferença de temperatura entre o ponto de referência e a temperatura real deve deve ser no máximo +/- 2 °C

Se o visor aparece laranja, é que uma temperatura baixa ocorreu

Se o visor aparece em vermelho, é que um super aquecimento de temperatura ocorreu

Se o visor aparece verde, é que a temperatura está em ordem

Defina a velocidade da esteira (R1)
Diferença de velocidade permitido entre o display e da correia transportadora é +/- 2 m/min

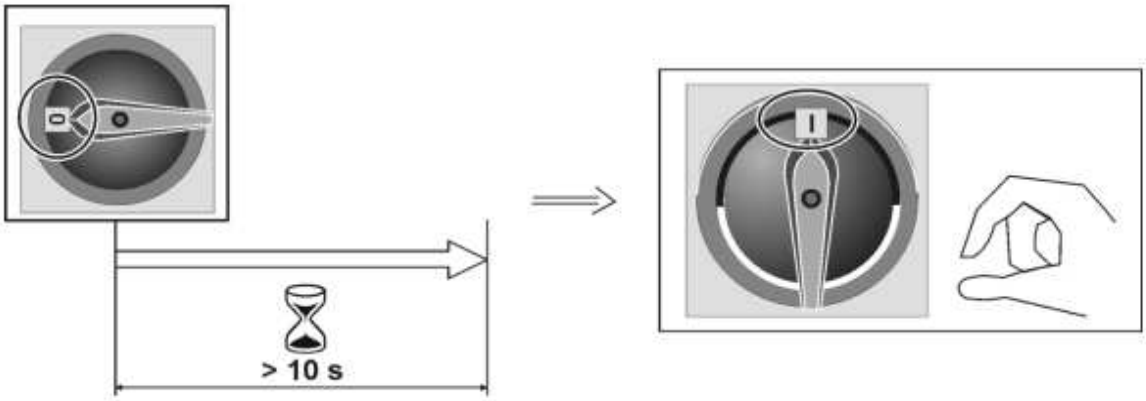
Ajuste a pressão de fusão (D1)

A máquina está pronta após o tempo de aquecimento de 30 minutos.

– **Máquina inicia depois da parada de emergência:**

- eliminar o distúrbio
- rearmar o botão de parada de emergência (16)
- iniciar botão (S1) ON(Ligado)

Se você tiver ativado o interruptor principal para „0“ :



Depois de desligar: se houver mais de 10 seg. Ter decorrido, gire o interruptor principal para "1".

Desligar a Máquina: normal

Desligue o aquecimento

Reduzir o trabalho de pressão (configuração mínima)

Trabalho diário de manutenção!

Informações para manutenção e cuidados:

1. correia de limpeza com pano de limpeza página 3.14
2. barra de limpeza pagina 3.15
3. raspador pagina 3.16
4. folha guia de manutenção pagina 3.17

Princípios:

Material de embutimento não deve sobressair o tecido para evitar sujar a manta.

Temperaturas excessivas ocasiona volta de resinas.

Limpe regularmente as correias nos intervalos de operação e no final da produção, utilizando um pano de algodão limpo.

Nunca limpe com materiais agressivos contendo silício ou, ferramentas afiadas e duras:
Eles **encurtam a vida útil das correias**.

Capas de lâminas e de algodão ou outros mecanismos de limpeza deve ser mudado regularmente.

Transferência e lâminas raspadoras devem ser limpos de sujeira e resíduos rígido.

Desligando a Máquina

A máquina deve ser sempre limpa antes de desligar: Qualquer cola restante endurece durante a noite e pode destruir as correias quando a máquina for reiniciada.

Tesoura, grampos e agulhas não pertencem perto da zona de entrada da máquina.

A limpeza com o pano de limpeza e o agente de limpeza KANFIX-PLUS:

KANFIX-PLUS:
Veit desenvolveu o agente de limpeza KANFIX-PLUS em cooperação com proeminentes fabricantes químicos para remover cola excedente das correias. O agente de limpeza KANFIX-PLUS não só remove o excesso de cola sobre correias revestidas de teflon, mas tem, ao mesmo tempo, um efeito de conservação. Um revestimento de proteção adicional é adicionado as correias e ajudam a prevenir ou tornar mais difícil para a cola permanecer na correia. O agente de limpeza KANFIX-PLUS não é tóxico, não contém nenhum solvente e **é isento de silicone.**

☝ **Agentes de limpeza contendo silicone causam danos às correias, os elementos de aquecimento e os rolos revestidos de borracha.**

Número da peça KANFIX-PLUS:
frasco 118240

1. Correia de limpeza com pano de limpeza:

KANFIX-PLUS - Aplicação

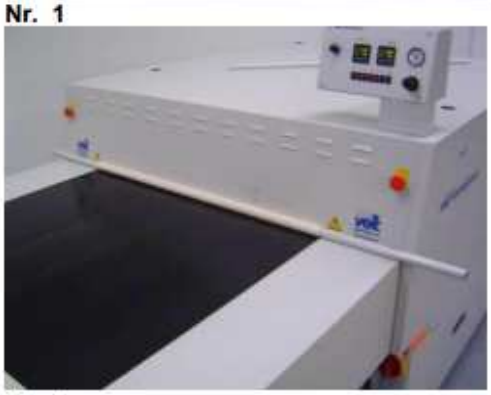
Cada segundo de produção por dia (depois de dois turnos de 8 horas) KANFIX- deve ser aplicada sobre o pano de limpeza em uma tira de aprox. 10 cm de largura ao longo da largura da correia. A temperatura durante o processo de limpeza com KANFIX-PLUS deve estar entre 120 ° e
135 ° C

Deixe o pano de limpeza correr para a máquina.
KANFIX-PLUS derrete e começa a limpar de forma eficaz entre os cintos. O pano de limpeza deve ser usado tão frequentemente quanto possível, o que significa em cada intervalo de produção e depois do início da produção. Não deixe o pano de limpeza na máquina durante a noite, um pano sujo pode ficar nas correias depois de terem arrefecido. Por favor, remova o pano de limpeza da máquina depois de ter parado e dissolvido.

Use o agente de limpeza KANFIX-PLUS moderadamente, a fim de que ele não assentar sobre a correia no lado, os rolos e as superfícies de aquecimento.

Nr. 1

Nr. 2



Nr. 3

Nr. 4

2. Limpando a barra deslizante:

Remova a barra deslizante

Vire a barra limpante,

Reinstale a barra limpante

3. Limpeza do raspador:

Limpe ambos raspador com um pano macio

raspador, cinto inferior

raspador, cinto superior

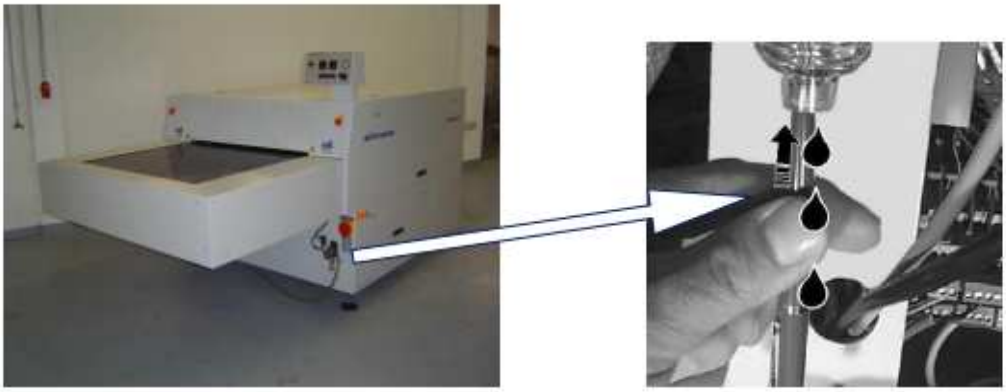
4. Folha guia de manutenção

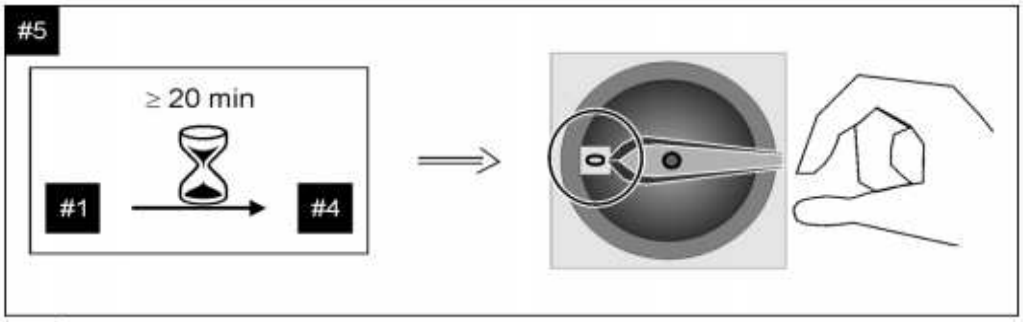
velt·Kannegiesser

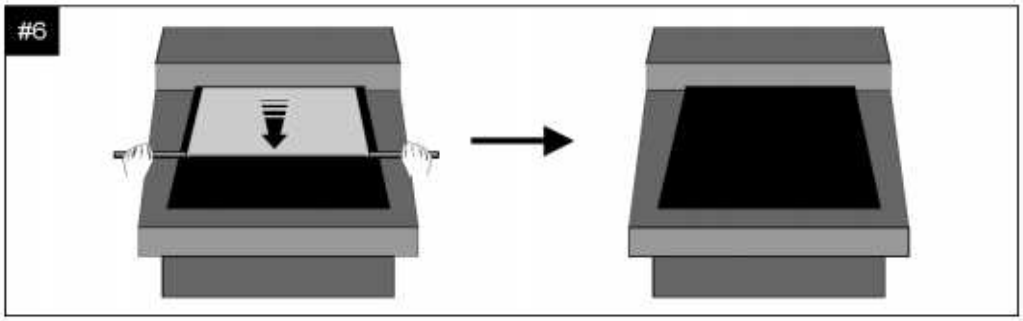
442.951/0

Folha guia de manutenção BX 600 / 1000	Data / Assinatura
Manutenção diaria manutenção operacional durante a produção 1.) A cada hora limpar raspador 2.) Limpe as correias superiores e inferiores, com o pano limpo durante cada pausa na produção e, novamente, para a produção do final do dia 3.) Verifique a barra de limpeza e vire, se necessário (contaminado com partículas de sujeira)	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.
Manutenção Mensal 1.)Verifique área interna da correia superior e inferior da correia de contaminação. 2.)Verifique todos os eixos dentro das correias de contaminação (acúmulo de partículas de sujeira). 3.)Verifique superficie interna da correia de resfriamento para a contaminação. 4.)Verifique o funcionamento do controle de correia de refrigeração. 5.)Verifique a tensão da correia superior e inferior para comprimentos de mola de pressão, consulte o Manual de instruções 6.)Verifique a tensão de correntes de transmissão e graxa a cada 6 meses 7.)Teste cilindro de sistema de pressão sobre a proximidade e função!	Mês _____ _____

Para drenar o filtro-regulador.

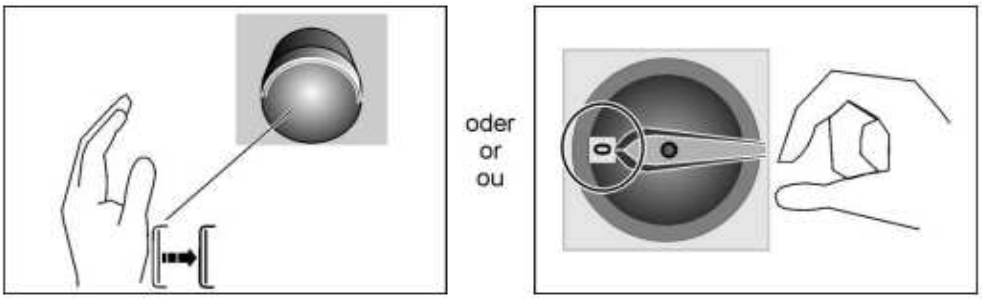






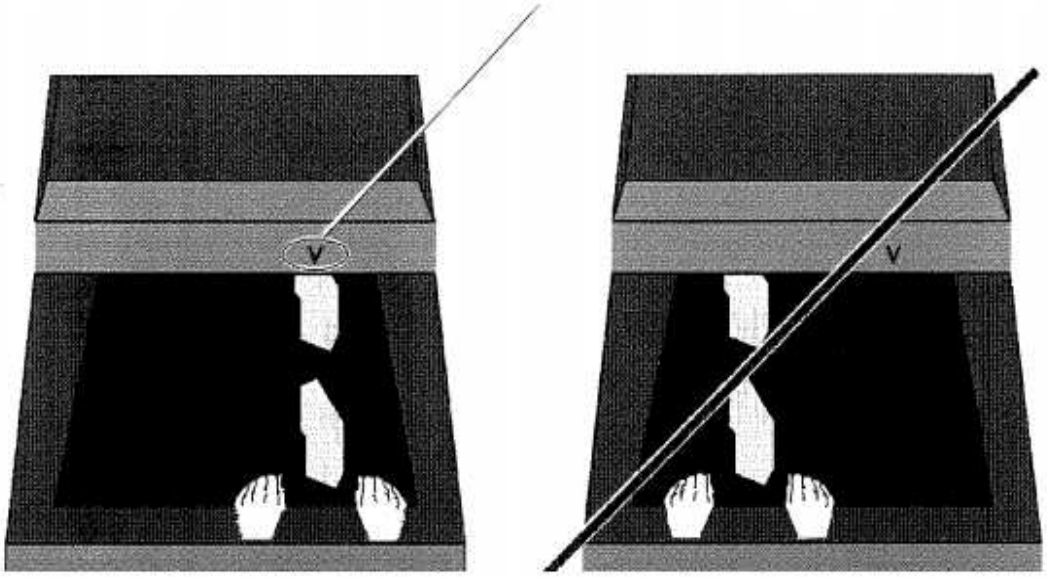
Gire o interruptor principal para "0" após 20 minutos

Desligar a máquina: Em caso de emergência



Um homem operando: Peças de alimentação

marcação no revestimento



O sensor de temperatura é montado no lado direito. Veja marcação no revestimento

Por esta razão, por favor, note: Se as peças são alimentados por uma única pessoa, as peças estavam no lado da máquina do lado direito.

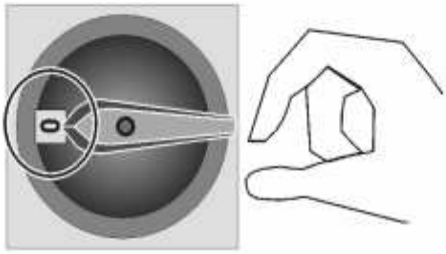
Seção	Conteúdos
4-1	Troque a correia superior
4-4	Troque a correia inferior
4-7	Função do sistema de controle da correia
4-17	Substituição de correia na estação de refrigeração

Trocando a Correia

Remover correia superior

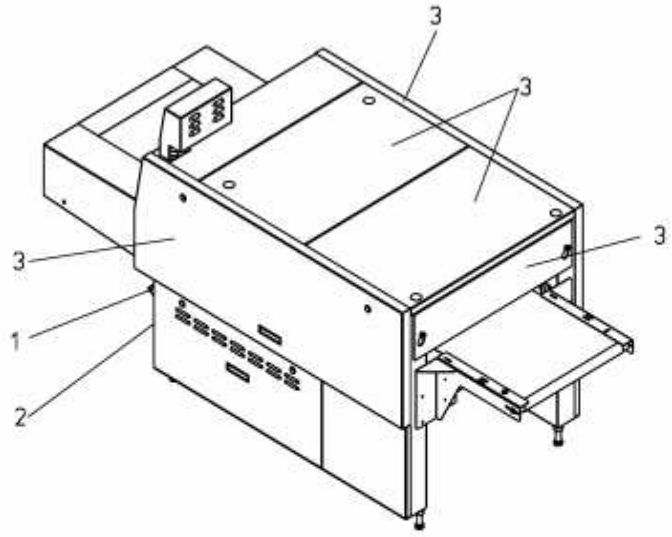
Interruptor Principal (1) desligado „0“

ATENÇÃO !
Quando a máquina é ligada
e a unidade não está em movimento,
o controle de correia ainda está ativo
e o servo motor pode ser movido.



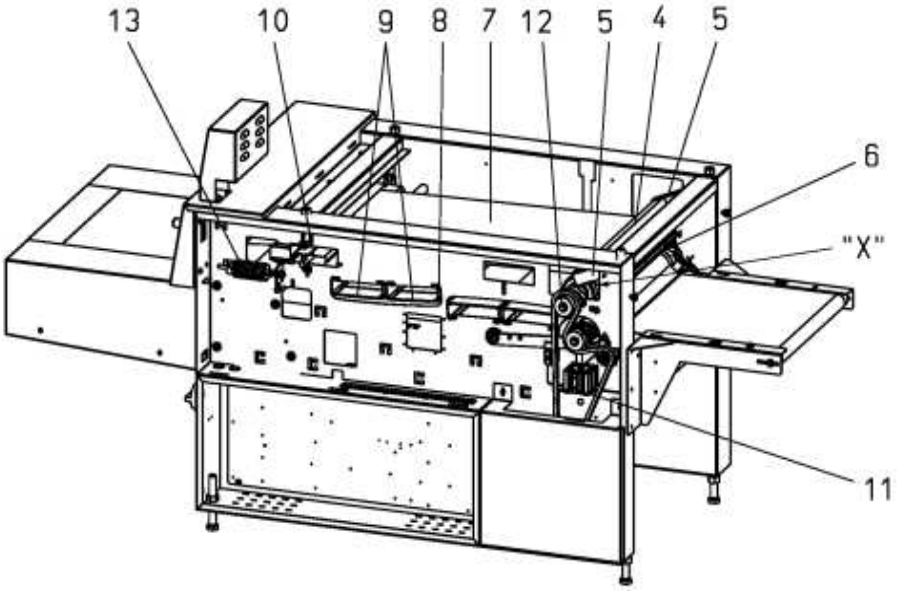
Betriebsdruck (2) auf 0 bar einstellen

Ajuste a pressão de trabalho (2) a 0



Verkleidung (3) abnehmen.

Retire o painel de revestimento (3)



- Remova barra de revestimento (4)
- Desmantelar barra limpadora principal (5)
- Desmantelar raspador (6)
- Desmonte correia superior (7)
- Remova pares térmico B1 fora do elemento de aquecimento (8)
- Desmantelar elemento de aquecimento superior (9)
- (Para que retire o plug de conexão e o plug de segurança)
- Desmantelar barra de controle (10)
- Desmonte correia de condução (11)
- Desmantele rolo de pressão superior, use tubo de instalação fornecido (12)
  (para desmantelar correia e espaçadores)
- Desmontar o tensor do rolo com mola (13)
- Remova a correia velha (7)

Limpe todos os componentes removidos como o rolo, barra de controle e elementos de aquecimento (nunca utilize objetos cortantes como facas ou meios agressivos)

Instalar NOVA correia

<u>Atenção</u>! Por favor, note funcionamento da direção da correia (seta indicadora direção da correia)

Se você instalar uma correia sem uma direção indicada, Você deve instalar a correia com o número da correia no lado direito.

- Coloque a nova correia na máquina (7)(Para a haste do pano de limpeza, conforme levar ajuda à

correia de montagem e fixe no corte de "X")

- Instale o rolo de pressão superior (12)
- ATENÇÃO! No lado direito da máquina, o rolamento deve ser localizado na caixa de rolamento que está fixada com um anel de retenção. (Lado de acionamento). (Lado de acionamento) Instale rolamento e espaçadores.
- Instale o rolo de tensão e a mola (13)
- Instalar barra de controle para a posição anterior (10)
- Instalar o cinto para o centro do rolo revestido de borracha = funcionando na largura do eixo (7)

- Instalar elementos de aquecimento superiores (9)

  (Verifique se o aquecimento elementos E1 e E2 estão presos com o parafuso)
- Instale os pares térmico B1 (8)
- Instale conducão de corrente (11)
- Instale o suporte barra limpadora (5)
- Instale raspador (6)
- A tensão da correia superior (7)
  comprimento da mola 105 mm = BX 600
  comprimento da mola 100 mm = BX 1000

- Pressão ajustada para 0 N/cm²

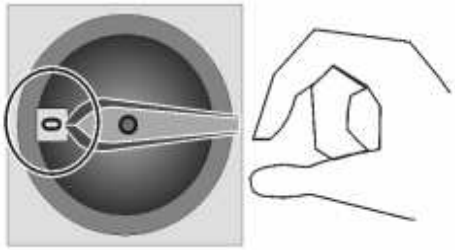
  teste com uma velocidade a máquina de 5m/min, 20 min. controlar o cinto em execução, controlar a tensão da correia e travar as porcas

- Instale barra limpadora (4)
- Instale a caixa e isolantes (3)

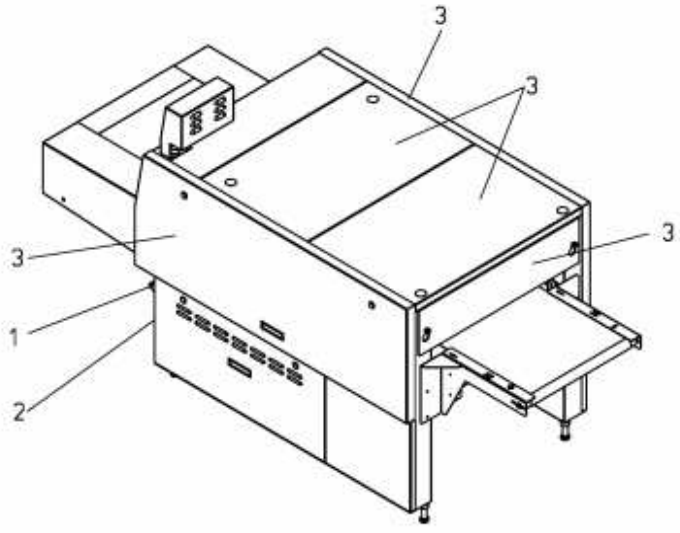
Remova correia Inferior

Interruptor Principal (1) Desligado „0“

ATENÇÃO !
Quando a máquina é ligada
e a unidade não está em movimento, o
controle de correia ainda está ativo e o
servo motor pode se mover.

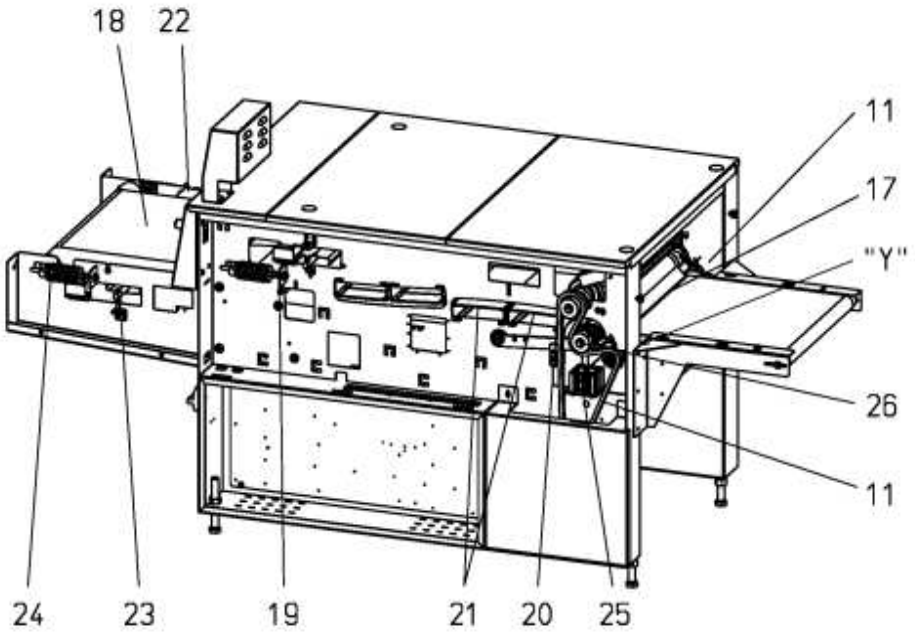


Ajuste o trabalho de pressão de(2) para 0 bar



Retire o painel de revestimento (3)

Substituição da correia - correia superior correia inferior



- Desmantelar raspador (17)
- Desmantelar correia inferior (18)
- Desmantelar eixo da correia (19)
- Remova o sensor de temperatura de aquecimento elemento B2 (20)
- Desmantelar resistência inferior (21)
  (para que retire o plug de conexão e o plugue de segurança)
- Desmantelar placa (22)
- Desmantelar a barra de controle (23)
- Desmantelar tensionamento rolo com mola (24)
- Desmantelar cadeia de condução do lado direito e esquerdo (11)
- Desmantelar cilindro de pressão (25)
- Desmantelar cilindro de pressão (26)
  (para que isto desmantele a roda da corrente e distanciam o tubo)

- Remova a correia velha (18)

Limpe todos os componentes removidos, como o rolo, barra de controle e elementos de aquecimento (nunca utilize objetos cortantes como facas ou meios agressivos)

Instalar NOVA correias

<u>Atenção</u>! Por favor, note funcionando direção da correia (seta indicadora direção da correia). Se você instalar uma correia sem uma direção indicando a correia, Você deve instalar a correia com o número da correia no lado direito.

- Coloque a nova correia na máquina (18)

(para a haste do pano de limpeza, levar ajuda à correia de montagem e fixe o recorte "Y")

- Instale o rolo de pressão superior (26)
  ATENÇÃO ! No lado direito da máquina, o rolamento deve ser localizado na caixa de rolamento que está fixada com um anel de retenção. (Lado de acionamento)
  Instale rolamento e espaçadores.

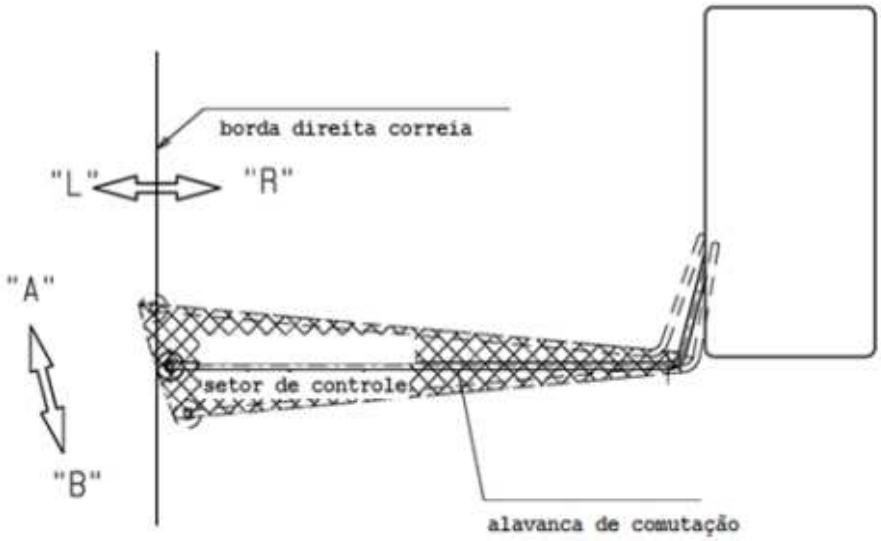
- Instale o cilindro de pressão (25)
- Instale o rolo de tensão (24)
- Instalar barra de controle para a posição anterior (23)
- Instale a placa (22)

- Instalar a correia o centro do rolo revestido de borracha = operação de centro de largura (18)
- Instale mola de tensão, não faça tensão
- Instale elementos de aquecimento (21)
  (Verifique se os elementos acalentadores E1 e E2 estão presos com o parafuso)
- Instale os Pares térmicos B2 (20)
- Instale a correia do eixo guia (19)
- Instale cadeia de condução (11)
- Instale raspador (17)
- A tensão correia inferior (18)
  comprimento da mola 105 mm = BX 600
  comprimento da mola 100 mm = BX 1000

- Pressão ajustada para 0 N/cm²

  teste com uma velocidade a máquina de 5m/min, 20 min. controlar a correia em execução, controlar a tensão da correia e travar as porcas

- • Instalar alojamento (3)



Função do sistema de controle de correia
ajuste básico = correia é justificada na posição do meio do rolo de borracha revestido

ATENÇÃO !
Quando o equipamento está ligado e que a unidade não está se movendo o controle da correia ainda está ativo e o servo motor pode se mover.

A alavanca de comutação toca na borda da correia direita (LED no interruptor de controle de correia é ON)

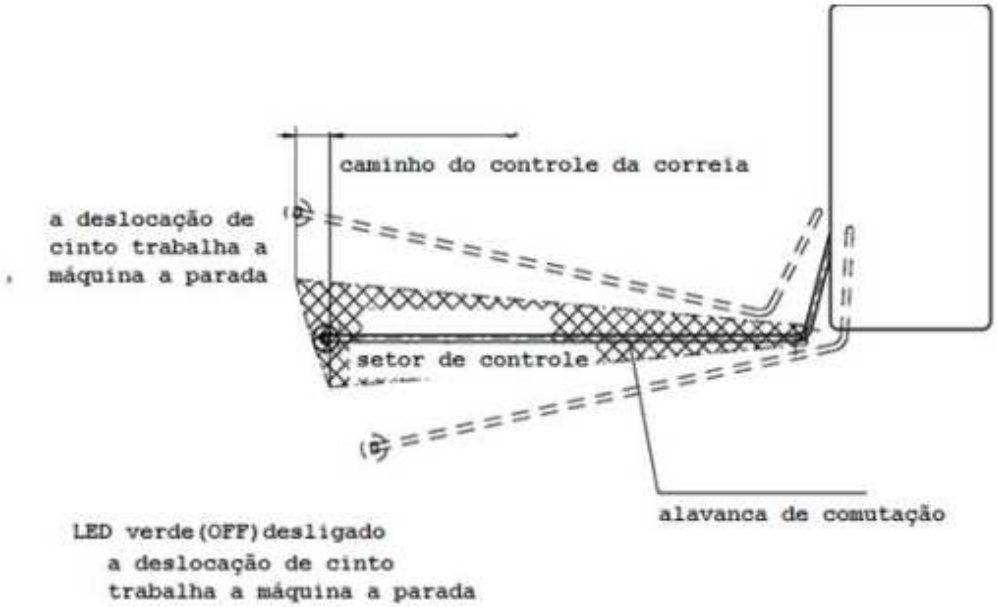
- A correia desloca-se para o lado esquerdo „L"
- A alavanca de mudança move em um setor de controle de direção "A".
  Depois de alguns milímetros do interruptor de rastreamento a correia fornece um sinal para o motor de comando (do lado esquerdo da máquina) O servo motor move a barra de rastreamento da correia na direção oposta.
- A correia desloca-se para o lado direito „R"

- A alavanca de mudança se move em um setor de controle de direção "B".

Depois de alguns milímetros do interruptor de rastreamento a correia fornece um sinal para o motor servo (lado da máquina da mão esquerda)
O servo motor move a barra de rastreamento da correia na direção oposta.

Se o movimento oposto da barra de rastreamento não for suficiente, então a correia ainda se move na mesma direção e a alavanca de comutação deixa o setor de controle e para a máquina ativando o comutador de parada de emergência.
O LED no interruptor de controle de correia é OFF.

Em caso de deslocamento da correia ajustar a barra de rastreamento da correia do lado direito da máquina.



Ajustamento do controle de correia

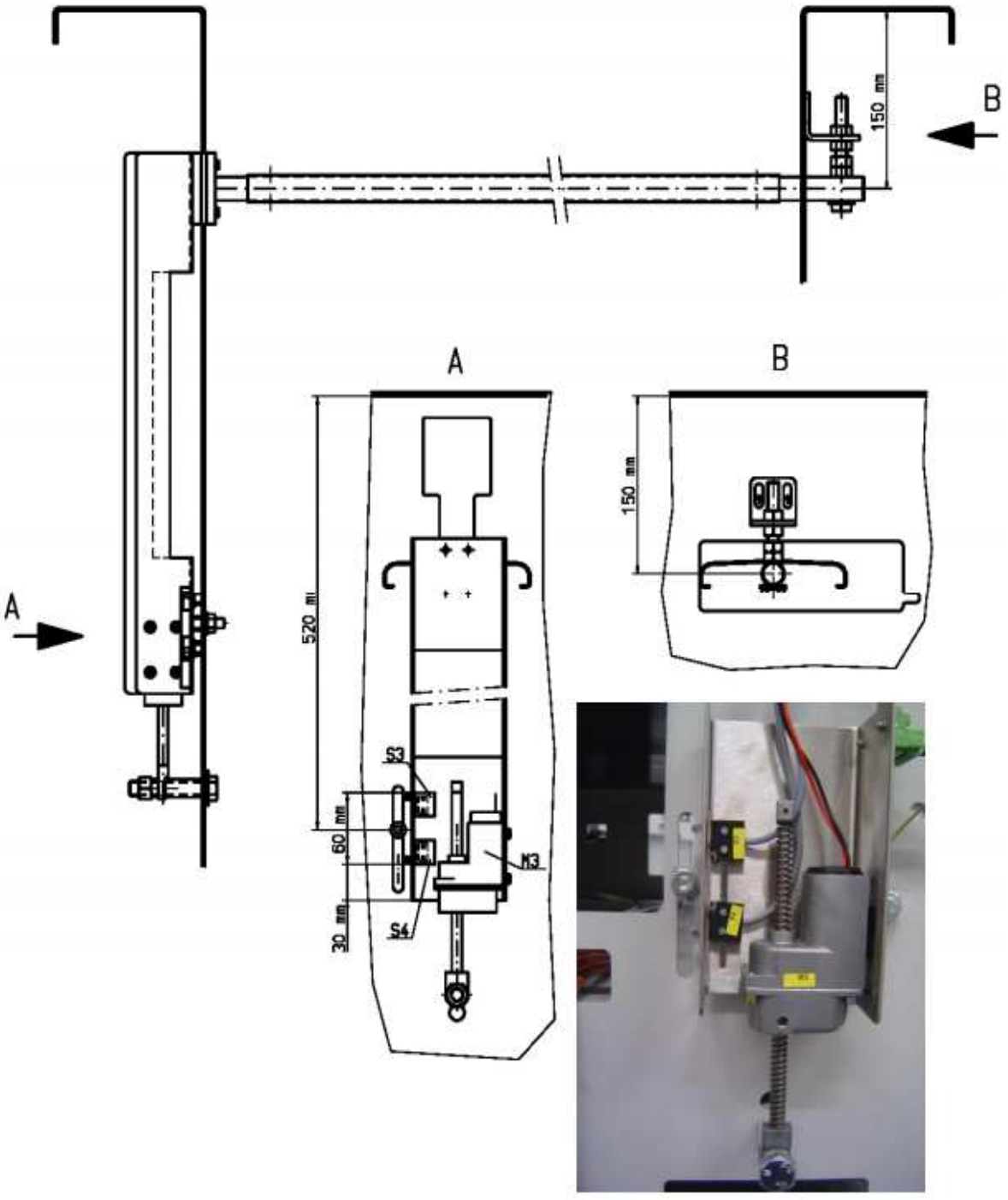
ATENÇÃO !
Quando o equipamento está ligado e que a unidade não está se movendo o controle correia ainda está ativo e o servo motor pode se mover

- Alinhe o correia na posição do meio dos rolos de borracha revestidas
- A tensão da correia tem de ser ajustado uniformemente esquerda e direita
-

comprimento da mola 105 mm = BX 600
comprimento da mola 100 mm = BX 1000

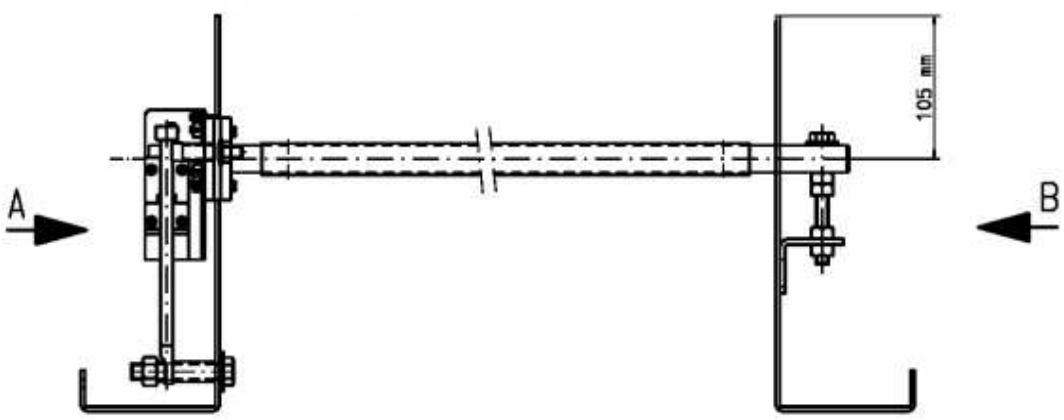
- **Ajuste a barra de controle da correia na configuração básica**

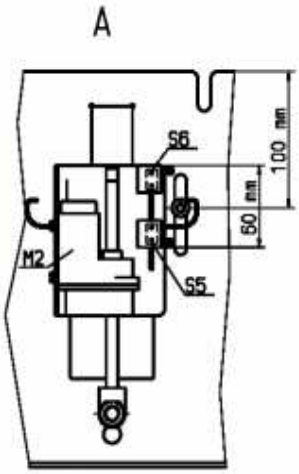
Correia superior

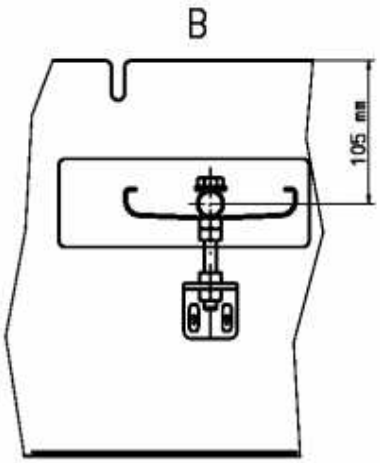


- **Ajuste a barra de controle de correia na configuração básica**

  Correia inferior

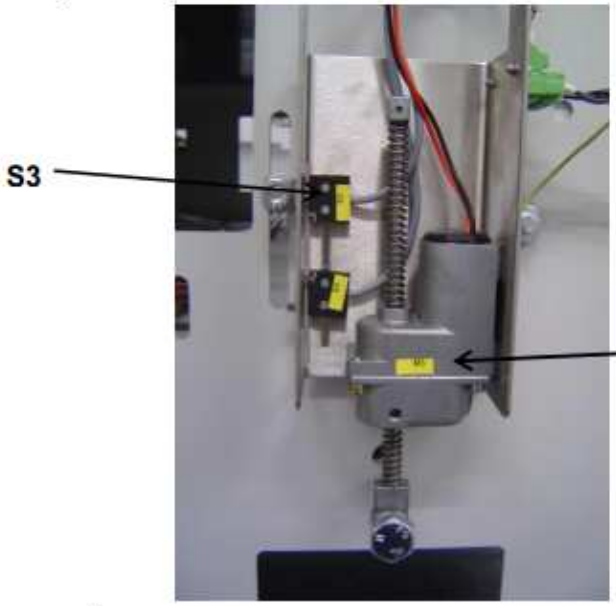




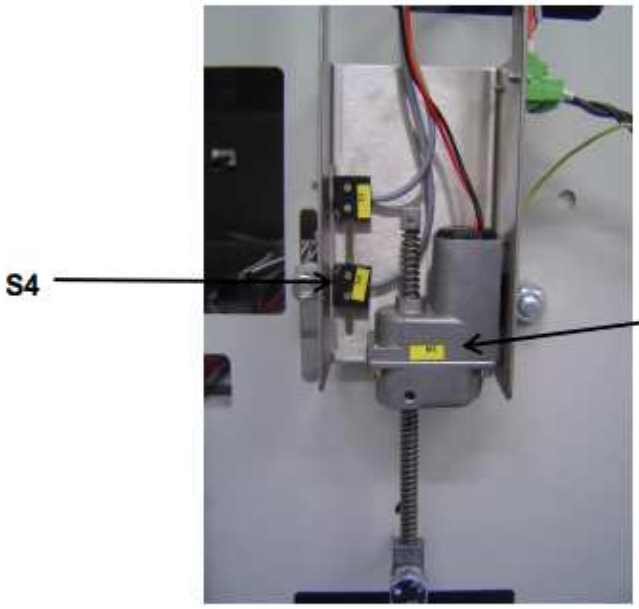


Posição correta do servo motor, superior da correia

- Correia de rastreamento para o lado esquerdo servo motor (M3) impulsionado em micro interruptor (S3) operado



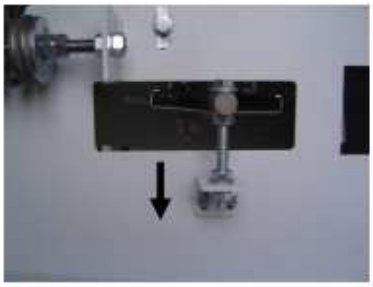
Correia de rastreamento para o lado direito servo motor (M3) expulsando micro interruptor (S4) operado



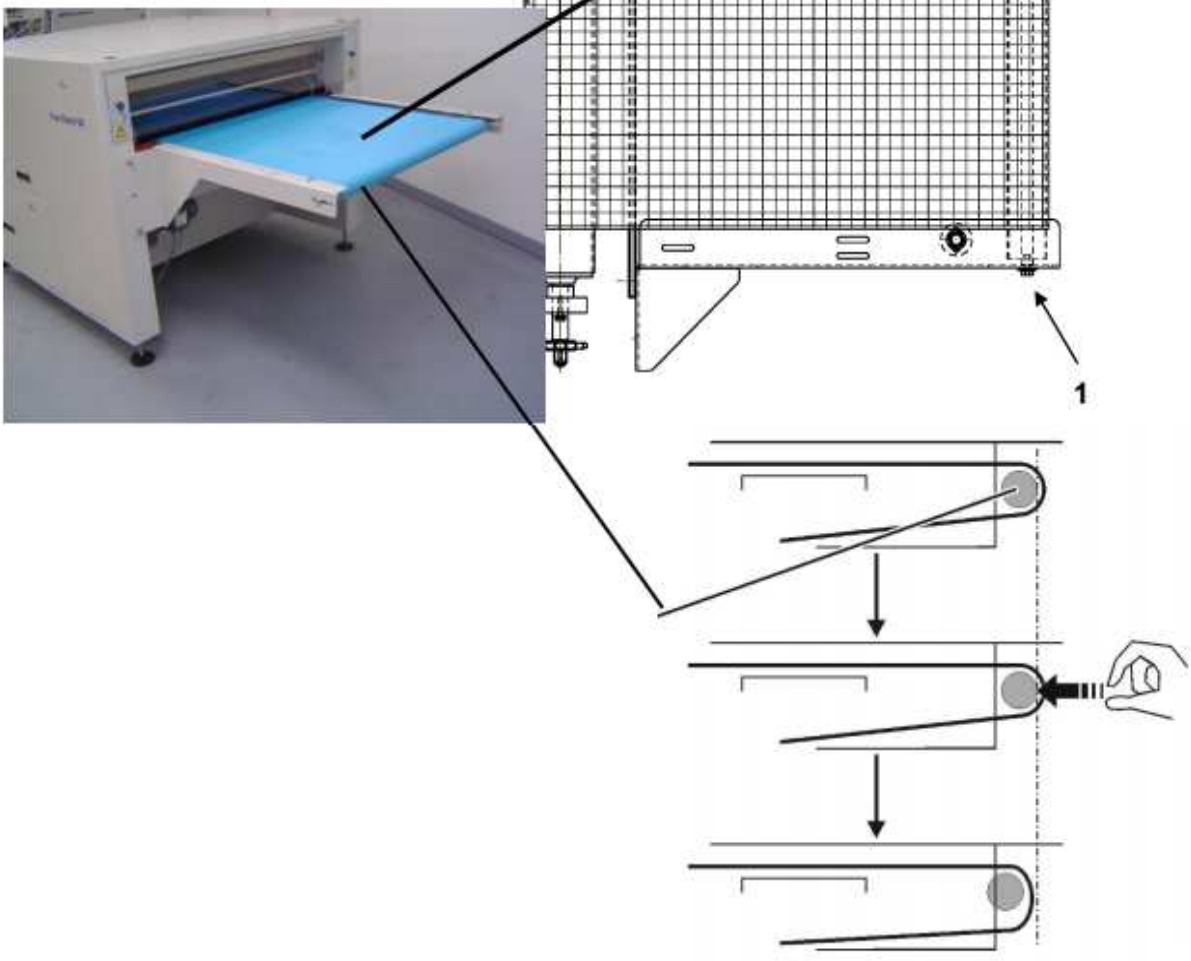
4. **Processo falha mecânica da correia, a correia inferior**

- Reduzir o poder de pressão para 0 N/cm².
- Reduz a tensão da correia e a correia move-se para o centro do rolo revestido de borracha. A distância, a partir da ponta da correiapara o canto do rolo sobre o lado esquerdo e direito deve ser igual.
- Ajustar o comprimento de tensão da mola **BX 600 = 105 mm**
  BX1000 = 100 mm
- Correia de rastreamento para o lado esquerdo: mover a barra de controle para cima

- Correia de rastreamento para o lado direito: mover para baixo a barra de controle



Alterando a correia de resfriamento



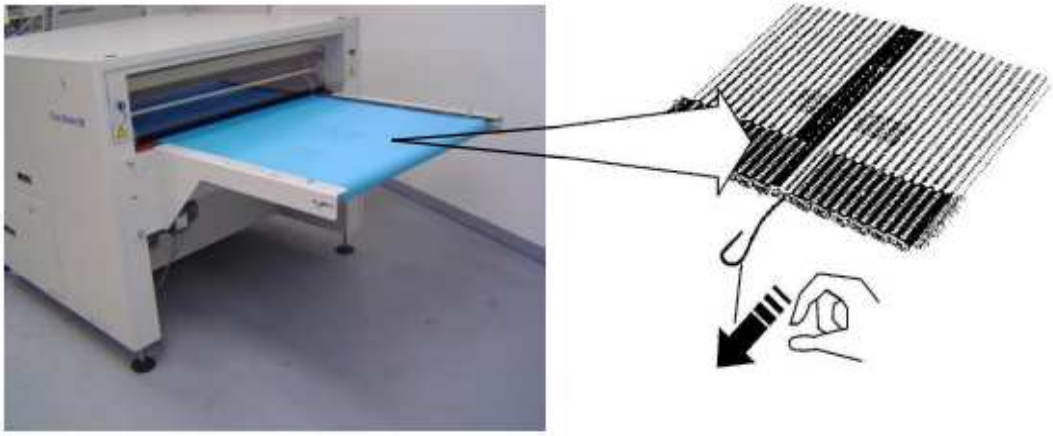
Solte(1) os parafusos, afrouxe a correia

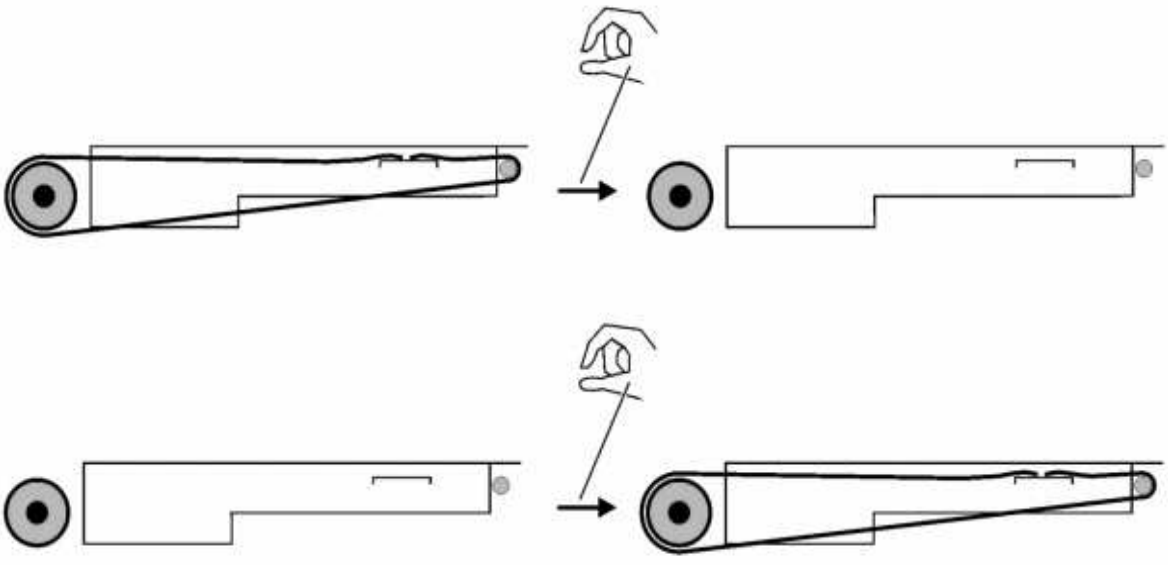
Alterando a correia de resfriamento

velt·Kannegiesser

Página 4.18

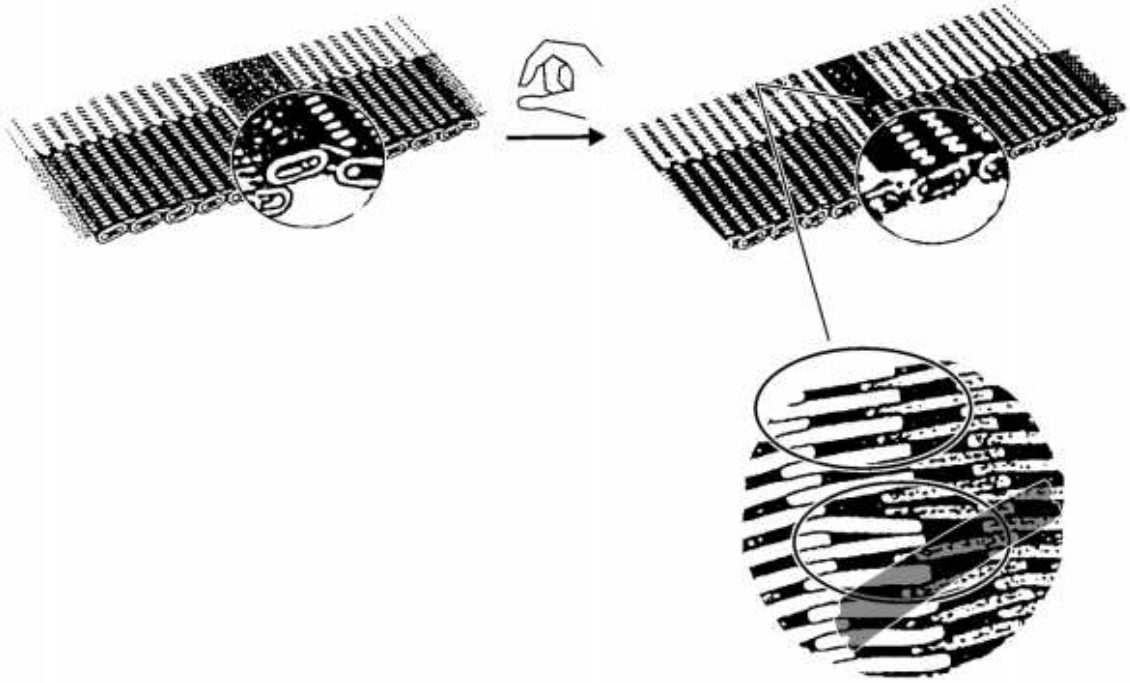
BX 0411

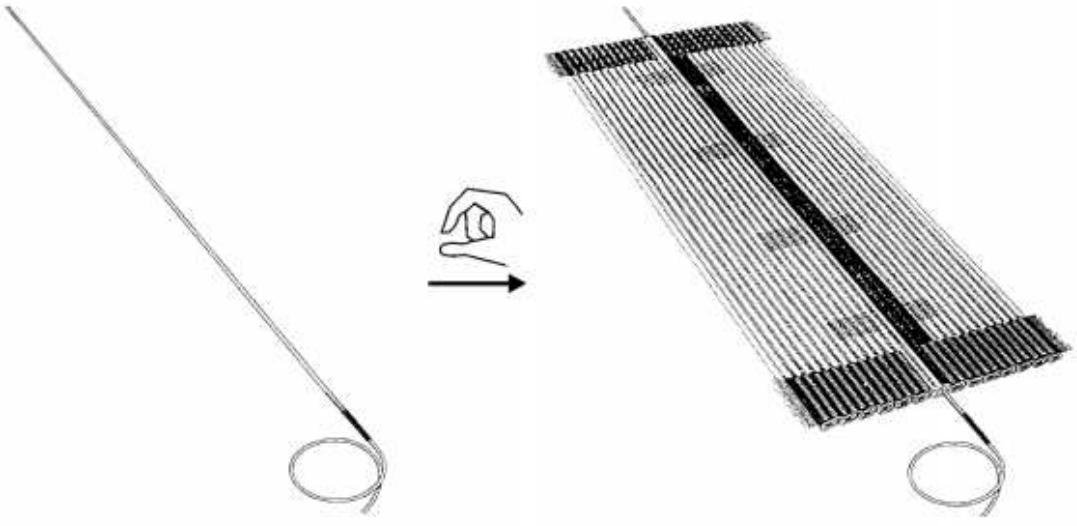




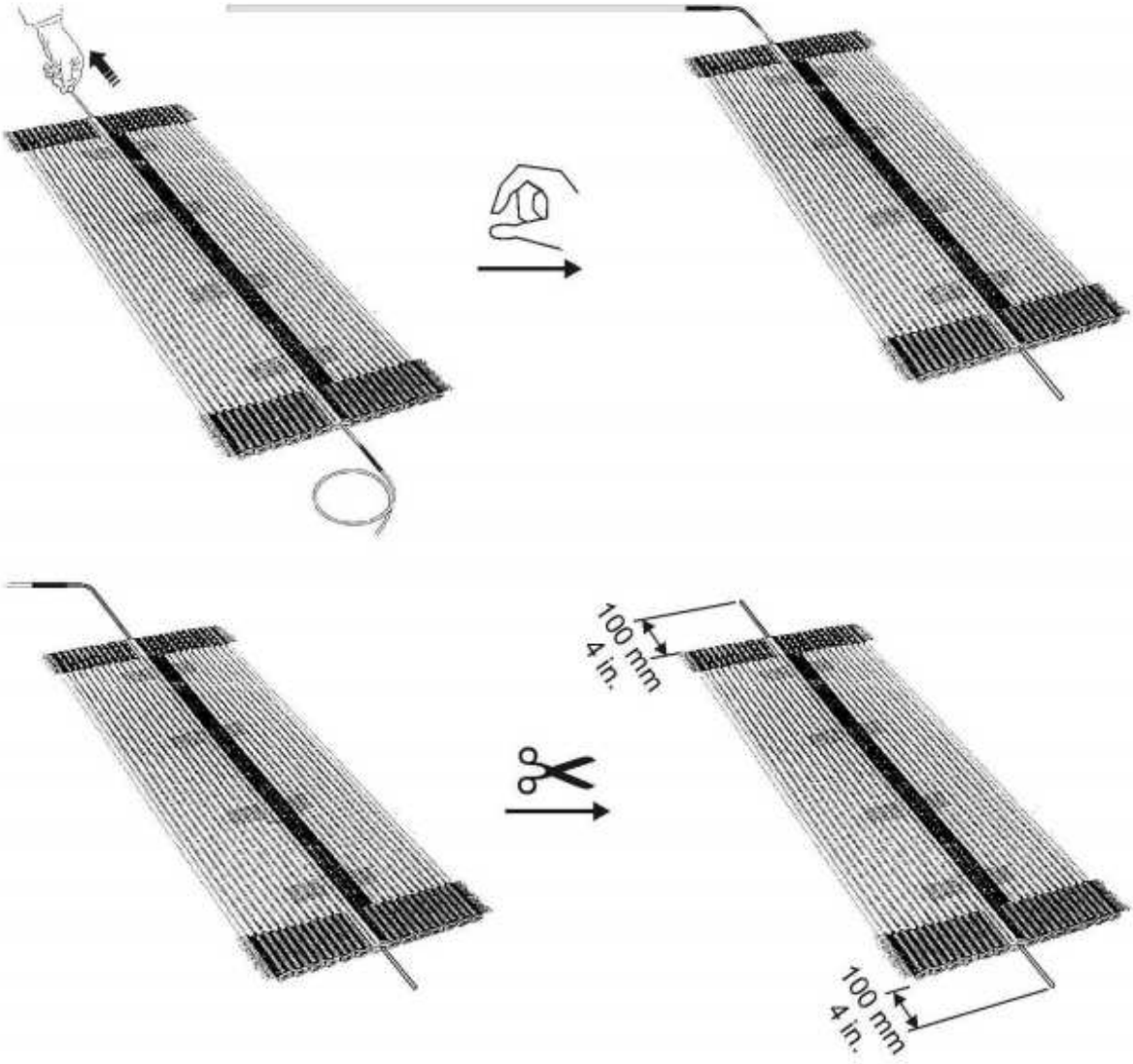
Puxe o plugue dispositivo de travamento. Remova a correia utilizada. Coloque a nova correia.

D GB



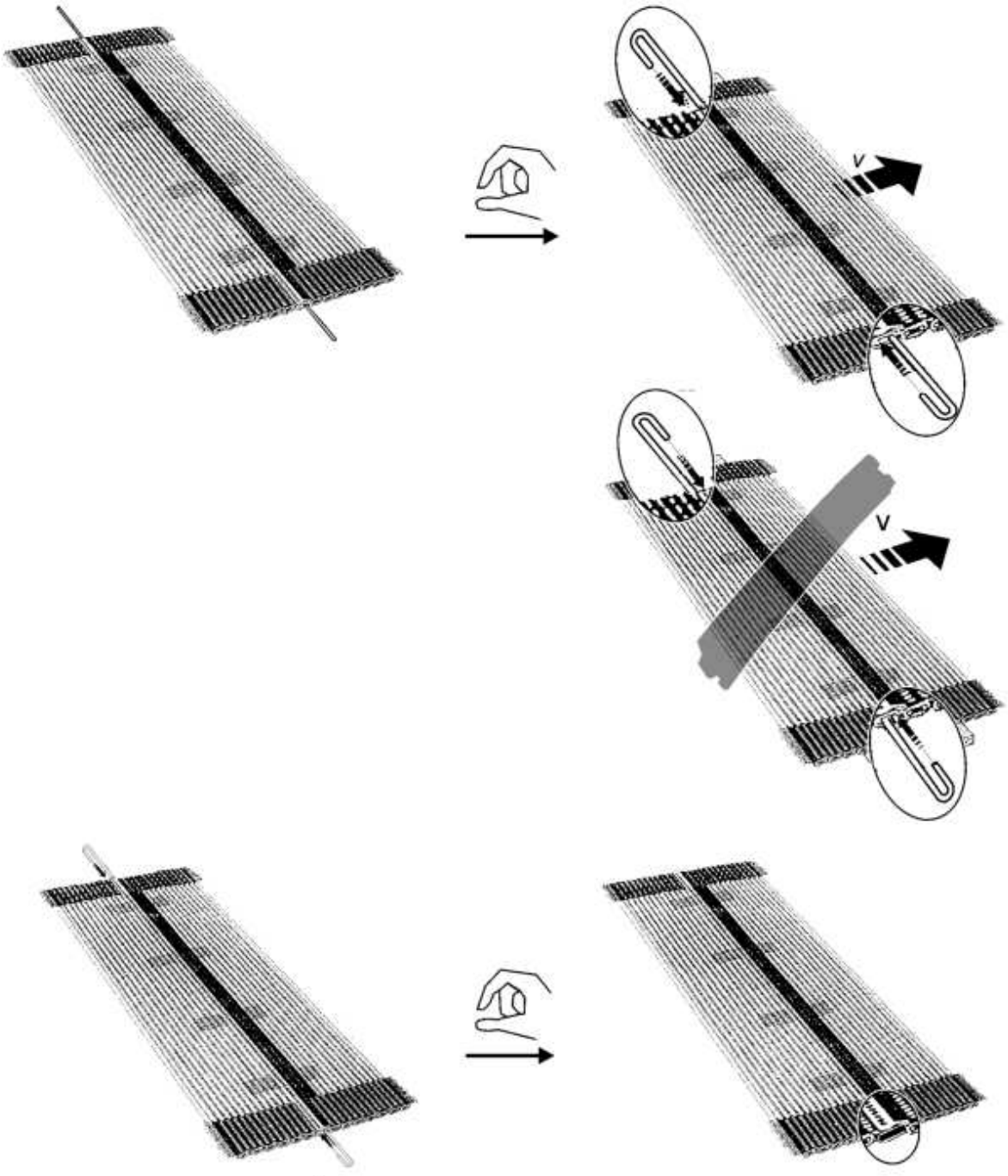


Junte as extremidades da correia. Encaixe o plugue de dispositivo de travamento.



Ajustar o plugue de bloqueio do dispositivo", continuo

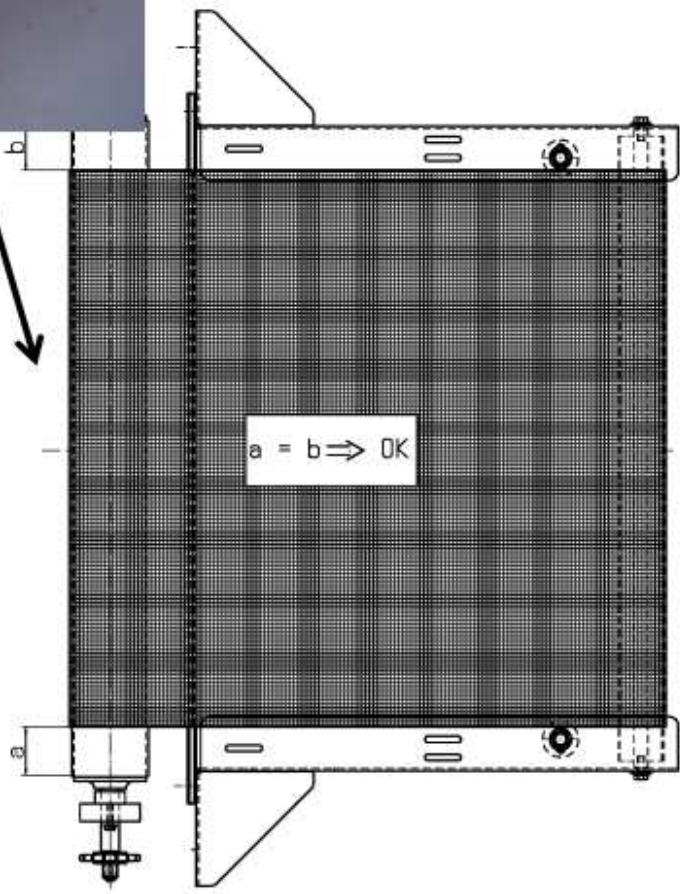
Alterando a correia de resfriamento



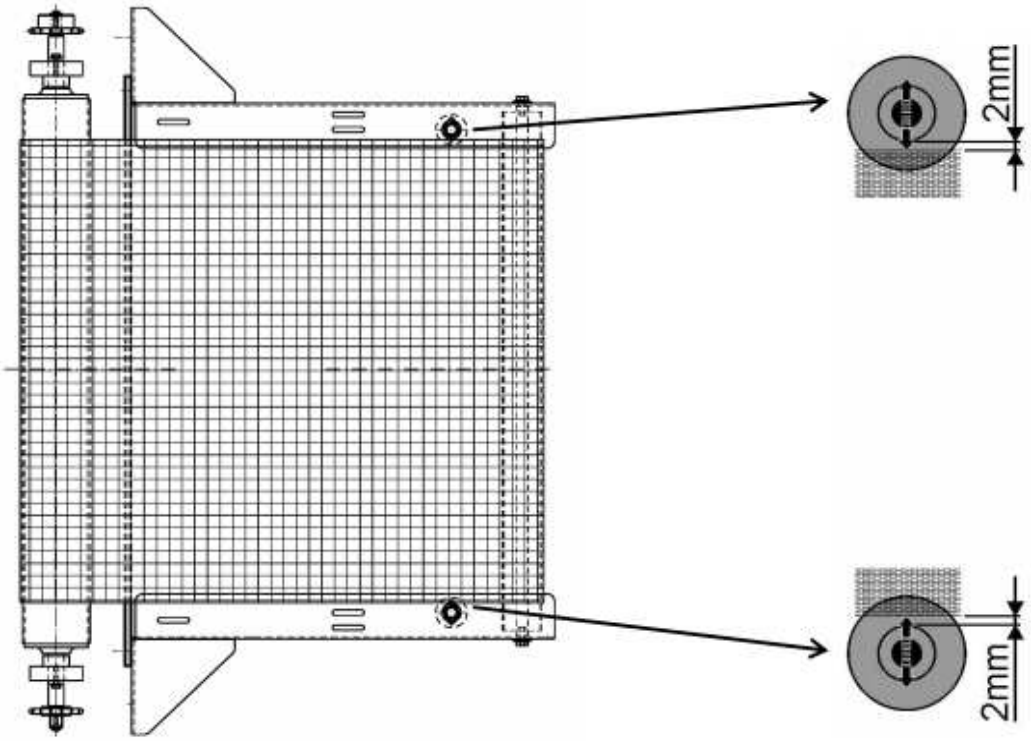
Encaixe o plugue de dispositivo de travamento “contínuo.

Prenda o plugue de dispositivo de tratamento.

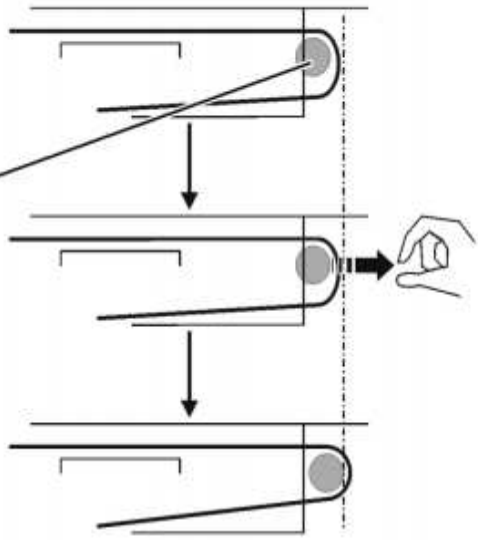
v: Direção da rotação da correia

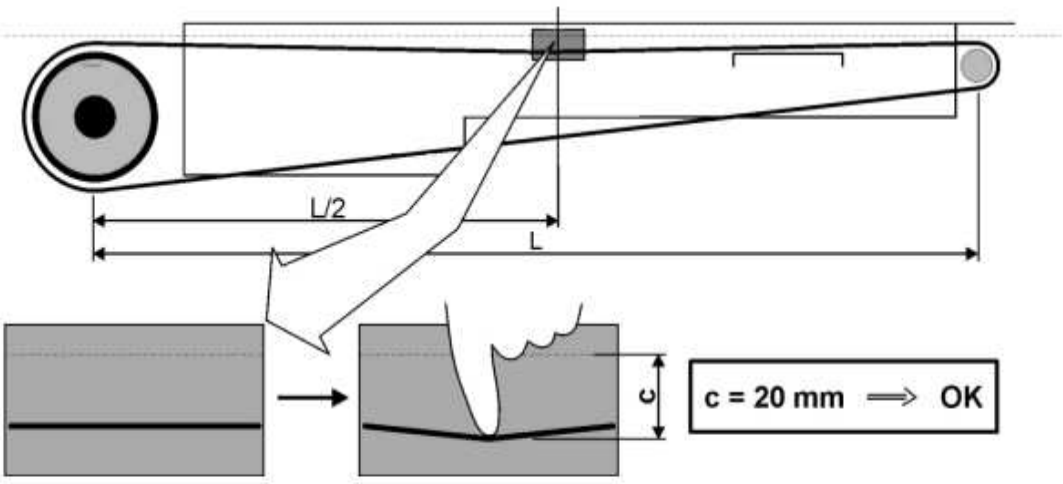


Alinhar a correia central, com referência à largura de trabalho



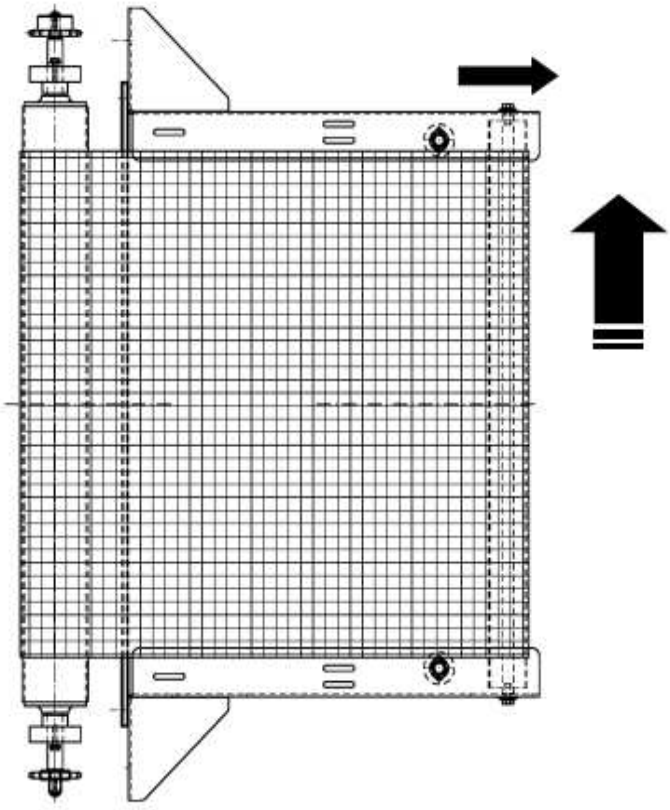
Defina os cilindros de tração



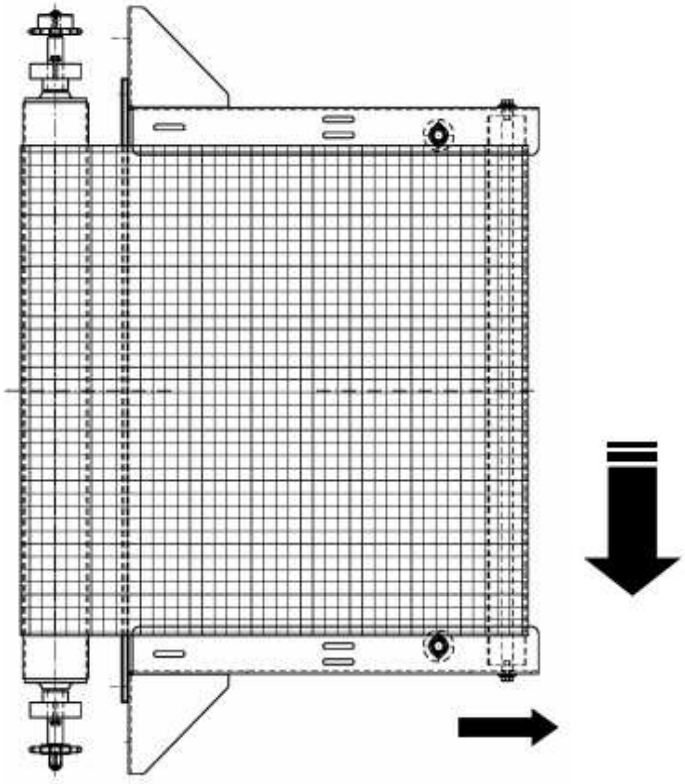


Tensão da correia

ATENÇÃO !
Nunca pressione sobretensão a correia de resfriamento !



Medidas a serem tomadas quando a correia se move para a esquerda:
Mova o eixo de inversão na direção da seta.



Medidas a serem tomadas quando a correia se move para a direita:
Mova o eixo de inversão na direção da seta.

As causas marcadas cinzentas podem ser eliminadas pelo operador.
Outros podem ser examinados e rejuntados só por especialistas da conexão elétrica e / ou mecânica

Pos. No.	Falha	Possivel Causa	Correcão da Causa
1	**Máquina pára ou não vai funcionar**		
1.1		Interruptor principal é definido como „0"(Desligado	Coloque o interruptor principal em Ligado
1.2		O Botão iniciar não está pressionado	pressione Botão Iniciar
1.3		O fusível está com defeito	dispositivo de segurança de reparo
1.4		Não há tensão elétrica disponível	Verifique a linha de fornecimento de energia
1.5		Cabo de alimentação está desconectado	Conecte o cabo de alimentação
2	**Indicador da lâmpada H4 = deslocamento excessivo da correia superior e inferior para a direita ou para a esquerda. Utilize o botão para mover todos os itens de máquina, corrija a causa da falha.**		
2.1		Função da barra de controle com defeito	Verifique a posição
2.2		Barra de controle não interfere suficientemente	Reajuste a barra de controle ver página 4.15 + 4.16
2.3		Interruptores de controle da correia com defeito	Substitua os interruptores
2.4		servo motor com defeito	Substitua o servo motor
2.5		micro-interruptor do servo-motor não está na posição certa	Verifique a posição ver página 4.10 + 4.11
2.6		molas de tensão não estão suficientemente apertadas	Mola de tensão : **BX 600 = 105 mm** **BX1000 = 100 mm** ..
3	**Não há pressão sobre a superfície**		
3.1		Força de pressão não definida no regulador de pressão	**Ajuste a pressão no regulador**
3.2		regulador de pressão com defeito	**Substitua o regulador de pressão**
3.3		Falta ar comprimido	**Consulte Indicador de falha na lâmpada H2**
4	**Indicador da lâmpada H5 = controle do circuito de aquecimento**		
4.1		defeito no elemento de aquecimento	Substitua o elemento de aquecimento
4.2		cabo de aquecimento elementos danificados (quadro eléctrico)	Estabeleça a conexão
4.3		Relé estático de carga com defeito	**Substitua a relé estático de carga**
4.4		temperatura real superior a 205 ° C	_ Verificar o controlador de temperatura _ Verificar os termoelétricos _ Verificar relé de carga estática _ Verificar a segurança interruptor bimetálico no elemento de aquecimento

Pos. No.	Falha	Possível Causa	Correção da Causa
5	**Indicador da Lâmpada H3 = falhas de motor**		
5.1		Temperatura do motor muito alta	– Verifique o motor – verificar a corrente de saída do conversor de frequência (d002) – (Ver secção 10 - instrução definição conversor de frequência)
6	**Indicador da lâmpada H2 = falta de ar comprimido**		
6.1		Interruptor de pressão com a máquina acionada, pressão de ar insuficiente no sistema	Corrige vazamentos
6.2		interruptor de pressão com defeito	substitua o interruptor de pressão