

Originalbetriebsanleitung **Original Operating Instructions**



Maschinen-Nr.: Serial No:

DOC - ID: 139057 Version: 0914

VEIT GmbH Justus-von-Liebig-Str. 15 D-86899 Landsberg/Lech Telefon +49 (8191) 479-0 Telefax +49 (8191) 479-149 E-Mail: info@veit.de www.veit-group.com

(GB)

D

Typ: FX Hiermit erklären wir, dass die Bauart des genannten Richtlinien entspricht: Herewith we declare that the supplied model complie Par la présente, nous déclarons, que le modèle fourr Hermed erklæres, at produkttypen er i overensstemm Hiermede verklaren wij, dat de in de handel gebracht bepalingen: Por la presente, declaramos que el modelo suministr Con la presente, declaramos que o modelo fornico è ca Com a presente, declaramos que o modelo fornecido saber: EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 60 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the to Fondé de pouvoir pour l'établissement des document	Maschinennummer:
Hiermit erklären wir, dass die Bauart des genannten Richtlinien entspricht: Herewith we declare that the supplied model complie Par la présente, nous déclarons, que le modèle fourr Hermed erklæres, at produkttypen er i overensstemn Hiermede verklæren wij, dat de in de handel gebracht bepalingen: Por la presente, declaramos que el modelo suministr Con la presente, si dichiara che il modello fornico è ca Com a presente, declaramos que o modelo fornecido saber: EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the termination of the terminatio	Geräts in der gelieferten Ausführung folgenden einschlägigen es with the following provisions applying to it: ni correspond aux dispositions pertinentes suivantes: nelse med fÝlgende bestemmelser: te machine voldoet ann de eisen van de in het vervolg genoemde ado satisface las disposiciones pertinentes siguientes: onforme alle seguenti disposizioni pertinenti: o da está em conformidade com as disposiçoes pertinentes, a EMV-Richtlinie 2004/108/EG Applied harmonized standards, in particular: eleshed: Normes harmonisées utilisées, notamment: re: Normas armonizadas utilizadas, particolarmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular:
Herewith we declare that the supplied model complie Par la présente, nous déclarons, que le modèle fourr Hermed erklæres, at produkttypen er i overensstemn Hiermede verklaren wij, dat de in de handel gebracht bepalingen: Por la presente, declaramos que el modelo suministr Con la presente, si dichiara che il modello fornito è ca Com a presente, declaramos que o modelo fornecido saber: EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the te	es with the following provisions applying to it: ni correspond aux dispositions pertinentes suivantes: nelse med fÝlgende bestemmelser: te machine voldoet ann de eisen van de in het vervolg genoemde rado satisface las disposiciones pertinentes siguientes: onforme alle seguenti disposizioni pertinenti: o da está em conformidade com as disposiçoes pertinentes, a EMV-Richtlinie 2004/108/EG Applied harmonized standards, in particular: Normes harmonisées utilisées, notamment: re: Normas armonizadas utilizadas, particolarmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: 204-1 000-6-4
Par la présente, nous déclarons, que le modèle fourr Hermed erklæres, at produkttypen er i overensstemn Hiermede verklaren wij, dat de in de handel gebracht bepalingen: Por la presente, declaramos que el modelo suministr Con la presente, declaramos que o modelo fornico è ca Com a presente, declaramos que o modelo fornecido saber: EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the terme	Applied harmonized standards, in particular: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: 204-1 200-6-4
Hermed erklæres, at produkttypen er i overensstemn Hiermede verklaren wij, dat de in de handel gebracht bepalingen: Por la presente, declaramos que el modelo suministr Con la presente, si dichiara che il modello fornito è ca Com a presente, declaramos que o modelo fornecido saber: EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the term	nelse med fýlgende bestemmelser: te machine voldoet ann de eisen van de in het vervolg genoemde ado satisface las disposiciones pertinentes siguientes: onforme alle seguenti disposizioni pertinenti: o da está em conformidade com as disposiçoes pertinentes, a EMV-Richtlinie 2004/108/EG Applied harmonized standards, in particular: eleshed: Normes harmonisées utilisées, notamment: re: Normas armonizadas utilizadas, particolarmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular:
Hiermede verklaren wij, dat de in de handel gebracht bepalingen: Por la presente, declaramos que el modelo suministr Con la presente, si dichiara che il modello fornito è co Com a presente, declaramos que o modelo fornecido saber: EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the term	te machine voldoet ann de eisen van de in het vervolg genoemde rado satisface las disposiciones pertinentes siguientes: onforme alle seguenti disposizioni pertinenti: o da está em conformidade com as disposiçoes pertinentes, a EMV-Richtlinie 2004/108/EG Applied harmonized standards, in particular: eleshed: Normes harmonisées utilisées, notamment: re: Normas armonizadas utilizadas, particolarmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: 204-1 000-6-4
Por la presente, declaramos que el modelo suministr Con la presente, si dichiara che il modello fornito è ca Com a presente, declaramos que o modelo fornecido Saber: EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the te	ado satisface las disposiciones pertinentes siguientes: onforme alle seguenti disposizioni pertinenti: o da está em conformidade com as disposiçoes pertinentes, a EMV-Richtlinie 2004/108/EG Applied harmonized standards, in particular: eleshed: Normes harmonisées utilisées, notamment: re: Normas armonizadas utilizadas, particolarmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: 204-1 000-6-4
Con la presente, si dichiara che il modello fornito è ca Com a presente, declaramos que o modelo fornecido saber: EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the ta	onforme alle seguenti disposizioni pertinenti: o da está em conformidade com as disposiçoes pertinentes, a EMV-Richtlinie 2004/108/EG Applied harmonized standards, in particular: eleshed: Normes harmonisées utilisées, notamment: re: Normas armonizadas utilizadas, particolarmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: 204-1 000-6-4
Com a presente, declaramos que o modelo fornecido saber: EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the to Fondé de pouvoir pour l'établissement des document	a está em conformidade com as disposiçoes pertinentes, a EMV-Richtlinie 2004/108/EG Applied harmonized standards, in particular: eleshed: Normes harmonisées utilisées, notamment: re: Normas armonizadas utilizadas, particolarmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: 204-1 000-6-4
EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the term	EMV-Richtlinie 2004/108/EG Applied harmonized standards, in particular: eleshed: Normes harmonisées utilisées, notamment: re: Normas armonizadas utilizadas, particolarmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: 204-1 000-6-4
EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the term	EMV-Richtlinie 2004/108/EG Applied harmonized standards, in particular: eleshed: Normes harmonisées utilisées, notamment: re: Normas armonizadas utilizadas, particolarmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: 204-1 000-6-4
Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the term	Applied harmonized standards, in particular: eleshed: Normes harmonisées utilisées, notamment: re: Normas armonizadas utilizadas, particolarmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: 204-1 000-6-4
Harmoniserede standarder, der blev anvend, i særde Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the te Fondé de pouvoir pour l'établissement des document	Applied Nationized Standards, in particular. eleshed: Normas harmonizadas utilizadas, particolarmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: 204-1 000-6-4
Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the te Fondé de pouvoir pour l'établissement des document	re: Normas armonizadas utilizadas, particolarmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: 204-1 000-6-4
Norme armonizzate applicate in particolare: DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the technologies for the compilation of the technologies of the pouvoir pour l'établissement des document	Normas harmonizadas utilizadas, em particular: 204-1 000-6-4
DIN EN ISO 12100 DIN EN 60 DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the te Fondé de pouvoir pour l'établissement des document	204-1 000-6-4
DIN EN 61000-6-2 DIN EN 61 Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the te Fondé de pouvoir pour l'établissement des document	000-6-4
Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techr Authorized representative for the compilation of the te Fondé de pouvoir pour l'établissement des document	
Authorized representative for the compilation of the to Fondé de pouvoir pour l'établissement des document	nischen Unterlagen:
Fondé de pouvoir pour l'établissement des document	echnical documents:
	ts techniques:
Bemyndiget til sammenstilling af de tekniske dokume	inter:
Gemachtigde voor de samenstelling van de technisch	ne stukken:
Procurador com poderes para a compilação da docu	mentação técnica:
La persona autorizada para la disposición de los doc	umentos tecnicos:
Delegato per la compilazione dei documenti tecnici:	
Firma VEIT GmbH	
VEIT GmbH Justus-von-Lie	ebig-Straße 15
D-00039 Lands	

				veit	
Inhalt	Contents			Blatt Page	A
					1213
		I			
<u>Register</u>	<u>Inhalt</u>	<u>Section</u>	<u>Contents</u>		
1	Technische Daten	1	Technical	data	
2	Transport Aufstellung Energieanschluss	2	Transport Installatior Connectin	າ g power	
3	Bestimmungsgemäße Verwendung	3	Intended u	ise	
4	Bevor Sie die Maschine nutzen: Arbeitssicherheit	4	Before us Occupatio	ing the machine: onal safety	
5	Bedienung der Maschine	5	Operating	manual	
6	Instandhaltung	6	Maintenar	ice	
7	Störungen beseitigen	7	Faults, cor	rrections	
8	Ersatzteilliste	8	Spare par	ts list	
9	Elektroschaltplan und Teileliste Einstellanweisung	9	Electric cir spare part Setting ins	rcuit diagram and s structions	
10	Pneumatikschaltplan und Teileliste	10	Air circuit o parts	diagram and spare)

D









D



(GB)

Technische Daten / Technical data								1-4
						FX		√□ 0514
	1	1	1		1	1	1	
Modell	Nutzbare Arbeitsbreite/ Working width ¹⁾ mm (inches)	Breite/Width mm (inches)	Höhe/Height mm (inches)	Laufgeschwindigkeit/ Running speed m/min (ft/min)	Elektr. Anschlusswert/ Connected electric load (kW)	Luftbetriebsdruck/ Working air pressure bar (psi)	Luftverbrauch/ Air consumption in cub. I/min (I/min)	Gewicht/ Weight kg
FX 1000 C	1000 (40)	1650 (65)	1500 (59.1)	1,0-10 (3.4-34)	23	6,5 (93)	50	1100
FX 1000 CU								1200
FX 1000 CFC								1200
FX 1000 Copra C								1150
FX 1000 Copra CU								1250
FX 1400 C	1400 (56)	2050 (80.7)	1500 (59.1)	1,0-10 (3.4-34)	30,5	6,5 (93)	50	1300
FX 1400 CU								1430
FX 1400 CFC								1430
FX 1400 Copra C								1350
FX 1400 Copra CU								1480

¹⁾ Grundmaschine mit Kühlstation; nutzbare Arbeitsbreite bei Eingabestation

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

Konstruktionsänderungen vorbehalten

veit

Specifications subject to change



Transport Aufstellung Transport Installation Plane 2-0 Register Inhalt Section Contents 2-1 Transport 2-1 Transport 0914 2-1 Transport 2-1 Transport 0914 2-1 Transport 2-1 Transport 0914 2-3 Aufstellung 2-1 Transport 0 2-4 Kühlstation montieren 2-4 Install cooling station 0 2-11 Energieanschluß 2-11 Power connection 0 2-11 Energieanschluß 2-11 Optionales Zubehör Optional accessories		_	_		ve	ŀ	
Register Inhalt Section Contents 2-1 Transport 2-1 Transport 2-3 Aufstellung 2-3 Installation 2-4 Kühlstation montieren 2-4 Install cooling station 2-11 Energieanschluß 2-11 Power connection 2-11 Optionales Zubehör Optional accessories	Transport Aufstellung	Transpor Installatio	t on		Blatt Page	2-0	
ResisterInhaltSectionContents2-1Transport2-1Transport2-3Aufstellung2-3Installation2-4Kühlstation montieren2-4Install cooling station2-11Energieanschluß2-11Power connectionOptionales Zubehör						NOND	0914
RecisterInhaltSectionContents2-1Transport2-1Transport2-3Aufstellung2-3Installation2-4Kühlstation montieren2-4Install cooling station2-11Energieanschluß2-11Power connectionOptionales Zubehör							
Heatster Inhalt Section Contents 2-1 Transport 2-1 Transport 2-3 Aufstellung 2-3 Installation 2-4 Kühlstation montieren 2-4 Install cooling station 2-11 Energieanschluß 2-11 Power connection 2-11 Optionales Zubehör Optional accessories				•	_		
2-1 Transport 2-1 Transport 2-3 Aufstellung 2-3 Installation 2-4 Kühlstation montieren 2-4 Install cooling station 2-11 Energieanschluß 2-11 Power connection Optionales Zubehör Optional accessories	<u>Register</u>	Inhalt	<u>Section</u>	<u>Conten</u>	<u>ts</u>		
2.3 Aufstellung 2.3 Installation 2.4 Kühlstation montieren 2.4 Install cooling station 2.11 Energieanschluß 2.11 Power connection Optionales Zubehör	2-1	Transport	2-1	Transpo	ort		
2-3 Aufstellung 2-3 Installation 2-4 Kühlstation montieren 2-4 Install cooling station 2-11 Energieanschluß 2-11 Power connection Optionales Zubehör							
2-4 Kühlstation montieren 2-4 Install cooling station 2-11 Energieanschluß 2-11 Power connection Optionales Zubehör	2-3	Aufstellung	2-3	Installat	ion		
2-4 Kühlstation montieren 2-4 Install cooling station 2-11 Energieanschluß 2-11 Power connection Optionales Zubehör							
2-11 Energieanschluß 2-11 Power connection Optionales Zubehör Optional accessories	2-4	Kühlstation montieren	2-4	Install co	ooling station		
2-11 Energieanschluß 2-11 Power connection Optionales Zubehör Optional accessories							
Optionales Zubehör Optional accessories	2-11	Energieanschluß	2-11	Power c	connection		
Optionales Zubehör Optional accessories							
Optionales Zubehör Optional accessories							
Optionales Zubehör Optional accessories							
		Optionales Zubehör		Optiona	al accessorie	S	
			I				
	L						



















Transport Aufstellung

Transport Installation



Bevor Sie die Maschine nutzen:

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

Prior to operating 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.



/eit

Transport Aufstellung Transport Installation

2-11

FX DIAMOND 0914

Energieanschluss

Elektrische Spannung

Elektrische Energie, Stromschlaggefahr!

Elektrische Körperströme könnten Sie töten oder schwer verletzen. Der Anschluss an das elektrische Versorgungsnetz muss von einer Fachkraft unter Beachtung der Netzspannung und der maximalen Stromaufnahme ausgeführt werden. Die Netzspannung muss mit der auf dem Typenschild angegebenen Nennspannung übereinstimmen! Netzseitig muss eine entsprechende elektrische Absicherung vorhanden sein!

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

Der elektrische Anschluss darf nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

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.

Power connection

Electrics

Electrical energy, danger of electric shock!

Blatt

Page

Electric shocks may lead to death or serious injuries.

Connection to the power supply system must be carried out by a qualified person observing the mains voltage and the maximum current consumption. The mains voltage must correspond to the specified nominal voltage on the type plate.

On the mains side, adequate fusing must be provided.

Qualified 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.

The electric supply must be connected by a qualified electrician only.

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.

D



	Transport Installation		veit	
Transport Aufstellung			Blatt Page	2-12
				/OND 0914
			с	— Pos. 1
Am Gerät muss ein zusätz gleich (Querschnitt >=16 n werden. Anschlusspunkt is 1) auf der rechten Innense	clicher Potentialaus- nm ²) angeschlossen St der M8-Bolzen (Pos. Site des Gerätes.	Additional equipoten > = 16 mm ²) must be must be connected to side of the device.	tial bonding (cr e connected to o the M8 bolt o	oss section the device. It n the right in-
Befindet sich netzseitig in dem die Maschine angesc Schutzschalter (Fehlstrom muss dieser "allstrom-sens Typ B	dem Stromkreis, an hlossen wird ein Fl- schutzschalter), so sitiv"sein (Typ B)!	If a residual current of stalled in the electric the machine, then th current sensitiv" (type Typ B	circuit breaker a circuit which is is circuit break e B).	as been in- connected to er must be "all
Die Vorschriften der örtli beachten.	ichen EVU´s sind zu	The regulations of a dustries must be of	the local powe bserved.	r supply in-
Bei Wartungsarbeiten ist d gelb-roten Hauptschalter s schalten.	lie Maschine mit dem spannungsfrei zu	During maintenance chine using the yello	and repair, swi w-red main swi	itch off the ma- itch.
An den Anschlussklemmen ist ein rechts-Drehfeld erfo	n im Einspeisekasten orderlich.	A dextrorotary field is clamps inside the fee	s required at th ed-in box.	e connection
Die Fixiermaschine erfüll der Richtlinie 2004/108/E netische Verträglichkeit, satz in industrieller Umge Einsatz in anderer Umge Entstörungsmaßnahmen	It die Anforderungen EG über elektromag- und ist für den Ein- ebung konzipiert. Bei ebung sind zusätzliche n erforderlich.	The fusing machine the guideline 2004, compatibility and is trial environment. A nate faults are nec ronments.	e fulfills the req /108/EG for ele s designed for L Additional meas ressary if used l	uirements of ctromagnetic ise in an indus- sures to elimi- in other envi-

GB

	_		Ľ	eit	
Transport Aufstellung	Transport Installation	E F	Blatt Page	2-13	
			FX7DIA	MOND	0914
Netzanschluss					
Mains voltage			3/N/PE	E AC 400 V	
Netzfrequenz					
Mains frequency			50/60	Hz	
Nennstrom					
Nominal current			35 A		
Empfohlene Absicherung netzseitig					
Recommended mains side fuse			50 A		
Empfohlener Querschnitt der Netzanschlussleitung					
Recommended cross section of the power supply cable				2	
Potentialausgleich					
Equipotential bonding cable			16 mm	1 ²	

Elektroanschluss



Anschluss siehe Elektroschaltplan

Electricity supply



Connection see wiring diagram





0

veit

Bestimmungsgemäße Verwendung:

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.

Fehleinsatz oder unsachgemäße

Verwendung

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.

Intended use: Conditions

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

Blatt

Page

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

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.









Warnzeich	en für Restgefahr	Warning signs for residual danger		
im lesbaren Orte der Ant	Zustand halten pringung	Maintain in legible condition Locations		
Restgefahren		Residual danger		
Bei bestimmungsgemäßer Verwendung		When used according to regulations.		
Einlaufbereich:		Infeed area:		
\triangle	Verbrennungsgefahr Quetschgefahr	Danger of burns Danger of crushing		



Auslaufbereich:		Output area:
$\overline{\mathbf{N}}$	Verbrennungsgefahr	Danger of burns



D



Blatt Page 4-4

Bei abgeno	mmener Verkleidung:	When housing has been removed:
$\underline{\land}$	Quetschgefahr durch Bewegun- gen oder angetriebene Bauteile	Danger of crushing from movement of powered components





Quetschgefahr: durch Kettentriebe / Zahnräder Danger of crushing: from chain drives/ gear wheels



D



(GB)

4-4



 \triangle

Verbrennungsgefahr: Heizelemente und erwärmte Maschinenteile **Danger of burns:** from the heating elements and hot machine



parts



Blatt Page 4-6

Geöffneter	r Schaltschrank	When switch cabinet is open
	Stromschlaggefahr durch spannungsführende Bauteile	Danger of electric shock from live compo- nents
Bei Störun	igen	In case of malfunctions
Hauptschal	iter auf 0 stellen.	Set the main switch to 0.
	ACHTUNG! Bei eingeschalteter Maschine und stillstehendem Antrieb ist die Bandsteuerung noch aktiv. Der Steuerzylinder der Band- steuerung kann sich in Bewegung setzen.	ATTENTION! When the machine is switched on and the drive is not moving the belt control system is still active. The control cylinder of the belt control system may start to move.
Arbeiten, bei denen die Verkleidung abgenommen oder geöffnet werden muss, dürfen nur durch Fachkräfte sicherheitsbewusst und gefahrenbewusst durchgeführt werden !		<i>Work, for which the housing must be re- moved or opened,</i> <i>Must only be carried out by qualified personnel in</i> <i>a safety-conscious and risk-conscious way!</i>
Fachkraft:		Qualified person:
Person mit technischer Ausbildung oder ausrei- chender Erfahrung, die dadurch in der Lage ist, Gefahren zu erkennen, die durch die Mechanik und/oder Pneumatik und/oder Elektrizität verur- sacht werden können.		Person with technical training or sufficient experi- ence, who is thus in a position to recognize dan- gers, which can be caused by the mechanic and/or pneumatic and/or the electricity.
Sicherheitseinrichtungen		Safety devices
Ohne unsere schriftliche Genehmigung keine Veränderung an den Sicherheitsvorrichtungen vornehmen.		Safety devices must not be altered unless our written approval has been given
Maschinenverkleidung		Machine cladding
Die Maschi wegten und mente.	nenverkleidung schützt Sie vor be- d energieführenden Maschinenele-	The machine cladding protects you against mov- ing and energy-carrying machine parts





Schnellstopp-Einrichtung

Durch die Schnellstopp-Einrichtung werden die Bänder sofort gestoppt und das Drucksystem entlüftet. Hierdurch können Schäden vermieden werden, welche durch Einzug von Fremdkörpern an der Maschine entstehen würden.

Funktion des Tasters täglich einmal überprüfen.

Quick-stop device

The quick-stop device immediately stops the belts and vents the pressure system. This prevents damage that might result from drawing foreign objects in the machine.

Check function of button once a day!



Links: Schnellstopp-Einrichtung betätigen. Rechts: Schnellstopp-Einrichtung entriegeln. Left: Activate quick-stop device. Right: Release quick-stop device.

Blatt Page 4-8

Der Hauptschalter

schaltet die elektrische Energie und somit alle Funktionen aus.

Er schließt die Not-Aus-Funktion mit ein.

Zusätzlich dient der Hauptschalter als Netztrenneinrichtung.

The main switch

Switches off the electrical power and thus all functions.

It also includes the emergency stop function.

The main switch also acts as the mains disconnector.



Hauptschalter auf <0> gestellt

Main switch set to <0>



die Bandsteuerung noch aktiv.

The control cylinder of the belt control system may start to

move.

Blatt Page 4-9

Bei Gefahr		In case of danger	
Hauptschalter auf <0> stellen		set main switch to <0>	
Außerhalb d	er Produktionszeit	Outside of production times	
Alle Leitungen für die Energieversorgung schlie- ßen Energien abschalten Hauptschalter auf <0> stellen		close all power supply lines	
		Switching off power set main switch to <0>	
	Bei eingeschalteter Maschine und stillstehendem Antrieb ist	When the machine is switched on and the drive is not moving the belt control system	



is still active. The control cylinder of the

belt control system may start to move.



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 demontiert 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 Austauschteilen sorgen.

Entsorgung

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

Personnel

Work on the machine's electrical equipment may only be carried out according to electro-technical regulations by a qualified electrician or by an instructed person supervised and directed by a qualified electrician. The same applies to compressed air and mechanical components.

All spare parts

Must be identical to the original 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 operating and auxiliary materials and replaced parts are disposed of safely and with minimum environmental impact.

Disposal

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


	veit					
Bedienungsanleitung Operating Manual				Blatt Page	5-1	
					OND	1213
		1				
<u>Register</u>	<u>Inhalt</u>	<u>Section</u>	<u>Cont</u>	<u>ents</u>		
Seite 5-2	Hauptkomponenten der Maschine	Page 5-2	Main	n machine components		
Seite 5-3	Bedienelemente	Page 5-3	Opera	ating elements		
Seite 5-4	Bedienung TOUCH SCREEN	Page 5-4	Opera SCRE	ating the TOUCH EEN		
Seite 5-49	Maschine einschalten : Normal	Page 5-49	Swito Norm	ching on the machine: nal		
Seite 5-52	Maschine ausschalten : Normal	Page 5-52	Swito Norm	hing off the ma al	chine:	
Seite 5-56	Maschine ausschalten : bei Gefahr	Page 5-56	Switc In an	ching off the machine: emergency		







veit Bedienungsanleitung **Operating Manual** Blatt 5-5 Page FX7DIAMOND 1213 7 Date 7 Datum 8 Anzeige aktuelles Programm Displays the current program 8 9 Uhrzeit 9 Time 10 Anzeige "Gradual Warmup" einschalten 10 "Gradual Warm up" screen switched on

11 "User Level" screen

11 Anzeige Benutzerebene







2 Werteingabe Bandlaufgeschwindigkeit in m/min.

onds.

2 Setting the value for the belt speed in m/min.





Alle alphanumerischen Eingaben werden über das "Tastenfeld alphanumerisch" eingegeben und mit 🗹 bestätigt. Das Tastenfeld ist den entsprechenden Eingabemöglichkeiten zugeordnet und erscheint durch Betätigung des Tasters automatisch.

- 1 Tastenfeld verlassen
- 2 Löschtaste
- 3 Eingabe übernehmen
- 4 Shift-Taste (Groß-/ Kleinschreibung)
 - 1 mal betätigen = ein Großbuchstabe
 - 2 mal betätigen = Shift-lock
 - 3 mal betätigen = Kleinschreibung

Any text is entered via the "alphanumeric keypad" and confirmed with Ø. The keypad is assigned to the relevant entry options and appears automatically when pressing the button.

- 1 Exit keypad
- 2 Delete button
- 3 Accept entry
- 4 Shift button (case-sensitive)
 - Press one time = one capital letter
 - Press two times = shift-lock
 - Press three times = use of small letters



2

3

1

N

Alle numerischen Eingaben werden über das "Tastenfeld numerisch" eingegeben und mit bestätigt. Das Tastenfeld ist den entsprechenden Eingabemöglichkeiten zugeordnet und erscheint durch Betätigung des Tasters automatisch.

Hinweis:

Liegt der eingegebene Wert außerhalb dem Wertebereich des Eingabefeldes, wird der eingegebene Wert bei Bestätigung korrigiert und muss zur Übernahme erneut bestätigt werden.

- 1 Tastenfeld verlassen
- 2 Löschtaste
- 3 Eingabe übernehmen
- 4 Eingabewert
- 5 Maximal Wert
- 6 Minimalwert

Any numeric text is entered via the "numeric keypad" and confirmed with \square . The keypad is assigned to the relevant entry options and appears automatically when pressing the button.

3

Note:

If the entered value is outside the value range of the entry field, the value is corrected and must be confirmed again in order to be accepted.

- 1 Exit keypad
- 2 Delete button
- 3 Accept entry
- 4 Entered value
- 5 Maximum value
- 6 Minimum value









Hinweis:

Ist der vergebene Programmname schon vorhanden, wird durch eine Meldung darauf hingewiesen.

- Ja = vorhandener Programmname wird überschrieben
- Nein = neuer Programmname vergeben

Note:

If the entered program name has already been assigned, a corresponding message appears

- Yes = the existing program name will be overwritten
- No = the new program name will be assigned

Bedienungsanleitung Operating Manual Italit Page 5-16 Bedienungsanleitung Fixierprogramm umbenennen Rename fusing program Vorhandenes, ausgewähltes Programm (cyan hinterlegt) mit einem anderen Namen versehen Rename an available, selected program (marked cyan) Image: State of the state o

Ein vorhandenes Programm auswählen und Programm umbenennen drücken.

Eingabefeld blinkt und wartet auf die Eingabe.

Eingabefeld betätigen, es erscheint das Tastenfeld alphanumerisch (Seite 5-6) zur Eingabe des neuen Programmnamens.

Nach Bestätigung des neuen Programmnamens beginnt das Symbol "Diskette" rot zu blinken. Durch das Betätigen des Symbols wird der neue Programmname gespeichert.

Hinweis:

Ist der vergebene Programmname schon vorhanden, wird durch eine Meldung darauf hingewiesen.

- Ja = vorhandener Programmname wird überschrieben
- Nein = neuer Programmname vergeben

Select a program and press rename program.

The entry field flashes and awaits an entry.

Touch the entry field. The alphanumeric keypad (page 5-6) for entering the new program name is displayed.

After confirming the new program name, the "disk" symbol starts flashing red. Pressing the symbol saves the new program name.

Note:

If the entered program name has already been assigned, a corresponding message appears

- Yes = the existing program name will be overwritten
- No = the new program name will be assigned





Hinweis:

Durch Betätigen eines grau hinterlegten Programmnamens wird die Änderung abgebrochen. <u>Note:</u> Pressing a program name with a grey background cancels the changing procedure.



Operating Manual



Ein vorhandenes Programm auswählen und Programm umbenennen drücken.

Eingabefeld blinkt und wartet auf die Eingabe.

Eingabefeld betätigen, es erscheint das Tastenfeld alphanumerisch (Seite 5-6) zur Eingabe des neuen Programmnamens.

Nach Bestätigung des neuen Programmnamens beginnt das Symbol "Diskette" rot zu blinken. Durch das Betätigen des Symbols wird der neue Programmname gespeichert.

Hinweis:

If the entered program name has already been assigned, a corresponding message appears

- Ja = vorhandener Programmname wird überschrieben
- Nein = neuer Programmname vergeben

Ggf. auf die zu verändernde Parameter (Temperatur, Geschwindigkeit [m/min oder sec.] und Fixierdruck [N/cm² oder bar]) drücken und neue Werte eingeben. Speichertaste betätigen. Select a programme and press rename program.

The entry field flashes and awaits an entry.

Touch the entry field. The alphanumeric keypad (page 5-6) for entering the new program name is displayed.

After confirming the new program name, the "disk" symbol starts flashing red. Pressing the symbol saves the new program name.

Note:

If the entered program name has already been assigned, a corresponding message appears

- Yes = the existing program name will be overwritten
- No = the new program name will be assigned

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



			veit			
Bedienungsanleitung	g Opera	Operating Manual		5-22		
				MOND 1213		
1. Benutzerebenen	Seite 5-23	1. User Levels		Pages 5-23		
2. Service-Einstellunger	n Seite 5-25	2. Service Settir	ngs	Pages 5-25		
3. Datum, Uhrzeit, Spra	che <i>Seite 5-27</i>	3. Date, Time, L	anguages	Pages 5-27		
4. Bandsteuerung	Seite 5-28	4. Belt Guide Co	ontrol	Pages 5-28		
5. Alarmprotokolle	Seite 5-31	5. Alarm Protoc	ols	Pages 5-31		
6. Schnittstellen	Seite 5-32	6. Interfaces		Pages 5-32		
7. Maschinen-Informatic	onen Seite 5-33	7. Machine Info		Pages 5-33		
8. Info-Bildschirm	Seite 5-34	8. Info Screen		Pages 5-34		
9. VNC-Kennwörter	Seite 5-35	9. VNC Passwo	rds	Pages 5-35		
10. Touch-Screen-Kalibri	erung	10. Touch Scree	n Calibratio	n		
	Seite 5-37			Pages 5-37		
11. Netzwerkeinstellunge	n <i>Seite 5-39</i>	11. Network Sett	ings	Pages 5-39		
12. Werkseinstellungen	Seite 5-40	12. Factory Settin	ngs	Pages 5-40		
13. Maschinen-Setup Einstellungen, die im nommen werden.	Werk vorge-	13. Machine Setu Settings mad	ıp e ex works.			



Operating Manual

5-24

FX7DIAMOND 1213

veit

Gast

Kennwort Werkseinstellung "0000"Bedienung der Maschine

Bediener

zusätzliche Funktionen zu "Gast"

Kennwort Werkseinstellung "0001"

- Parameter ändern
- Programme laden
- Programme speichern

Techniker

zusätzlich Funktionen zu "Bediener"

Kennwort Werkseinstellung "0002"

- Programme speichern
- Service Einstellungen

Service

zusätzlich Funktionen zu "Techniker"

- Erweiterte Service Einstellungen
- Maschinen Setup

Administrator

Der Administrator hat Zugang zu allen Funktionen und allen Parametern der Maschine. Er kann alle Parameter und Einstellungen verändern und anpassen.

Kennwort

Hier wird das Kennwort der jeweiligen Benutzerebene eingegeben; die Kennwörter können 4 bis 12 Zeichen haben.

Kennwort ändern

Zum ändern des Kennworts wird das alte Kennwort, das Neue und die Wiederholung des neuen Kennworts eingegeben. Die Kennwörter können 4 bis 12 Zeichen haben.

Guest

Preset password: "0000"

• Operating the machine

Operator

Functions in addition to the "Guest" functions

Blatt

Page

Preset password: "0001"

- Changing parameters
- Loading programs
- Saving programs

Technician

Functions in addition to the "Operator" functions

Preset password: "0002"

- Saving programs
- Service settings

Service

Functions in addition to the "Technician" functions

- Extended service settings
 - Machine setup

Administrator

The administrator has access to all functions and all parameters of the machine. The administrator may change or adjust any parameters and settings.

Password

The password for each user level is entered here. The passwords consist of 4 to 12 characters.

Change Password

To change the password enter the old password and the new password, and then repeat the new password. The passwords consist of 4 to 12 characters











Der eingewiesenen Person stehen erweiterte Funktionen zur Verfügung.

Die eingewiesene Person hat die Möglichkeit den Auto Pilot auszuschalten und die Bänder von Hand mit den Pfeilen "Bandjustierung nach links" und "Bandjustierung nach rechts" zu verfahren.

Am Display wird die Position rot dargestellt, an der der Band-Schnellstopp ausgelöst hat.

Extended functions are available to the person instructed.

The instructed person may switch off the Auto Pilot and move the belts manually using the "Adjusting the belt to the left" and "Adjusting the belt to the right" buttons.

The display shows the position where the belt quick stop was triggered.

When pressing the "Belt drive ON" button, the

Operating Manual



Beim Betätigen der Taste "Band EIN" verfährt das Band 20 sec. lang mit einer Geschwindigkeit von 3 m/min.

This step is repeated until the belt quick stop indication is no longer shown.

Beim Betätigen der Taste "Band AUS" wird das Band jederzeit gestoppt.

Hinweis:

If the belt drive has started, the following note is shown on the display.

Um Schäden an den Bändern zu vermeiden, den Bandverlauf ständig beobachten!

belt moves at 3 m/min for a period of 20 seconds.

This step is repeated until the belt quick stop indication is no longer shown.

When pressing the "Belt drive OFF" button, the belt is stopped at any time.

Note:

If the belt drive has started, the following note is shown on the display. To avoid damage to belts, watch the belts constantly!







Achtung:

zurückgesetzt werden.

Alle Werte des gewählten Bereichs werden auf "0" gesetzt

betätigen. Der Bereich Maschine kann nicht

Es erfolgt eine Sicherheitsabfrage.

the "Reset" button. The "Machine" area cannot be reset.

Attention:

All values of the selected area are set to "0".

A query is made to check again.





Operating Manual



In den beiden Eingabefelder können Kennwörter für den VNC-Viewer mit 8 Zeichen Länge eingeben werden.

Im oberen Eingabefeld ist das Kennwort für den VNC-Viewer im "view only"-Mode, d.h. der Bildschirm kann nur betrachtet werden.

Im unteren Eingabefeld ist das Kennwort für den VNC-Viewer im "view and control"-Mode, d.h. man hat Vollzugriff auf den Bildschirm.

Hinweis

Mit dem Button "Reset" können beide Kennwörter zurückgesetzt werden.

Achtung!

Bei Vollzugriff kann in den laufenden Betrieb der Maschine zugegriffen werden.

Passwords for the VNC viewer consisting of 8 characters can be entered in the two entry fields.

The password for the VNC viewer in the upper entry field is in "view-only" mode, i.e. the screen can only be viewed.

The password for the VNC viewer in the lower entry field is in "view and control" mode, i.e. the screen can be accessed completely.

<u>Note</u>

When pressing the "Reset" button, the two passwords can be reset.

Attention!

If complete access is provided, the machine can be accessed during operation.




Betätigen Sie den im Bild dargestellten Kreis. Der Kreis erscheint nacheinander in den Bildschirmecken und Bildschirmmitte und muss betätigt werden.

Nach der erfolgreichen Kalibrierung springt der Bildschirm auf den Hauptbildschirm um. Der Bildschirm ist jetzt ausgerichtet.

ACHTUNG!

Durch falsche Kalibrierung, beispielsweise durch Antippen des Bildschirm außerhalb der dargestellten Kreise kann der Bildschirm unbrauchbar gemacht werden. Press the circle shown on the screen. The circle will appear subsequently in the screen corners and in the screen centre and must be pressed. After successful calibration, the screen switches to the main screen. The screen has been calibrated.

ATTENTION.

When calibration is not performed correctly, e.g. by touching the screen outside the circles shown, the screen might become unusable.





Bedienungsanleitung

Operating Manual



Beim Einschalten der Maschine wird automatisch die Benutzerebene "Bediener" eingestellt.

Ausnahme: Befand sich die Maschine vor dem letzten Abschalten in der Benutzerebene "Gast", dann bleibt die Maschine bei Wiedereinschalten in dieser Ebene. When switching the machine on, the "Operator" user level is automatically activated.

Exception: If the machine was set to the "Guest" user level when it was last switched off, this level will be activated again when the machine is restarted.

Benutzer-Ebene		ene			
Funktionen	Functions	Gast/ Guest	Bediener/ Operator	Techniker/ Technican	Seite Page
Hauptbildschirm	Main screen				
Maschine An / Aus	Machine On / Off	M	N	N	5-3
Fixierprogramme bearbeiten	Edit fusing programs		N	N	5-12
Fixierprogramme speichern	Store fusing programs			N	5-19
Hauptmenüs	Main menus	M	N	N	5-21
Maschinen-Diagnose	Machine diagnostics	$\overline{\mathbf{A}}$	MM	N	5-35
Standby	Standby	$\overline{\mathbf{A}}$	MM	N	5-39
Heizung Ein / Aus	Heating On / Off	$\overline{\mathbf{A}}$	MM	M	5-43
Aktuelle Parameter ändern	Change current parameters		M	N	5-6
Fixierprogramme bearbeiten	Edit fusing programs				
Fixierprogramm laden	Load fusing program		M	M	5-14
Fixierprogramm kopieren	Copy fusing program		$\mathbf{\overline{A}}$	N	5-15
Fixierprogramm umbenennen	Rename fusing program		$\mathbf{\overline{A}}$	M	5-16
Fixierprogramm löschen	Delete fusing program		$\mathbf{\overline{\mathbf{A}}}$	N	5-17
Fixierprogramm Parameter ändern	Change program parameter		V	অত	5-18
Hauptmenüs	Main menus				
Benutzerebenen	User Levels	M	N	N	5-23
Service-Einstellungen	Service Settings			M	5-25
Datum, Uhrzeit, Sprache	Date, Time, Language			M	5-27
Bandsteuerung	Belt Guide Control		N	মন	5-28
Alarmprotokolle	Alarm Protocols		MM	N	5-31
Schnittstellen	Interfaces			N	5-32
Maschinen-Info	Machine Info			Ø	5-33
Info-Bildschirm	Info screen		M	মত	5-34
VNC-Kennworte	VNC Passwords			মত	
Bildschirm-Kalibrierung	Touch Screen Calibration			মত	
Netzwerkeinstellungen	Network Settings			মত	
Werkseinstellungen	Factory Settings			মত	
Maschinen-Setup	Machine Setup				
·					

--- = gesperrt

✓ = nur Ansicht

☑☑ = bedienen / veränderbar

☑ = view only

 $\square \square = operate / changeable$

Bedienungsanleitung

Operating Manual

veit

Blatt

Page

5-42

FX7DIAMOND 1213

	I				
Maschinen-Diagnose	Machine diagnostics				
Störungen zurücksetzen	Reset faults	M	M	M	5-14
Tabellarische Störungsansicht	Fault view table	M	M	M	
IO-Monitor	IO monitor			N	

1

- --- = gesperrt ☑ = nur Ansicht ☑☑ = bedienen / veränderbar

- --- = disabled ☑ = view only ☑ ☑ = operate / changeable









	sanleitung Operating Manual		/eit
Bedienungsanleitung Opera			5-47
			AMOND 1213
Standby-Funktion ist aktiv	Standby function er	nabled	
• Die Temperatur-Sollwertanzeige geht um die eingestellte Temperaturreduzierung zurück und wird in grau dargestelt.	 The temperature setpoint is reduced by the temperature reduction value set and is dis- played with a grey background. 		
 Der Druck schaltet automatisch auf "0" bar 	• The pressure will	be reduced	to "0" bar
 Die Bandlaufgeschwindigkeit geht auf 1 m/min zurück 	• The belt speed slows down to 1 m/min		
• Die eingestellte Zeit für Standby läuft ab	• The adjusted time for standby elapses		
Nach Ablauf der eingestellten "Standby" Zeit stellen sich die vorher eingestellten Parame- ter wieder ein. Vor Ablauf der "Standby" Zeit kann der Ablauf zu jeder Zeit durch Betätigen der "Stand by" Taste abgebrochen werden.	When the adjusted "Standby" time has elapsed, all parameters will return to the ad- justed values. The process can be stopped at any time by pressing the "Standby" button, even if the "Standby" time has not yet elapsed.		
Die Maschine ist einsatzbereit.	Machine is ready for use again		









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

Temperaturdifferenz von Soll – Ist-Temperatur nach dem Aufheizen sollte max. +/- 3 °C betragen

Ist-Temperaturanzeige Orange = Untertemperatur Ist-Temperaturanzeige Rot = Übertemperatur Ist-Temperaturanzeige Cyan = Temperaturgleichheit The machine is ready, if the actual temperature reaches the setpoint temperature

The temperature difference between the setpoint and the actual temperature should be max. +/- $3 \,^{\circ}$ C

If the actual temperature display appears orange, a low temperature occurred If the actual temperature display appears red, an overtemperature occurred If the actual temperature display appears cyan, is the temperature is the same











 Blatt
 6-0

 FXYDIAMOND
 0914

<u>Register</u>	<u>Inhalt</u>		
6-1	Grundsätze zur Wartung		
6-3	Bänder reinigen		
6-4	Wischbalken säubern (Band oben)		
6-5	Abstreifklingen reinigen		
6-6	Automatische Bandreinigung		
6-9	Rotierender Abstreifer reinigen/ instand halten		
6-10	Inspektionsliste		
6-12	Funktion der Bandsteuerung (Was tun bei Bandverlauf)		
6-17	Bandwechsel		
6-29	Bandwechsel: FE eding:		

<u>Section</u>	<u>Contents</u>
6-1	Principles
6-3	Cleaning the belts
6-4	Cleaning the wiper bar
6-5	Cleaning the scraper
6-6	Automatic cleaning device
6-9	Cleaning the rotary strip off de- vice
6-10	Maintenance guide sheet
6-12	Function of the belt control sys- tem
6-17	Change upper belt
6-29	Change belt FE eding

Instandhaltung/ Maintenance		veit			
		Blatt Page 6-1			
	FX7DIAMOND 0914				
Grundsätze zur Wartung :					
Einlagestoffe dürfen nicht über den Stoff über- stehen. Sie verschmutzen die Bänder.	Inlay material must not avoid belt soiling.	t protrude the fabric to			
Zu hoch eingestellte Temperaturen verursa- chen Haftmassenrückschläge, bzw. Durch- schläge des Klebers.	Excessive temperatures cause strike back of resins.				
Die Bänder müssen regelmäßig in den Be- triebspausen und nach Produktionsende mit dem Baumwoll-Reinigungstuch gereinigt wer- den.	Regularly clean the belts in the operating breaks and at end of production using the cot-ton cleaning cloth.				
Niemals mit aggressiven, silikonhaltigen Mitteln oder scharfen, harten Werkzeugen reinigen: Sie verkürzen die Lebensdauer der Bänder.	Never clean with aggressive materials contain- ing silicon or sharp, hard tools: They shorten the life of the belts.				
Baumwoll-Bezüge von Reinigungsbalken oder anderen Reinigungseinrichtungen müssen regelmäßig gewechselt werden.	Cotton covers of cleaning blades or other cleaning mechanisms must be changed regu-larly.				
Übergabe- und Abstreifklingen müssen von Schmutz und Haftmassenrückständen gereinigt werden.	Transfer and scraper b of dirt and hard residu	blades must be cleaned e.			
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.	The machine must alw switching off: Any rem overnight and can des machine is restarted.	ays be cleaned before aining adhesive hardens troy the belts when the			
Scheren, Klammern und Nadeln gehören nicht an den Eingabebereich der Maschine.	Scissors, clips and nee the input area of the m	edles do not belong near nachine.			



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 rubbercoated 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 ℃ und 135 ℃ 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.



Nr. 1



Nr. 3

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 10 cm wide stripes 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 end. 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.











D







D

GB



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







)

D

GB



Rotierenden Abstreifer reinigen/ Abstreiflippen wechseln:

(Zusatzausstattung, falls vorhanden)

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.

Cleaning the rotary strip off device/ change silicone lips

(If you have this peripheral equipment)

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







Maintenance guide sheet



inten	ance guide sheet FX Classic 1000/1400	Date / Signature
	Daily Maintenance	1. 17. 2. 18.
	Operational maintenance during production	3. 19. 4. 20.
1.	Every hour clean teflon scraper blade.	5. 21. 6. 22.
2.	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.	7. 23. 8. 24.
3.	KANFIX must only be used once every 16 hours of production time! Check the wiper bar and turn if necessary (contaminated with dirt particles).	9. 25. 10. 26.
4.	Optional automatic cleaning device: check function and cloth consumption. Clean air filter of the fan on the door of the switch box.	11. 27. 12. 28.
		13. 29. 14 30
		15. 31. 16.
	Monthly Maintenance	
1.	Check inner surface of upper belt and lower belt for contamination.	
2.	Check all shafts inside the belts for contamination (accumulation of dirt particles).	
3.	Check inner surface of cooling belt for contamination.	
4.	Check operation of cooling belt tracking.	
5.	Check inner surface of feeding belt for contamination.	
6.	Check operation of feeding belt tracking.	Month:
7.	Check beit tension of upper belt and lower belt.	
0	(refer to Operating Instructions).	
δ.	Lieck the drive beit for correct tension and jubrication, clean and rejubricate with	
0	Ingri-temperature grease, in necessary. Tast avaidant of pressure system and balt control system recording closeness and function!	127
9.	Clean the glass penal on the belt edge detection system regarding crossness and function!	
9. 10.	Test cylinder of pressure system and belt control system regarding closeness and function! Clean the glass panel on the belt edge detection system using a cotton bud soaked in a glass panel cleaner.	

D



GΒ

6-12





- Bandspannung rechts und links gleichmäßig einstellen
 - o Schrauben (2) lösen
 - Mit Stellschraube (3) Maß 58 mm beidseitig einstellen.
 - Bandsteuerwippe (5) in Mittelstellung ausrichten.
 - Kante (A) der Bandsteuerwippe (5) mit Kante (B) vom Trägerblech (4) parallel ausrichten.
 - o Schrauben (2) anziehen
- Pneumatikzylinder (1) in halb ausgefahrener Stellung (12,5 mm) mit Hilfe des Gewindes vom Kugelkopf (6) und/oder durch Unterlegen von Unterlegscheiben an der Zylinderaufnahme (7) einstellen.
- Bandsteuerwippe (5) muss in beide Richtungen gleichviel Weg zurücklegen können



- The belt tension has to be adjusted evenly left and right
 - Unscrew the screws(2)
 - Adjust 58 mm on both sides by using the set screw (3)
 - Align the belt control bar (5) in the middle position.
 - Align the edge (A) of the belt control bar (5) in parallel to the edge (B) of the support plate (4).
 - Tighten screws (2)
- Adjust pneumatic cylinder (1) in half way position (12,5 mm) by screwing the cylinder rod next to the ball head (6) or by using washers at the cylinder block (7).
- The belt control bar (5) must be able to move the same distance in both directions.



Instandhaltung/ Maintenance		veit	
		Blatt Page 6-14	
Einstellung Bandsteuerung Transport- band		Setting the belt con port belt.	trol system for the trans-
	ACHTUNG! Bei eingeschalteter Maschine und stillstehendem Antrieb ist die Bandsteuerung noch aktiv. Der Steuerzylinder der Band- steuerung kann sich in Bewegung setzen.	ATTENTION! When the machine is switched on and the drive is not moving the belt control system is still active. The control cylinder of the belt control system may start to move.	
Die Einstellp lung des Abo	rozedur ist identisch mit der Einstel- leckbandes.	The procedure is the s belt.	ame like adjusting the upper





- Durch Lösen der Mutter (7) kann die Lage des Bandes in der Maschine eingestellt werden.
- Bänder manuell in Mittelposition steuern. Die Bandkantenerkennung so positionieren, dass die Bandkante zwischen den beiden mittleren Empfängern (2) und (3) verläuft.
- Nach der Einstellung muss die Mutter (7) wieder festgeschraubt werden.
- Funktionsweise der Bandkantenerkennung und Bandsteuerung:
 - Verschiebt sich die Bandkante 6) in Richtung Empfänger (3) und gibt diese frei, steuert die Bandsteuerwippe dagegen, solange bis die Empfänger (3) wieder verdeckt ist.
 - Verschiebt sich die Bandkante (6) in Richtung Empfänger (2) und verdeckt diese, steuert die Bandsteuerwippe dagegen, solange bis die Empfänger 2 frei ist.
 - Erreicht die Bandkante (6) Empfänger (1 oder 4) wird ein Schnellstopp des Bandes ausgelöst. Die Maschine bleibt stehen. Zur Behebung des Fehlers siehe Kapitel 5, Bandsteuerung.
 - LED (5) dient zur Überwachung der Bandsteuerfunktion.
- Bei Ausfall einer LED oder eines Empfängers muss die Bandsteuergabel komplett ersetzt werden.

- By unscrewing the nut (7) the position of the machine's belt can be adjusted.
- Drive the belt in center position manually by the HMI of the control (belt guide control). Position the belt detection that way that the belt edge runs between the receiver LEDs (2) and (3).
- After the adjustment tighten the nut (7).
- Operation principle of the belt detection and belt tracking control:
 - If the belt edge (6) is displaced in the direction of receiver (3) and uncovers it, the belt control bar counteracts until receiver (3) is covered again.
 - If the belt edge (6) is displaced in the direction of receiver (2) and covers it, the belt control bar counteracts until receiver (2) is uncovered again.
 - If the belt edge (6) reaches the receivers (1 or 4), a belt quick stop is triggered. The machine stops. For fault removal see Section 5, Belt control.
 - LED (5) is used for monitoring the belt control function.
- If an LED or a receiver fails, the belt control fork must be replaced completely.


Instandhaltung/ Maintenance



	Bei Bandverlauf	With belt process
Erst kontrollieren, ob der Bandverlauf elektrische oder mechanische Ursachen hat.		First, determine whether the cause is electrical or mechanical
1.	Elektrische Störungen	1. Electrical fault
	die Bandkantensteuerung ist defekt	• The belt edge detection system is defec- tive.
	die Bandsteuerplatine ist defekt	• The belt control board is defective
2.	Mechanische Störungen	2. Mechanical fault
	die Bandspannung ist falsch	• The belt tension is incorrect.
	 Das Einstellmaß des Hubs des Pneumatikzylinders ist falsch 	• The setting for the pneumatic cylinder is incorrect.
	Pneumatikzylinder ist defekt	• The pneumatic cylinder is defective.





GB)

6-17





GB)

6-19





GB)



 \bigcirc

GB)



(GB)

Instandhaltung / Mainte		
Instandhaltung / Maintenance		Blatt Page 6-24
		FX70IAMOND 0914
17.Walzen (1 für oberes Band, 2 für unteres Band) demontieren und entnehmen	<i>Remove the rollers the lower belt)</i>	(1 for the upper belt,2 for
18.Band entnehmen	Remove the belt	
Bevor das neue Band in die Maschine einge- baut wird, müssen alle ausgebauten Maschi- nenteile vom Schmutz gereinigt werden. Zur Reinigung der gummierten Walzen und Heiz- elementoberflächen keine scharfkantigen Ge- genstände und keine aggressiven Reini- gungsmittel verwenden!	All parts which have from the machine m new belt is installed and aggressive clea the rubber rollers ar faces!	e been removed nust be cleaned before the . Do not use sharp objects aning substances to clean nd heating element sur-
Achtung! Bandlaufrichtung des neuen Bandes beachten (Laufrichtungspfeil). Bei Bändern ohne Laufrichtungspfeil, wird die Bandnummer zur rechten Seite ein- gebaut.	Attention! Observe the runn belt (arrow). Belt be installed with right-hand side.	ning direction of the s without arrow must the belt number on the
Der Einbau der Bauteile erfolgt in umgekehr- ter Reihenfolge wie der Ausbau. Dabei ist fol- gendes zu beachten:	Reassemble the pa moval and note the	rts in reverse order to re- following:
Das neue Band beim Einbauen nicht beschädigen, keine Knickstellen!	Be careful not to or make a sharp	<i>damage the new belt, kink in the belt!</i>
 Das Band soll mittig auf den Walzen plat- ziert werden. 	• The belt should be the rollers.	be placed on the center of







Steuerbalken mit Schutzfolie umwickeln.



Einschieben des Steuerbalkens ca. 80% der Länge; Montage der Sensorgabel am Steuerbalken; Befestigungsmutter leicht anziehen. Cover the beam with protective foil.



Insert the beam about 80% of its length into the machine; then mount the sensor fork to the beam; leave the mounting screws still loose.



Danach Steuerbalken komplett einschieben.



Now move the beam completely into the machine.



	veit	
Blatt Page	6-26	
		0914



Instandhaltung / Maintenance

Achtung! Beim Einschieben Berührung der Sensorgabel mit dem Band verhindern.

Attention! Watch the sensor fork and the angle of the belt to prevent scratches and damages.



Die untere Schraube leicht anziehen.



Tighten the lower screw by hand.



Bei der Montage des Halterblocks am Steuerbalken die Ausrichtung des Lagers beachten.

Den Federbolzen mit Mutter sichern.

Re-Assemble the block of the beam holder; the bearing lining must be at the right position.

Tighten the spring bolt and secure with the nut.

D



veit		
Blatt Page	6-27	
	AMOND	0914



Instandhaltung / Maintenance

Den Halterblock mit der unteren Schraube leicht anziehen.

Then tighten the block with the lower screw.



Den Steuerbalken in Arbeitslage einschwenken und mit oberer Schraube in Langloch-Mittellage befestigen und untere Schraube festziehen. Swing-in the beam to the belt. Insert the upper screws on both sides and tighten them by hand.



Auf der gegenüberliegenden Seite den Steuerbalken in Arbeitsposition schwenken und Schrauben festziehen.

On the counterpart side: Swing in the beam and tighten the screw by hand.



		veit	
Instandhaltung / Mainte	Instandhaltung / Maintenance		6-28
			OND 0914
Einstellung der Bandsteuerung siehe Seiten 6-12 bis 6-16.	Adjusting the belt track 12 to 6-16).	king control (see	pages 6-
 Vor dem Einschalten des Hauptschalters sicherstellen, dass sich keine Fremdkörper oder Werkzeuge in oder an der Maschine befinden 	• Before turning or sure that there a near the machine	n the main switch re no objects or t e	n, make tools in or
→ Hauptschalter EINschalten	ightarrow Switch the main	n switch ON	
 Die Maschine mit minimaler Geschwindig- keit starten und einige Minuten laufen las- sen. 	• Start the machin let it run for a fev	e at minimum sp v minutes	eed and
Anpressdruck auf 2 bar einstellen.	• Set the pressure	to 2 bar	
Alle Verkleidungen der Maschine anbringen	• Reassemble the	casing panels	

GB



GB



GΒ







GE



Faults, Display, Cause, Correction Blatt Page 7-1

Diagnosebildschirm

Diagnostics screen



Fehlerort

(werden durch rote Punkte angezeigt)

- 1 Display und SPS-Steuerung
- 2 Schaltschrank / Montageplatte
- 3 IO-Modul (digital und analog)
- 4 Sicherungen
- 5 Halbleiter-Relais
- 6 FU Eingabeband
- 7 FU Transportband
- 8 Relais (Schnellstopp, Heizung)
- 9 Platine Bandsteuerung
- 10 Druckluft (Wartungseinheit)
- 11 Schnellstopp-Einrichtung
- 12 Heizkreis 1
- 13 Heizkreis 2
- 14 Heizkreis 3
- 15 Bandsteuerung Transportband Rechts
- 16 Bandsteuerung Transportband Links
- 17 Bandsteuerung Abdeckband Rechts

Fault location

(are shown with red dots)

- 1 Display and PLC
- 2 Switch cabinet/mounting plate
- 3 IO module (digital and analogue)
- 4 Fuses
- 5 Semiconductor relay
- 6 FU feed-in belt
- 7 FU transport belt
- 8 Relay (quick stop, heating)
- 9 PCB for belt control system
- 10 Compressed air (maintenance unit)
- 11 Quick-stop device
- 12 Heating circuit 1
- 13 Heating circuit 2
- 14 Heating circuit 3
- 15 Belt control transport belt, right
- 16 Belt control transport belt, left
- 17 Belt control cover belt, right

 Störungen, Anzeige, Ursache, Behebung
 Faults, Display, Cause, Correction
 Image

 10
 Dendstauerrege
 Abdeckbend Linke
 12

 12
 Dendstauerrege
 Abdeckbend Linke
 12

- 18 Bandsteuerung Abdeckband Links
- 19 Motor Eingabeband
- 20 Motor Transportband
- 21 Drucksystem 1
- 22 Drucksystem 2

- 18 Belt control cover belt, left
- 19 Motor, feed-in belt
- 20 Motor, transport belt
- 21 Pressure system 1
- 22 Pressure system 2

Faults, Display, Cause, Correction

Blatt Page 7-3

Grau unterlegte Ursachen können vom Bedienpersonal beseitigt werden.

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

Nr.	Störung	Mögliche Ursache	Behebung der Störung
	Maschine läuft nicht an	oder bleibt stehen	
		Hauptschalter steht auf "0" (AUS)	Hauptschalter EIN
		Start-Taste nicht gedrückt	Start- Taste drücken
		Sicherung defekt	Sicherung erneuern
		Keine Netzspannung vorhanden	Stromzuleitung überprüfen
		Netzstecker gezogen	Netzstecker verbinden

Störanzeigen an Steuerung

Nr.	Störung	Mögliche Ursache	Behebung der Störung
1010	CAN-Bus-Fehler		kontaktieren Sie bitte Ihre VEIT Niederlassung
1011	Schnellstopp (K2 - I.00)	ausgelöst	
		Schnellstopp gedrückt	Schnellstopp entriegeln
1012	Druckluft fehlt oder zu g	gering (I.07)	
		Keine Druckluft vorhanden	Druckluftversorgung herstellen
1020	Heizungsüberwachung schütz K4 defekt (I.02)	- Sicherheits-Temperatur-Begrenz	zer hat ausgelöst oder Heizungs-
		I02 Heizungsschütz hat aus- gelöst	kontaktieren Sie bitte Ihre VEIT Niederlassung
		Sicherheitstemperaturfühler hat ausgelöst	Prüfen und ggf. kontaktieren Sie bitte Ihre VEIT Niederlassung
1021	Heizungsüberwachung	- Schieflast Stromwandler B1 (I.08	3) in Heizkreis 01
		Heizzone 1 Sicherungen haben ausgelöst oder sind defekt	Sicherungen aktivieren, bei Feh- lerwiederholung, kontaktieren Sie bitte Ihre VEIT Niederlassung
1022	Heizungsüberwachung	- Schieflast Stromwandler B1 (I.08	3) in Heizkreis 02
		Heizzone 2 Sicherungen haben ausgelöst oder sind defekt	Sicherungen aktivieren, bei Feh- lerwiederholung, kontaktieren Sie bitte Ihre VEIT Niederlassung
1023	Heizungsüberwachung	- Schieflast Stromwandler B1 (I.08	3) in Heizkreis 03
		Heizzone 3 Sicherungen haben ausgelöst oder sind defekt	Sicherungen aktivieren, bei Feh- lerwiederholung, kontaktieren Sie bitte Ihre VEIT Niederlassung
1024	Heizungsüberwachung	- Schieflast Stromwandler B1 (I.08	3) Heizkreis UNBEKANNT
		Schieflast Stromwandler falsch	Kontrollieren, ggf. austauschen

Faults, Display, Cause, Correction



1025	Heizzone 01 - Temp	eratur-Sensor defekt (PT1)	
		Temperatursensor defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1026	Heizzone 02 - Temp	eratur-Sensor defekt (PT2)	1
		Temperatursensor defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1027	Heizzone 01 - Überte	emperatur (PT1)	
		Offset Heizzone 1 zu hoch	Offset verringern
		Halbleiterrelais defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1028	Heizzone 02 - Überte	emperatur (PT2)	
		Offset Heizzone 2 zu hoch	Offset verringern
		Halbleiterrelais defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1031	Störung FU, Eingab	eband (I.05)	
·		Frequenzumrichter defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Falsche Parameter eingestellt	kontaktieren Sie bitte Ihre VEIT Niederlassung
		Übertemperatur Antriebsmotor Eingabeband	Kontrollieren, ggf. Lüftungsgitter reinigen
		Antriebsmotor Eingabeband defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1032	Störung FU, Transportband (I.04)		
		Frequenzumrichter defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Falsche Parameter eingestellt	kontaktieren Sie bitte Ihre VEIT Niederlassung
		Übertemperatur Antriebsmotor Transportband	Kontrollieren, ggf. Lüftungsgitter reinigen
		Antriebsmotor Transportband defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1040	Bandsteuerung - All	lgemeiner Fehler	
1041	Bandsteuerung - Transportband (Logikfehler) - Nur Schnellstopp-Signal (I.10)		nellstopp-Signal (I.10)
		Bandsteuergabel verschmutzt oder defekt	Kontrollieren, ggf. reinigen oder austauschen
		Bandsteuerplatine defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1042	Bandsteuerung - Abdeckband (Logikfehler) - Nur Schnellstop-Signal (I.15)		llstop-Signal (l.15)
		Bandsteuergabel verschmutzt oder defekt	Kontrollieren, ggf. reinigen oder austauschen
		Bandsteuernlatine defekt	Kontrollieren auf austauschen

Faults, Display, Cause, Correction

veit

Blatt Page

7-5

FXYDIAMOND 1213

		Bandsteuergabel verschmutzt oder defekt	Kontrollieren, ggf. reinigen oder austauschen
		Bandsteuerplatine defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1044	Bandsteuerung - Abdeckband (Logikfehler) - Rechts/Links-Signal gleichzeitig (I.13 + I.14)		
		Bandsteuergabel verschmutzt oder defekt	Kontrollieren, ggf. reinigen oder austauschen
		Bandsteuerplatine defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1045	Bandsteuerung - Tran	sportband - Blinkende LED in LED	-Gabel fehlerhaft
		Bandsteuergabel verschmutzt oder defekt	Kontrollieren, ggf. reinigen oder austauschen
		Bandsteuerplatine defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1046	Bandsteuerung - Abde	eckband - Blinkende LED in LED-G	abel fehlerhaft
		Bandsteuergabel verschmutzt oder defekt	Kontrollieren, ggf. reinigen oder austauschen
		Bandsteuerplatine defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1047	Bandsteuerung - Tran	sportband - Schnellstopp rechts (I	10 + I.11)
		Spannhebel offen	Kontrollieren, ggf. Spannhebel schließen
		Keine Druckluft vorhanden	Druckluftversorgung herstellen
		Steuerzylinder undicht oder defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Ventile defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1048	Bandsteuerung - Transportband - Schnellstopp links (I.10 + I.12)		
		Spannhebel offen	Kontrollieren, ggf. Spannhebel schließen
		Keine Druckluft vorhanden	Druckluftversorgung herstellen
		Steuerzylinder undicht oder defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Ventile defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1049	Bandsteuerung - Abdeckband - Schnellstopp rechts (I.15 + I.13)		
		Spannhebel offen	Kontrollieren, ggf. Spannhebel schließen
		Keine Druckluft vorhanden	Druckluftversorgung herstellen
		Steuerzylinder undicht oder defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Ventile defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1050	Bandsteuerung - Abde	eckband - Schnellstopp links (I.15 -	- I.14)
		Spannhebel offen	Kontrollieren, ggf. Spannhebel schließen

Faults, Display, Cause, Correction

veit

Blatt Page

7-6

FXYDIAMOND 1213

		Keine Druckluft vorhanden	Druckluftversorgung herstellen
		Steuerzylinder undicht oder defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Ventile defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1051	Bandsteuerung - Trans	portband - Temperatur in der LED	Gabel zu hoch (PT3)
		Maschine überhitzt	Kontrollieren, ggf. abkühlen lassen
		Bandsteuergabel defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1052	Bandsteuerung - Trans	portband - Temperatur-Sensor def	ekt in LED-Gabel (PT3)
		Temperatursensor defekt	Bandsteuergabel kontrollieren, ggf. austauschen
1053	Bandsteuerung - Abdeo	kband - Temperatur in der LED-G	abel zu hoch (PT4)
		Keine Druckluft vorhanden	Druckluftversorgung herstellen
		Ventil defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1054	Bandsteuerung - Abdeo	kband - Temperatur-Sensor defek	t in LED-Gabel (PT4)
		Temperatursensor defekt	Bandsteuergabel kontrollieren, ggf. austauschen
1060	Drucksystem 01 - Luftdruck zu niedrig (IA2+ / IA2-)		
		Eingangsdruck zu niedrig	Kontrollieren, ggf. einstellen
		Leckage im Drucksystem	Kontrollieren, ggf. Leckage behe- ben
		Verdrahtung falsch oder Kabel- bruch	Kontrollieren, ggf. Kabelbruch beheben
		Proportionalventil defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1061	Drucksystem 01 - Luftd	ruck zu hoch (IA2+ / IA2-)	
		Proportionalventil defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1062	Drucksystem 02 - Luftdruck zu niedrig (IA3+ / IA3-)		
		Eingangsdruck zu niedrig	Kontrollieren, ggf. einstellen
		Leckage im Drucksystem	Kontrollieren, ggf. Leckage behe- ben
		Verdrahtung falsch oder Kabel- bruch	Kontrollieren, ggf. Kabelbruch beheben
		Proportionalventil defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
1063	Drucksystem 02 - Luftdruck zu hoch (IA3+ / IA3-)		
		Proportionalventil defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
			Rontrollieren, ggi. austauschen

Faults, Display, Cause, Correction



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.

No.	Faults	Possible cause	Fault correction
	Machine stops or will ne	ot work	
		Main switch is set to "0"(OFF)	Set main switch to ON
		Start button is not pressed	Press start button
		Fuse is defective	Repair safety device
		No mains voltage available	Check power supply line
		Power plug is disconnected	Connect power plug

Faults indicated on the control system

No.	Faults	Possible cause	Fault correction
1010	CAN bus fault		Please contact your VEIT subsidi- ary
1011	Quick-Stop (K2 - 1.00) ad	ctivated	
		Quick stop pressed	Release quick stop
1012	Air Pressure to low or n	nissing (l.07)	
		No compressed air available	Connect the compressed air sup- ply.
1020	Heating Monitoring - Te	mperature Safety Switch activated	d or Contactor K4 faulty (l.02)
		<i>102 heating contactor has tripped</i>	Please contact your VEIT subsidi- ary
		Safety temperature sensor has blown	Check and contact your VEIT sub- sidiary, if necessary
1021	Heating Monitoring - Un	balanced power load detector B1	(I.08) heating circuit 01
		Heating zone 1 fuses have blown or are defective	Activate the fuses; if this error still occurs, please contact your VEIT subsidiary.
1022	Heating Monitoring - Un	balanced power load detector B1	(I.08) heating circuit 02
		Heating zone 2 fuses have blown or are defective	Activate the fuses; if this error still occurs, please contact your VEIT subsidiary.
1023	Heating Monitoring - Un	balanced power load detector B1	(I.08) heating circuit 03
		<i>Heating zone 3 fuses have blown or are defective</i>	Activate the fuses; if this error still occurs, please contact your VEIT subsidiary.
1024	Heating Monitoring - Un	balanced power load detector B1	(I.08) heating circuit UNKNOWN
		Unbalanced load, current trans- ducer set incorrectly or defec-	Check and replace, if necessary.

Faults, Display, Cause, Correction



		live			
1025	Heating Zone 01 - Temperature sensor faulty (PT1)				
		Temperature sensor defective	Check and replace, if necessary.		
1026	Heating Zone 02 - Temperature sensor faulty (PT2)				
		Temperature sensor defective	Check and replace, if necessary.		
1027	Heating Zone 01 - Overheated (PT1)				
		Heating zone 1 offset too high	Reduce offset		
		Semiconductor relay defective	Check and replace, if necessary.		
1028	Heating Zone 02 - Overheated (PT2)				
		Heating zone 2 offset too high	Reduce offset		
		Semiconductor relay defective	Check and replace, if necessary.		
1031	VFD Fault - FeedIn Belt (I.05)				
		Frequency converter defective	Check and replace, if necessary.		
		Incorrect parameters set	Please contact your VEIT subsidi- ary		
		Overtemperature of drive motor at feed-in belt	Check and clean the ventilation grid, if necessary.		
		Drive motor at feed-in belt de- fective	Check and replace, if necessary.		
1032	VFD Fault - Transport Belt (I.04)				
		Frequency converter defective	Check and replace, if necessary.		
		Incorrect parameters set	Please contact your VEIT subsidiary		
		Overtemperature of drive motor at transport belt	Check and clean the ventilation grid, if necessary.		
		Drive motor at transport belt defective	Check and replace, if necessary.		
1040	Belt Control - Common Fault				
1041	Belt Control - Lower Belt (Logic Fault) - Quick-Stop signal only (I.10)				
		Belt control fork dirty or defec- tive	Check, clean or replace if neces- sary		
		Belt PCB defective	Check and replace, if necessary.		
1042	Belt Control - Upper Belt (Logic Fault) - Quick-Stop signal only (I.15)				
		Belt control fork dirty or defec- tive	Check, clean or replace if neces- sary		
		Belt PCB defective	Check and replace, if necessary.		
1043	Belt Control - Lower Belt (Logic Fault) - Concurrent signals (right I.11 + left I.12)				
		Belt control fork dirty or defec-	Check. clean or replace if neces-		

Faults, Display, Cause, Correction

veit 7-9

Blatt Page

FXYDIAMOND 1213

		tive	sary		
		Belt PCB defective	Check and replace, if necessary.		
1044	Belt Control - Upper Belt (Logic Fault) - Concurrent signals (right I.13 + left I.14)				
		Belt control fork dirty or defec- tive	Check, clean or replace if neces- sary		
		Belt PCB defective	Check and replace, if necessary.		
1045	Belt Control - Lower Belt - flashing LED faulty in LED fork				
		Belt control fork dirty or defec- tive	Check, clean or replace if neces- sary		
		Belt PCB defective	Check and replace, if necessary.		
1046	Belt Control - Upper Belt - flashing LED faulty in LED fork				
		Belt control fork dirty or defec- tive	Check, clean or replace if neces- sary		
		Belt PCB defective	Check and replace, if necessary.		
1047	Belt Control - Lower Belt - Quick-Stop Right (I.10 + I.11)				
		Tensioning lever open	Check and close tensioning lever, if necessary		
		No compressed air available	Connect the compressed air supply.		
		Control cylinder leaking or de- fective	Check and replace, if necessary.		
		Valves defective	Check and replace, if necessary.		
1048	Belt Control - Lower Belt - Quick-Stop Left (I.10 + I.12)				
		Tensioning lever open	Check and close tensioning lever, if necessary		
		No compressed air available	Connect the compressed air supply.		
		Control cylinder leaking or de- fective	Check and replace, if necessary.		
		Valves defective	Check and replace, if necessary.		
1049	Belt Control - Upper Belt - Quick-Stop Right (I.15 + I.13)				
		Tensioning lever open	Check and close tensioning lever, if necessary		
		No compressed air available	Connect the compressed air supply.		
		Control cylinder leaking or de- fective	Check and replace, if necessary.		
		Valves defective	Check and replace, if necessary.		
1050	Belt Control - Upper Belt - Quick-Stop Left (l.15 + l.14)				

Faults, Display, Cause, Correction

veit 7-10

Blatt Page

FXYDIAMOND 1213

			if necessary		
		No compressed air available	Connect the compressed air supply.		
		Control cylinder leaking or de- fective	Check and replace, if necessary.		
		Valves defective	Check and replace, if necessary.		
1051	Belt Control - Lower Belt - Temperature too high in LED fork (PT3)				
		Machine overtemperature	Check and cool down, if neces- sary		
		Belt control fork defective	Check and replace, if necessary.		
1052	Belt Control - Lower Belt - Temperature sensor faulty in LED fork (PT3)				
		Temperature sensor defective	Check belt control fork and re- place, if necessary.		
1053	Belt Control - Upper Belt - Temperature too high in LED fork (PT4)				
		No compressed air available	Connect the compressed air supply.		
		Valve defective	Check and replace, if necessary.		
1054	Belt Control - Upper Belt - Temperature sensor faulty in LED fork (PT4)				
		Temperature sensor defective	Check belt control fork and re- place, if necessary.		
1060	Pressure System 01 - Air Pressure too low (IA2+ / IA2-)				
		Input pressure too low	Check and set, if necessary.		
		Leak in the pressure system	Check and remove leak, if neces- sary.		
		Incorrect wiring or cable break	Check and remove cable break, if necessary.		
		Proportional valve defective	Check and replace, if necessary.		
1061	Pressure System 01 - Air Pressure too high (IA2+ / IA2-)				
		Proportional valve defective	Check and replace, if necessary.		
1062	Pressure System 02 - Air Pressure too low (IA3+ / IA3-)				
		Input pressure too low	Check and set, if necessary.		
		Leak in the pressure system	Check and remove leak, if neces- sary.		
		Incorrect wiring or cable break	Check and remove cable break, if necessary.		
		Proportional valve defective	Check and replace, if necessary.		
1063	Pressure System 02 - Air Pressure too high (IA3+ / IA3-)				
		Proportional valve defective	Check and replace, if necessary.		

