

Originalbetriebsanleitung

Original Operating Instructions



Formfinisher
VEIT 8308
Form Finisher



VEIT GmbH
Justus-von-Liebig-Str. 15
D - 86899 Landsberg am Lech
Germany
Phone +49 (81 91) 479 0
Fax +49 (81 91) 479 149

www.veit-group.com

Service Hotline

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

Ersatzteile/Spare parts

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

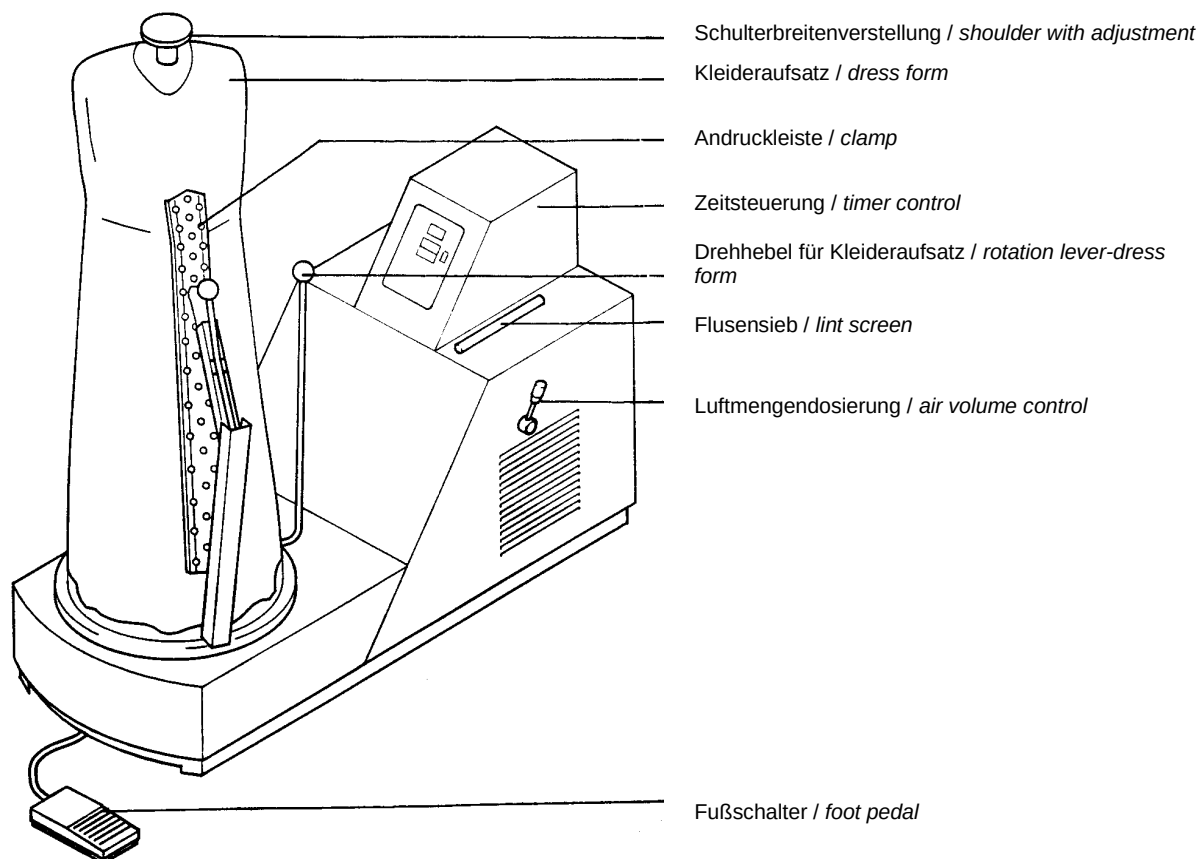
Vertrieb Textilpflege/ Sales Textile care	+49 (8191) 479 129
--	---------------------------

Inhaltsverzeichnis / Table of Contents:

1 Betriebsanleitung / Operating Instructions	4
1.1 Bildübersicht / Drawing	4
1.2 Technische Daten / Technical Data	5
1.3 Funktionsbeschreibung / Functions	7
1.4 Installation / Installation	7
1.4.1 Dampf und Kondensat / Steam and Condensate	7
1.4.2 Druckluft / Compressed Air	7
1.4.3 Elektrischer Anschluss / Electrical Connection	8
1.4.4 Inbetriebnahme / Commissioning	8
1.5 Aufsätze / Forms	8
1.5.1 Universalaufsatz mit Weitenverstellung / Universal Form, width adjustable	9
1.5.2 Bekleidungsauflage / Dress form	10
1.5.3 Bekleidungsauflage mit Trichter / Dress form including Cowl	11
1.5.4 Rockauflage / Skirt Form	12
1.6 Täglicher Betrieb / Daily Operation	13
1.7 Wartung und Pflege / Maintenance and Service	15
1.7.1 Bowdenzüge (Universalaufsatz) / Bowden Wires (Universal Form)	15
1.7.2 Druckluftfilterregler / Compressed Air Regulator	15
1.7.3 Flusensieb reinigen / Cleaning the Fluff Filter	15
2 Maßblatt / Unit Dimensions	16
3 Merkblatt 8308-001 / Information Leaflet 8308-001	17
3.1 Zeichnung / Drawing	17
3.2 Teileliste / Part list	17
4 Ersatzteile / Spare Parts	18
4.1 Zeichnung / Drawing	18
4.2 Ersatzteilliste / Spare Parts List	19
5 Stückliste zu Pneumatikplan / Parts List for Pneumatic Plan	20
6 Pneumatikplan / Pneumatic Plan	21
7 Stückliste zu Schaltplan / Parts List for Circuit Diagram	22
8 Schaltpläne / Circuit Diagrams	23
8.1 400 V / 50-60 Hz	23
8.2 230 V / 50-60 Hz	25
8.3 Schaltplan Fußschalter / Circuit Diagram of Footswitch	27
9 EG-Konformitätserklärung / EC Declaration of Conformity	28

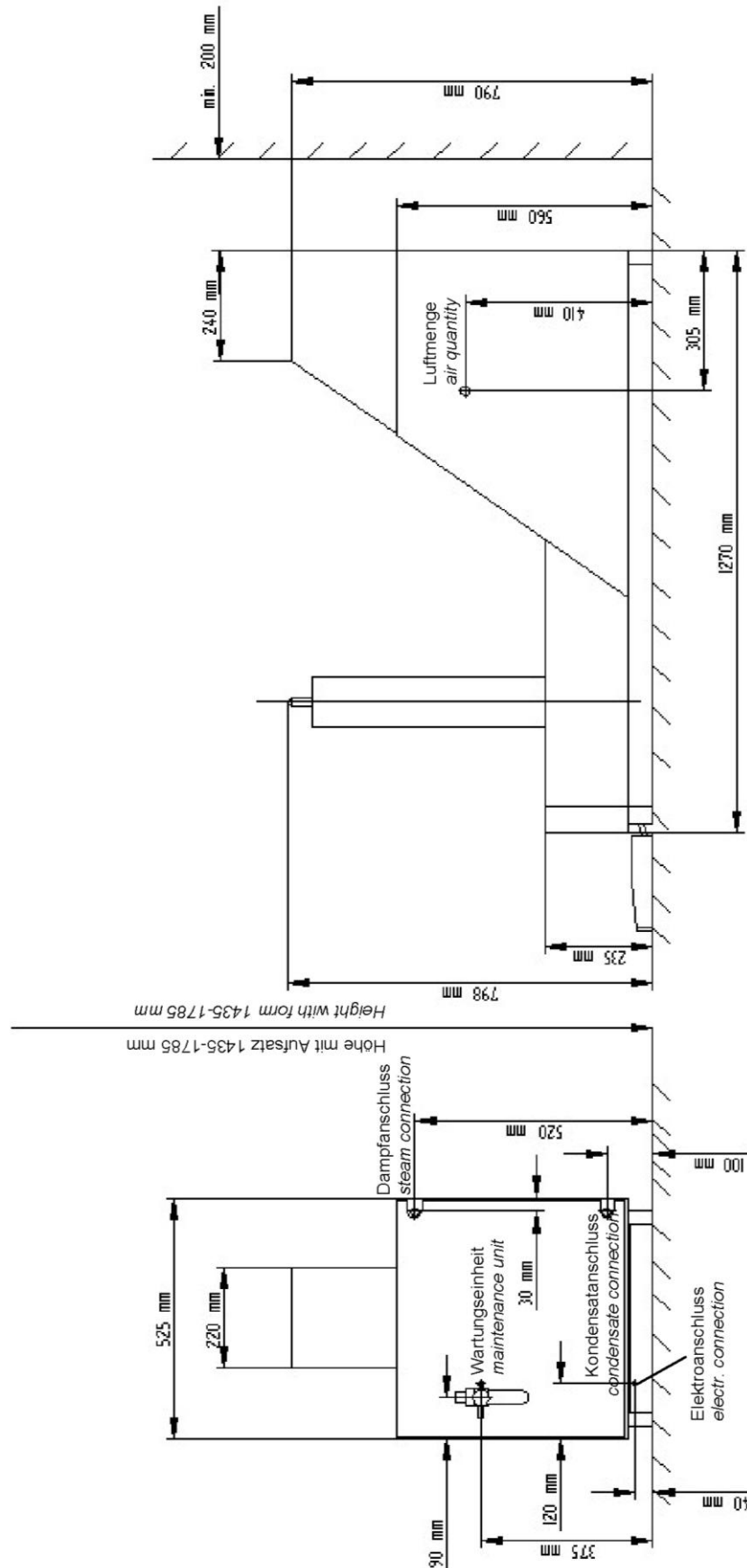
1 Betriebsanleitung / Operating Instructions

1.1 Bildübersicht / Drawing

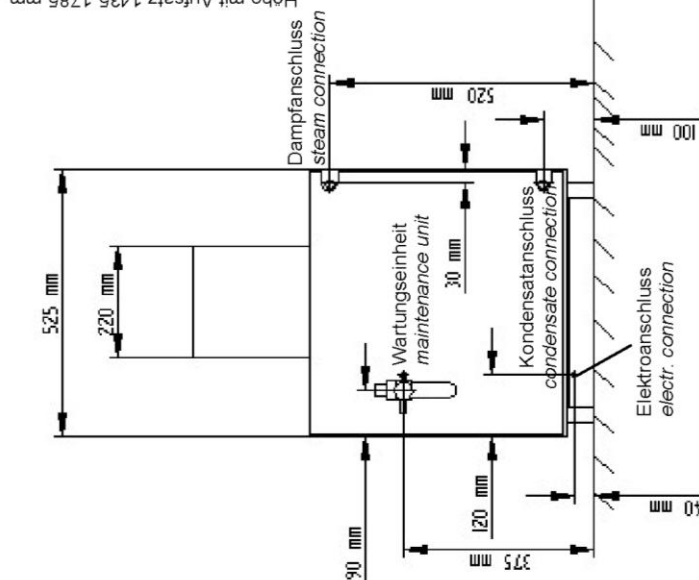


1.2 Technische Daten / Technical Data

Seitenansicht / Lateral View



Rückansicht / Rear View



Elektrischer Anschluss

V	400
Hz	50
kW	2,2
A	
Netzseitige Absicherung	16 A
Dampfdruck	5-6 bar
Dampf- und Kondensatanschluss	R ½"
Druckluftanschluss	R ¼", 5-10 bar Schlauchtülle Di 6 mm

Maße und Gewichte

Gewicht	115 kg
Länge	1270 mm
Breite	520 mm
Höhe	900 mm
Schalldruckpegel	Blasen: 79 dB (A)
(gemessen in 1 m Abstand und 1,6 m Höhe)	Dämpfen: 82 dB(A)

Electrical connection

V	400
Hz	50
kW	2,2
A	
Fuse protection	16 A
Steam pressure	5-6 bar
Steam and condensate connections	R ½"
Compressed air connection	R ¼", 5-10 bar Hose nozzle diam. ins. 6 mm

Dimensions and weight

weight	115 kg / 253 lbs
Length	1270 mm / 50 inch
width	520 mm / 20.5 inch
height	900 mm / 35.4 inch
Sound intensity level	blowing: 79 dB (A)
(height 1.6 m, 1 m from the front edge)	steaming: 82 dB(A)

1.3 Funktionsbeschreibung / Functions

Der Formfinisher 8308 ist für das Finishen von Oberbekleidung geeignet.

Das Finishteil wird auf die Form aufgezogen und evtl. mit Andruckleisten fixiert. Die gewünschten Parameter werden mittels Programmsteuerung eingestellt. Nach Betätigung des Fußschalters läuft das Programm Dampf, Heißluft und Kaltluft nacheinander ab. Der Dampfstrom wird mit einem luftgesteuerten Dampfventil ausgelöst, und mittels Sprüheinheit in die Finishteile gebracht.

Nach Ablauf der eingestellten Dampfzeit schaltet die Steuerung auf Heißluft um. Das Gebläse fördert Luft über den Wärmetauscher (Heißluftkanal) in die Finishteile. Bei Programm Dampf + Heißluft beginnen Dampf- und Heißluftzeit gleichzeitig.

Bei Geräten mit Kaltluftprogramm schaltet die Steuerung nach Ablauf der eingestellten Heißluftzeit auf Kaltluft um. Dabei wird im Luftkanal eine Klappe mit einem Pneumatikzylinder umgeschaltet. Der Luftstrom wird über den Kaltluftkanal in das Finishteil geführt und kühlt dieses ab.

Nach Ablauf der Kaltluftzeit kann das Finishteil entnommen werden.

Our Form Finisher 8308 is suitable for finishing outerwear.

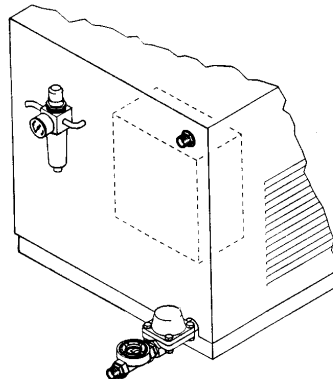
Pull the garment being finished down over the form; if necessary, use clamps to position it. Preset your machine by use of the programme-control for the parameters required. Once the pedal switch has been actuated, the steaming, hot air and cold-air programmes will run sequentially. The steam jet is started by an air-controlled steam valve, and is blown into the parts to be finished by a spray-unit.

At the end of the preset steaming-time the control switches to hot air. The fan conveys air across the heat economizer (hot air duct) into the parts to be finished. When the programme steam + hot air is used, steam and hot-air start at the same time.

If the machine is fitted with a programme for cold-air, the control switches to cold-air at the end of the adjusted hot-air time. A flap with one pneumatic cylinder is switched over in the air duct. The air jet is blown through the cold air duct into the garments to be finished and cools them.

At the end of the cold-air time the garment to be finished can be taken off.

1.4 Installation / Installation



1.4.1 Dampf und Kondensat / Steam and Condensate

Die Dampfinstallation muss gemäß den dafür geltenden technischen Regeln ausgeführt werden. Für den Anschluss an das Gerät empfehlen wir unsere Anschlusseinheit Artikel-Nummer: 283 552 000 0.

Have your steam lines linked up in accordance with applicable engineering rules and regulations. We recommend the use of the connection unit Art.-No. 283 552 000 0.

1.4.2 Druckluft / Compressed Air

• Druckluftversorgung



Warnung

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

Richtwerte für Anwendungen

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

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

• Compressed air supply



Warning

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

Standard values for application

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

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

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

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

1.4.3 Elektrischer Anschluss / Electrical Connection

Das Gerät wird vom Hersteller mit einem Eurostecker 16 A ausgerüstet. Länge des Anschlusskabels ist 3 m. In diesem Bereich ist eine Anschlussmöglichkeit zu schaffen. Eine Festklemmung ist nicht erlaubt. Der Stecker muss zugänglich sein; er darf nicht verstellt oder verbaut werden.

Sollte der Motor entgegen dem Drehrichtungspfeil laufen, so sind die Phasen R/L1 und T/L3 zu vertauschen.

Im Gefahrenfall Gerät am Geräteschalter abschalten oder Netzstecker ziehen!

1.4.4 Inbetriebnahme / Commissioning

Dampfzufuhr, Kondensatrücklauf und Druckluftzufuhr öffnen. Geräteschalter betätigen. Nach der Aufheizzeit von ca. 15 Minuten ist das Gerät betriebsbereit. Leitungen auf Dichtheit prüfen. Entsprechenden Aufsatz mit Trichter und Bezug aufsetzen, wie nachstehend beschrieben.

Achtung!

Verbrennungsgefahr durch heißen Dampf!

Bei Probefeldungen ohne Kleideraufsatz Abstand halten!

Heißes Standrohr nicht berühren!

1.5 Aufsätze / Forms

Die Bekleidungsansätze werden über das Standrohr gesteckt und vom Führungsbolzen aufgenommen.

The unit is factory-fitted with a 16 amp Euro plug. Length of power supply cable: 3 metres. Within this distance, an outlet must be available. The machine must not be wired by permanently connecting its terminals. The plug must be easily accessible and must not be covered by any components.

If the motor rotates the wrong way round, invert the phases R/L1 and T/L3.

In an emergency, the operation can be stopped by actuating the main switch or by pulling out the mains plug.

Open steam supply, condensate reflow and compressed air supply. Press main switch. After approx. 15 minutes' heating time, the unit will be ready for operation. Check lines for leaks. Install appropriate form incl. cowl and cover as described below:

For further processing steps, refer to "Daily Operations".

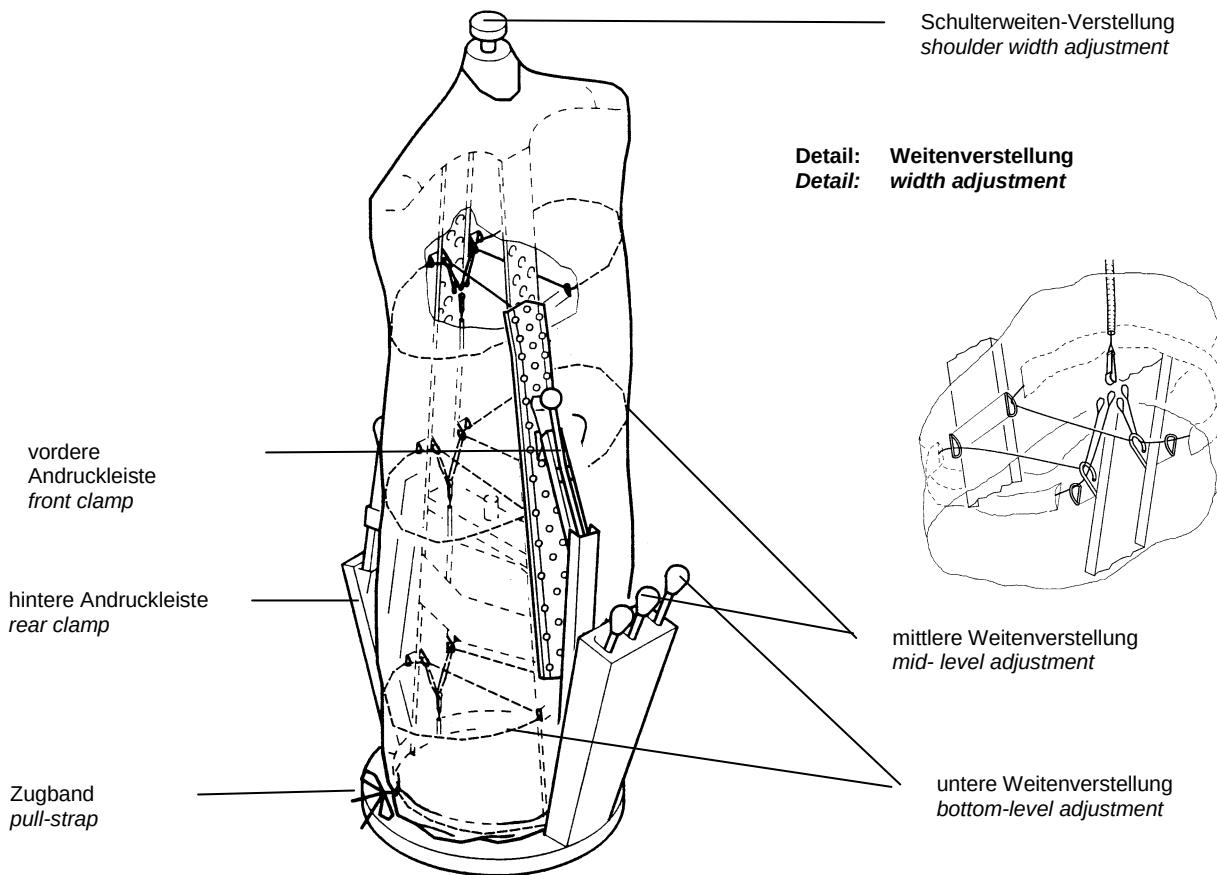
Caution:

Danger of burning caused by hot steam!

Keep distance when steaming for trial without

The garment forms are stuck over the stand tube and are fixed by the guide pin.

1.5.1 Universalaufsatz mit Weitenverstellung / Universal Form, width adjustable



1.5.1.1 Beziehen / Covering

Schulterweiten auf kleinste Breite einstellen. Bezug vom Saum her über beide Arme streifen, über Schulterform ziehen und dabei auf richtigen Sitz der Verstärkung achten.

Adjust shoulders for minimum width. Starting at seam, pull cover over both arms and on to the shoulder form; take care to obtain correct position of reinforcements.

Bezug bis zur oberen Einschnürung herunterziehen.

Pull down cover until top constriction is used.

Linke Schnüre durch Ösen am Bezug und anschließend durch die linke, obere Öse an der Hauptstrebe ziehen. Karabinerhaken einhaken. Rechte Schnüre durch Ösen am Bezug, dann durch obere Öse rechts an der Hauptstrebe ziehen und im Karabinerhaken einhaken.

On the left-hand side, thread strings first through cover eyelets, next through left-hand top eyelet of main brace. Latch in spring snap. On the right-hand side, thread strings first through cover eyelets, next through right-hand top eyelet of main brace. Latch in spring snap.

Am mittleren und unteren Zug wiederholt sich der Vorgang. Zugband in Saum einziehen und Mitte des Bezuges ausrichten. Weite des Bezuges verteilen, Zugband straffziehen und verknoten.

Repeat the process for mid and bottom levels. Insert pullstrap into seam and centre your cover. Uniformly spread cover width. Tighten pullstrap and knot it.

1.5.1.2 Bedienung / Operation

Schulterweiten-Verstellung:

Mit einem Kreuzgriff kann die Schulterbreite für das zu bearbeitende Kleidungsstück eingestellt werden.

Vordere Andruckleiste:

Mit einem Kugelgriff wird die vordere Andruckleiste an die Kleidung gedrückt. Der Anpressdruck kann eingestellt werden. Durch das Drehen der Spindel wird der Pressdruck eingestellt.

Hintere Andruckleiste:

Mit einem Kugelgriff wird die hintere Andruckleiste an die Kleidung gedrückt. Der Anpressdruck kann eingestellt werden. Durch das Drehen der Spindel wird der Pressdruck eingestellt.

Weitenverstellung:

Die Kugelköpfe können aus der Weitenverstellung unterschiedlich herausgezogen werden. Durch die Bewegung des Knopfes gegen Aufsatzmitte wird er geklemmt. Der Bezug kann an 3 Stellen über 3 Bowdenzüge in Weite verstellt werden.

Shoulder width adjustment:

Using the star handle, adapt the shoulder width for any garment to be processed.

Front clamp:

Use the levers fitted with a spherical knob to press the front clamp against the garment. Clamping pressure is adjustable by turning the spindle.

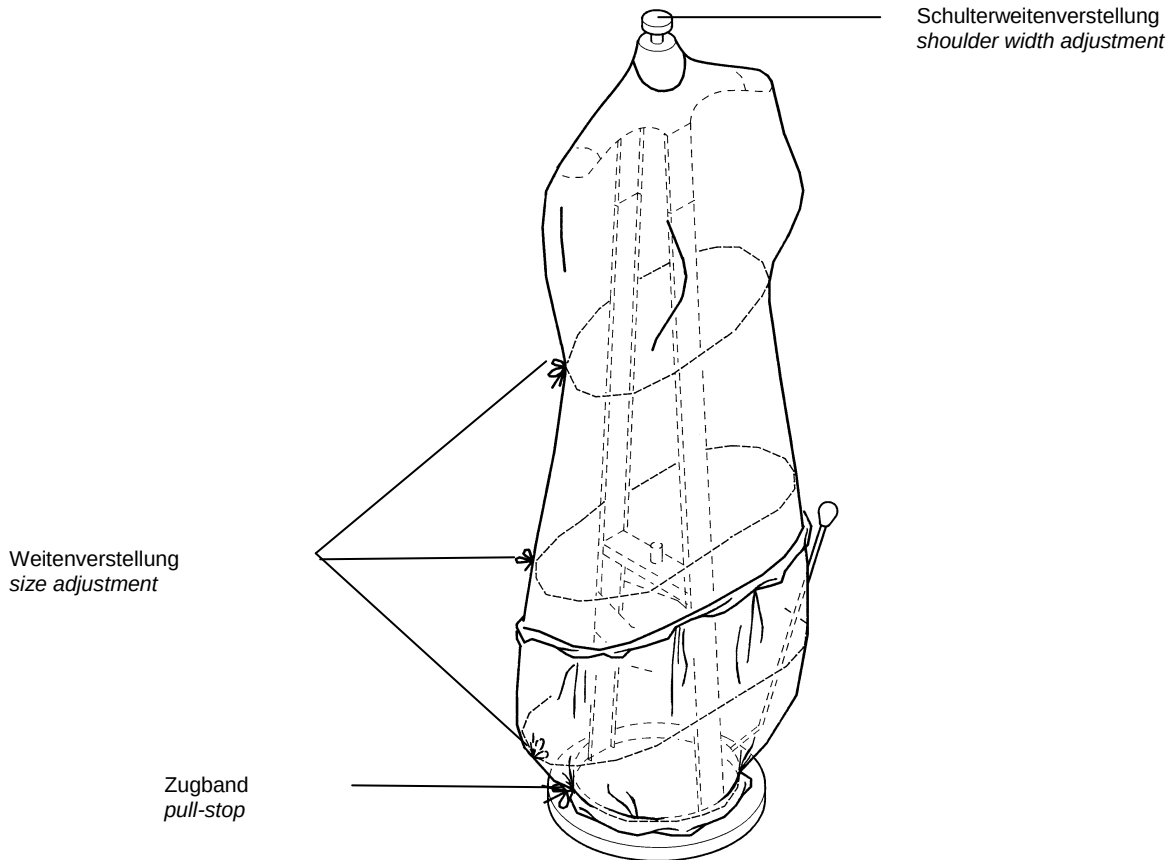
Rear clamp:

Use the levers fitted with a spherical knob to press the rear clamp against the garment. Clamping pressure is adjustable by turning the spindle.

Size adjustment:

Using the spherical levers, it is possible to pull out the levers to differing extents. Moving any knob towards the form will latch it.

By means of 3 bowden cables, cover measurements can be readjusted at three points.

1.5.2 Bekleidungsauflauf / Dress form

1.5.2.1 Beziehen / Covering

Schulterstücke auf kleinste Breite stellen. Bezug über Schulterform ziehen und dabei auf richtigen Sitz der Verstärkung achten.

Adjust shoulder brace for minimum width. Pull cover down over shoulder form, taking care to position all reinforcements correctly.

Bezug bis zum unteren Ring herunterziehen. Mitte des Bezuges ausrichten. Weite des Bezuges verteilen. Zugband straff ziehen und verknoten.

Pull down cover to bottom ring. Centre the cover. Spread cover uniformly. Tighten pullstrap and knot it.

1.5.2.2 Bedienung / Operation
Schulterweitenverstellung:

Mit einem Kreuzgriff kann die Schulterbreite auf das zu bearbeitende Kleidungsstück eingestellt werden.

Weitenverstellung:

Der Bezug kann durch die eingezogenen Schnüre an 3 Stellen in der Weite verstellt werden.

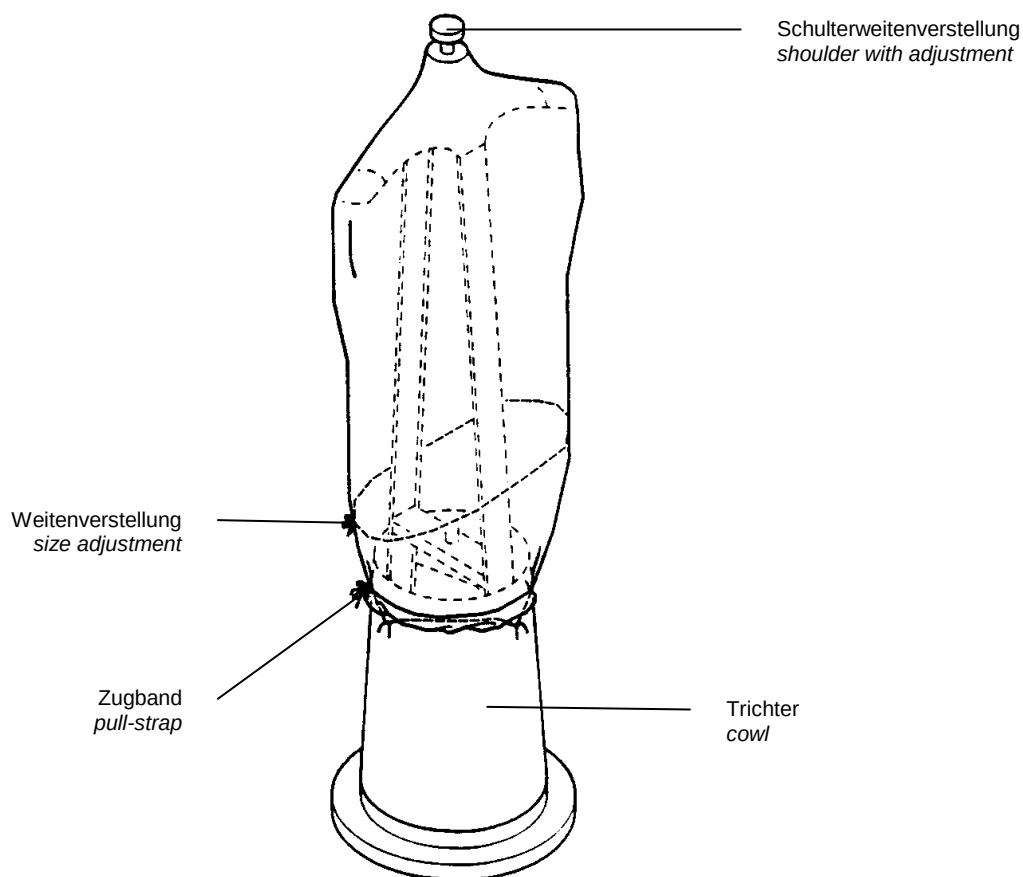
Adjust shoulder width:

Using the star handle, adjust the shoulder width for the garment to be processed.

Size adjustment:

Using the strings inserted, adjust measurements at three levels.

1.5.3 Bekleidungsaufsatz mit Trichter / Dress form including Cowl



1.5.3.1 Beziehen / Covering

Trichter aufstecken. Schulterstütze auf kleinste Breite stellen. Bezug über Schulterform ziehen und dabei auf richtigen Sitz der Verstärkung achten. Bezug über Trichter ziehen, einhaken, Zugband festziehen und verknoten.

Push on cowl; adjust shoulder brace for minimum width. Pull down cover over shoulder former, taking care to position reinforcements correctly. Pull down cover on to cowl, attach to hooks, tighten and knot pullstrap.

1.5.3.2 Bedienung / Operation

Schulterweitenverstellung:

Mit einem Kreuzgriff kann die Schulterbreite auf das zu bearbeitende Kleidungsstück eingestellt werden.

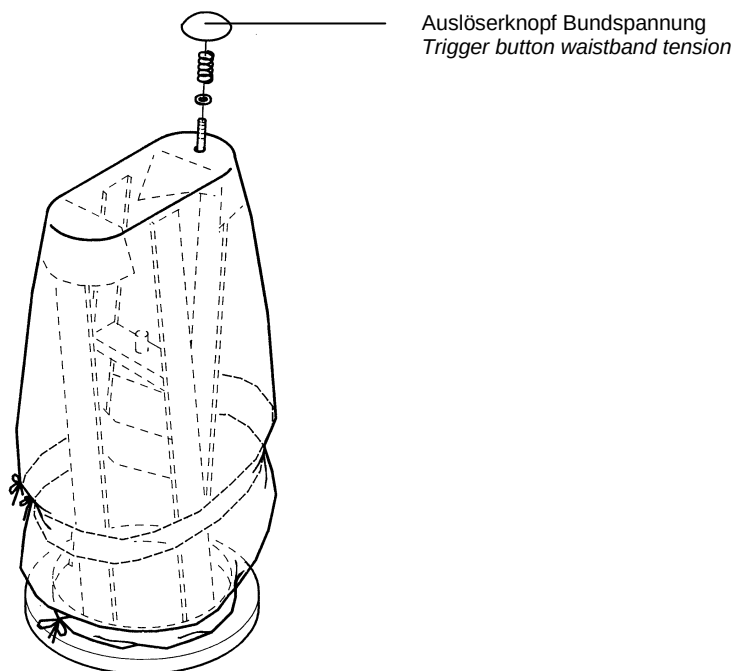
Weitenverstellung:

Der Bezug kann durch die eingezogene Schnur in der Weite verstellt werden.

Adjust shoulder width: Size adjustment:

Using the star handle, adjust the shoulder width for the garment to be processed. Use the string inserted to adjust measurements.

1.5.4 Rockaufsatz / Skirt Form



1.5.4.1 Beziehen / Covering

Bundspanner zusammendrücken, bis er einrastet. Auslöser-Bundspanner bis zur Einrastung zusammendrücken. Auslöserknopf mit Feder und Scheibe abschrauben. Bezug über den Bundspanner ziehen, obere Öffnung am Bezug über den Bolzen des Auslöserknopfes mit Feder und Scheibe wieder aufschrauben.

Push waistband tensioner together until it latches. Push trigger button waistband tension together until it latches. Unscrew trigger button, remove spring and washer. Pull cover down over waistband tensioner, place top cover opening on to stud bolt and screw down trigger button incl. spring and washer.

1.5.4.2 Bedienung / Operation

Weitenverstellung:

Der Bezug kann durch die eingezogenen Schnüre an 2 Stellen in der Weite verstellt werden.

Size adjustment:

Using the strings inserted, adjust measurements at two levels.

1.5.4.3 Auslöser / Trigger

Bundspanner:

Nach Aufziehen des Rockes Auslöseknopf drücken; so wird der Bund gespannt.

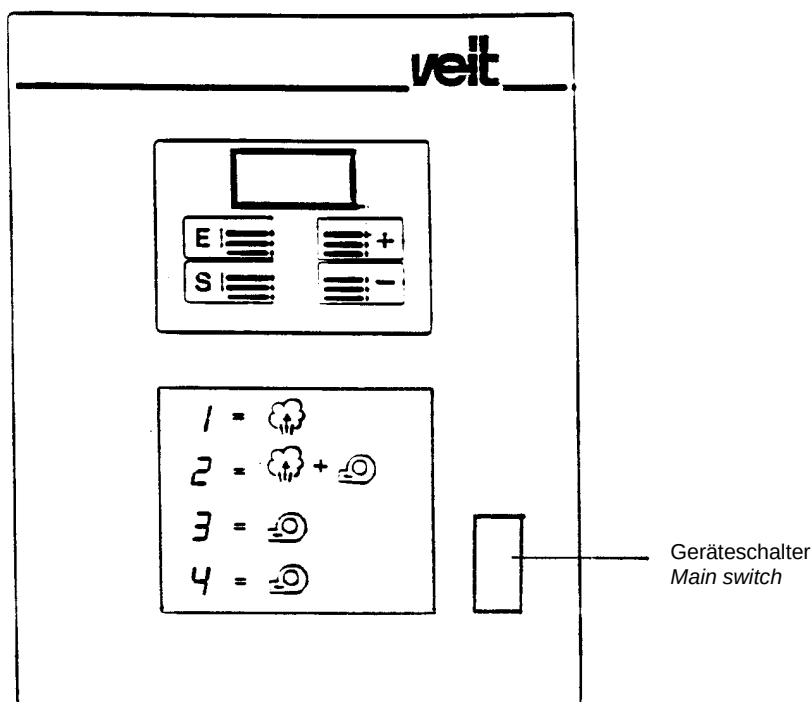
Vor dem Abnehmen des Rockes Bundspanner zusammendrücken, bis er einrastet.

Waistband tightener:

After placing the skirt, tighten waistband by actuating the trigger button.

Before removing the skirt, push waistband tensioner together until it latches.

1.6 Täglicher Betrieb / Daily Operation



Bei Inbetriebnahme erscheint auf 3 Leuchtfeldern des Bedientableaus jeweils ein waagerechter Strich. Es können 2 unterschiedliche Programme für den Finishablauf eingestellt werden. Durch Drücken des Tasters „E“ erscheint auf dem linken Leuchtfeld ein P und auf den beiden rechten, die Ziffern 01 bzw. 02.

Betätigt man gleichzeitig die „E“ - und die „+“ oder „-“ Taste, so wird zwischen den Programmen 01 und 02 umgeschaltet. In beiden Programmen können Zeiten für die Funktionen Dampf (1), Dampf und Heißluft (2), Heißluft (3) und Kaltluft (4) eingestellt werden. Durch ein- bzw. mehrmaliges Betätigen des Tasters „S“ wird auf dem linken Leuchtfeld die entsprechende Funktion angezeigt.

Mit den Tasten „+“ bzw. „-“ wird für die jeweils angezeigte Funktion die Zeit eingestellt und auf den beiden rechten Leuchtfeldern in Sekunden angezeigt. Durch Betätigen des Tasters „E“ wird die eingestellte Zeit bestätigt.

Durch Betätigung des Fußschalters oder der Taste „+“ wird das eingestellte Programm gestartet. Während des Betriebes wird auf dem linken Leuchtfeld die gerade ablaufende Funktion angezeigt. Die beiden rechten Ziffern zeigen die noch verbleibende Zeit der jeweiligen Funktion an. Der Programmablauf kann während des Betriebes durch Betätigung der Taste „-“ gestoppt werden.

Die Funktion 4 entfällt bei Geräten ohne Kaltluft.

Formfinisher 8308 für Strickwaren sind mit einem doppelten Fußschalter ausgerüstet. Der linke Schalter hat die Startfunktion für das Programm. Mit dem rechten Fußpedal kann vor oder nach dem Programm Dauerluft gegeben werden.

Es wird vorgeschlagen, 2 unterschiedliche Programmabläufe einzustellen, um verschiedenartige Teile finishen zu können.

When starting operation a horizontal dash appears on the three luminous fields of the operator control unit.

Two different finishing programmes can be preset. By pushing the E key P lights up on the left luminous field, 01 and/or 02 on the two right panels.

If the E key and + or - key are actuated simultaneously, programmes 01 and 02 are switched over. In both programmes times for the functions steam (1), steam and hot air (2), hot air (3) and cold air (4) can be preset. By hitting the S key once or several times the individual function is indicated on the left luminous field.

With the + and/or - keys the time for each function indicated is preset and indicated on the two right luminous fields in seconds. By pushing the E key the preset time is confirmed.

By actuating the foot pedal or the + key the preset programme is started. During operation the sequence running is indicated on the left luminous field. The two right figures show the remaining time of each function.

The programme cycle can be interrupted during operation by actuating the “-” key.

On machines without cold air function 4 is not available.

Our Form Finisher 8308 for knitwear is equipped with a double foot switch. When the left switch is actuated, the programme will start. Actuating the right foot pedal, permanent air can be provided before starting or after finishing the programme.

We suggest to preset 2 different programmes to be able to finish different garments.

Programm 01

Dampf, Heißluft und Kaltluft laufen nacheinander ab. Dazu wird die Zeit für die Funktion 2 auf 0 gestellt.

Die Zeiten für Dampf, Heißluft und Kaltluft sind in Abhängigkeit vom Material einzustellen.

Programm 02

Dampf, Dampf und Heißluft gleichzeitig, Heißluft und Kaltluft laufen nacheinander ab.

Die Zeiten für Dampf, Dampf und Heißluft, Heißluft und Kaltluft sind je nach Material zu wählen.

Durch die Vorwahl von 2 Programmen mit unterschiedlichen Ablauf, können Finishteile mit verschiedenen Anforderungen sehr variabel bearbeitet werden.

PROGRAMME 01

Steam, hot air and cold air run in sequence. The time for function 2 is preset to 0.

The times for steam, hot air and cold air are to be preset in accordance to the material.

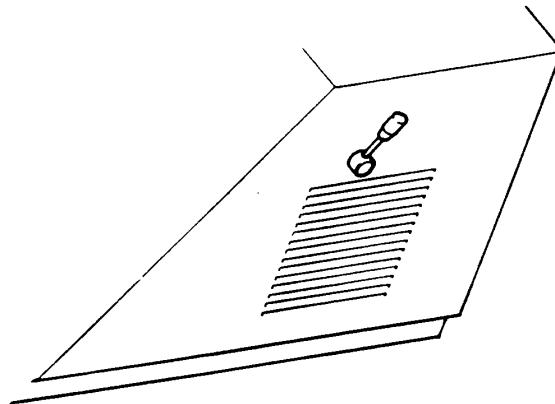
PROGRAMME 02

Steam, steam and hot air simultaneously, hot air and cold air run subsequently.

The times for steam, steam + hot air, hot air and cold air are to be preset in accordance to the material.

By preselecting 2 programmes with different cycle different garments can be treated very individually.

1.6.1.1 Luftmengendosierung / Air Volume Control



An beiden Seiten des Grundgerätes befindet sich ein Hebel zur stufenlosen Regulierung der Luftmenge.

Befindet sich der Hebel in der hinteren Endlage, so ist die maximale Luftmenge eingestellt; in der vorderen Endlage ist die Luftmenge minimal.

Die Luftmenge ist je nach Material und gewünschter Finishqualität einzustellen.

Use the adjusting lever at both sides of the base module to obtain continuous regulation of the air quantity.

Pushing the rod to the rear position will provide for maximum airflow. Pulling the rod to the front position will make for minimum airflow.

Adjust the air quantity according to material and finishing quality required.

Warnhinweise:

Arbeiten am Gerät, besonders an der elektrischen Anlage, dürfen nur durch Fachpersonal erfolgen!

Vor Arbeiten am Gerät Netzstecker ziehen, sowie Dampf- und Druckluftversorgung abstellen.

Gerät abkühlen lassen!

Verbrennungsgefahr!

CAUTION!

Electrical faults must only be repaired by authorized personnel!

Disconnect the power supply before repairing the machine. Cut off the steam and compressed air supply.

Wait until the machine cooled down.

Danger from burning!

1.7 Wartung und Pflege / Maintenance and Service

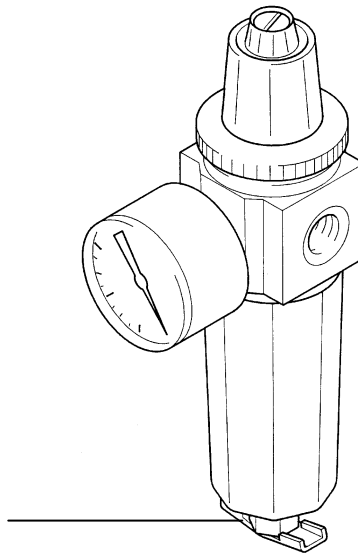
1.7.1 Bowdenzüge (Universalaufsatz) / Bowden Wires (Universal Form)

Sowohl die Bowdenzüge als auch deren Umhüllung sind aus nichtrostendem Stahldraht. Es ist ratsam, die Bowdenzüge hin und wieder mit Molykote einzufetten.

Both the bowden wires and their sheaths are made of rustproof steel wire. Regreasing them from time to time, using Molykote, is to be recommended.

1.7.2 Druckluftfilterregler / Compressed Air Regulator

Ablaßventil
drain valve



Durch Öffnen der Ablassschraube an der Filterschale wird das Kondensat unter Druck abgeblasen. Bei starker Verschmutzung muss die Filterpatrone gereinigt oder ausgewechselt werden.

Opening the drain valve attached to the controller bottom will blow off condensate under pressure. In case of complete soiling clean or replace filter cartridge.

1.7.3 Flusensieb reinigen / Cleaning the Fluff Filter

Zur Reinigung ist das Flusensieb aus der Führung zu ziehen und mit Druckluft durchzublasen.

For cleaning the fluff filter take it out of the guide and blow with compressed air.

Serviceanschrift:

Siehe beiliegende Garantiekarte.

Service:

Please contact your local VEIT agency.

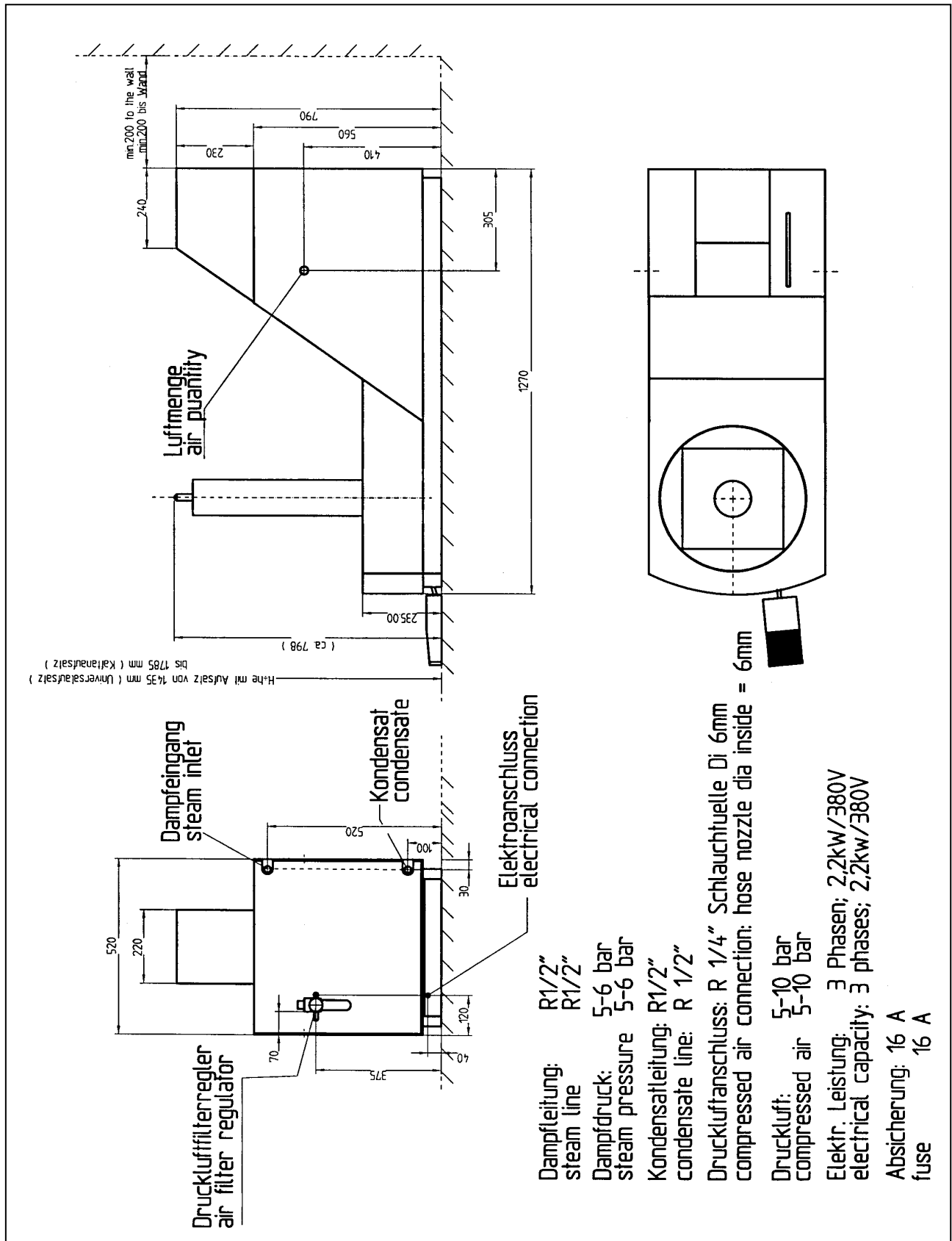
Achtung:

Es dürfen nur Original VEIT Ersatzteile verwendet werden.

Caution:

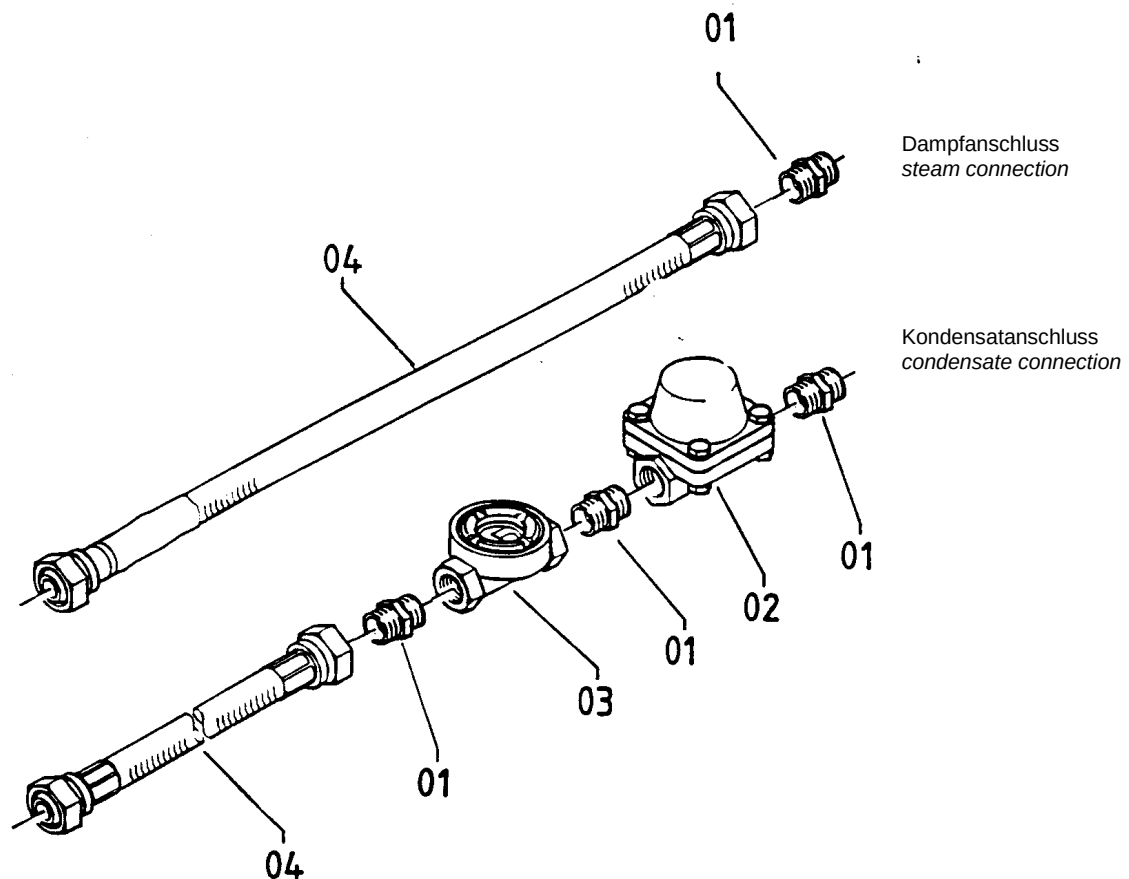
Only original VEIT spare parts may be used.

2 Maßblatt / Unit Dimensions



3 Merkblatt 8308-001 / Information Leaflet 8308-001

3.1 Zeichnung / Drawing

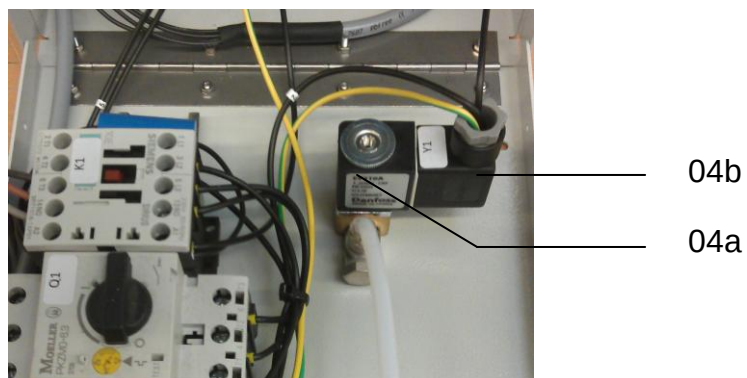
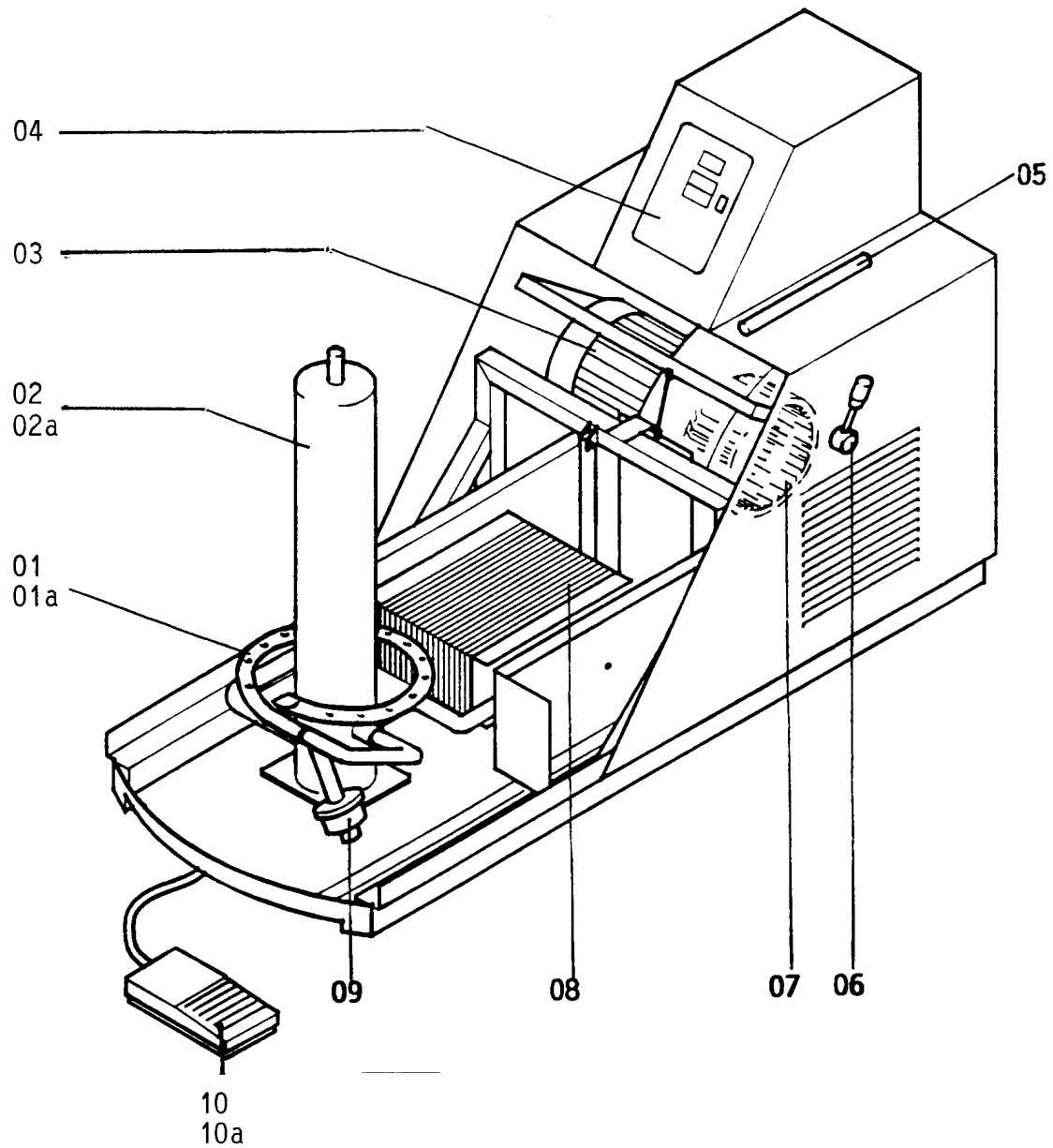


3.2 Teileliste / Part list

Pos.	Artikel-Nummer Article-Number	Benennung	Designation	EBM QTY
	283 082 000 0	Montage-Set Formfinisher 8308 bestehend aus:	Assembly Set Form Finisher 8308 Consisting of:	
01	431 001 017 0	Doppelnippel ½" a / ½" a	Double nipple ½" I ½"	4
02	483 074 001 0	Kondensatableiter ½" HCV	Capsule steam trap ½" HCV	1
03	423 211 021 0	Schauglas ½"	Inspection glass ½"	1
04	214 011 009 0	Panzerschlauch ½" L=1.000	Reinforced hose 1000 mm ½"	2
	431 001 004 Y	Dichtungsband Teflon	Teflon band	1
	219 112 016 0	Klebeband 33 m Rolle	Adhesive tape 33 m roll	1
	227 074 003 0	Glasgewebeband 40x2 mm	Glass fibre tape 40x2 mm	1

4 Ersatzteile / Spare Parts

4.1 Zeichnung / Drawing



4.2 Ersatzteilliste / Spare Parts List

Pos.	Artikel-Nummer Article-No.	Benennung	Designation
	1830810010	Formfinisher 400-440 V / 50 Hz ohne Kaltluft ab Fabr.-Nr.:04	Form Finisher 400-440 V / 50 Hz without cold air serial no.04 and above
	1830810000	Formfinisher 400-440 V / 50 Hz mit Kaltluft ab Fabr.-Nr.:04	Form Finisher 400-440 V / 50 Hz with cold air serial no.04 and above
	1830810040	Formfinisher 400-440 V / 50 Hz mit Kaltluft für Strickware ab Fabr.-Nr.:01	Form Finisher 400-440 V / 50 Hz with cold air for knitwear serial no.01 and above
01	4830820170	Sprüheinheit 8308	spray unit 8308
01a	4830820290	Sprüheinheit 8308 MP	spray unit 8308 for knitwear
02	4830820190	Standrohr geschw. Version III / 4 Anschlüsse	support tube welded version III (4 connections)
02a	4830820280	Standrohr kurz geschw.	support tube short welded
02b	4830820320	Standrohr geschweißt Version IV / 3 Anschlüsse	support tube welded version IV (3 connections)
03	4835050160	Motor 2,2 kW / 400 V / 50-60 Hz	motor 2,2 kW / 400 V / 50-60 Hz
	4230550070	Leistungsschütz 220 V / 50-60 Hz für 3x400 V / 50 Hz-Version	power contactor 220 V / 50-60 Hz for 3x400 V / 50 Hz version
	4871030160	Motorschutzeschalter PKZM1 4-6,3 für 3x400 V / 50 Hz-Version	motor safety switch PKZM1 4-6.3 for 3x400 V / 50 Hz version
03	9290750690	Leistungsschütz 230 V / 50-60 Hz für 3x220 V / 50/60 Hz-Version	power contactor 230 V / 50-60 Hz for 3x220 V / 50/60 Hz version
	9290750240	Motorschutzeschalter PKZM1 6,3-10 für 3x220 V / 50/60 Hz-Version	motor safety switch PKZM1 6.3-10 for 3x220 V / 50/60 Hz version
04	4830850090	Platine / Steuerung 8308	PC-board / control 8308
04a	111360	3/2 Wegeventil	Way valve 3/2
04b	111361	Spule	coil
05	4830820120	Flusensieb kpl.	fluff filter cpl.
06	4830810440	Gummiring	rubber ring
07	4835030260	Gebälaserad Dm 240x90	impeller dia 240 x 90
08	4830860040	Heizregister kpl. Version IV	heating register cpl. version IV
	9412010140	Geradeeinsteckverschr. 18mm-G1/8"Ms f. Heizr.	straight screw 18 mm – G1/8" brass f. heating reg.
	9412010570	Verstärkungshülse für Heizregister	Reinforcement bushing for heating register
09	4830830000	Dampfventil (luftgesteuert)	steam valve (pneumatic)
10	4452350000	Endschalter / Fußschalter	end switch/foot switch
10a	4837020040	Fußschalter kpl. (nur in 183 081 004 0)	foot switch cpl. (only in 183 081 004 0)
	4831530110	Filterregler	filter regulator
	4831511620	Abscheideglas für Filterregler	absorbition glass for filter regulator
	4831530130	Manometer 0-10 bar 1/8"	manometer 0-10 bar 1/8"
	133735	Rückschlagventil 1/2"	check valve 1/2"
	9270120110	Kupferring 22x28x2 mit Füllung	copper ring 22x28x2 with filling
	9280150140	RC-Glied 0,22 Microf. 100 OHM	RC-Element 0,22 Microf. 100 OHM

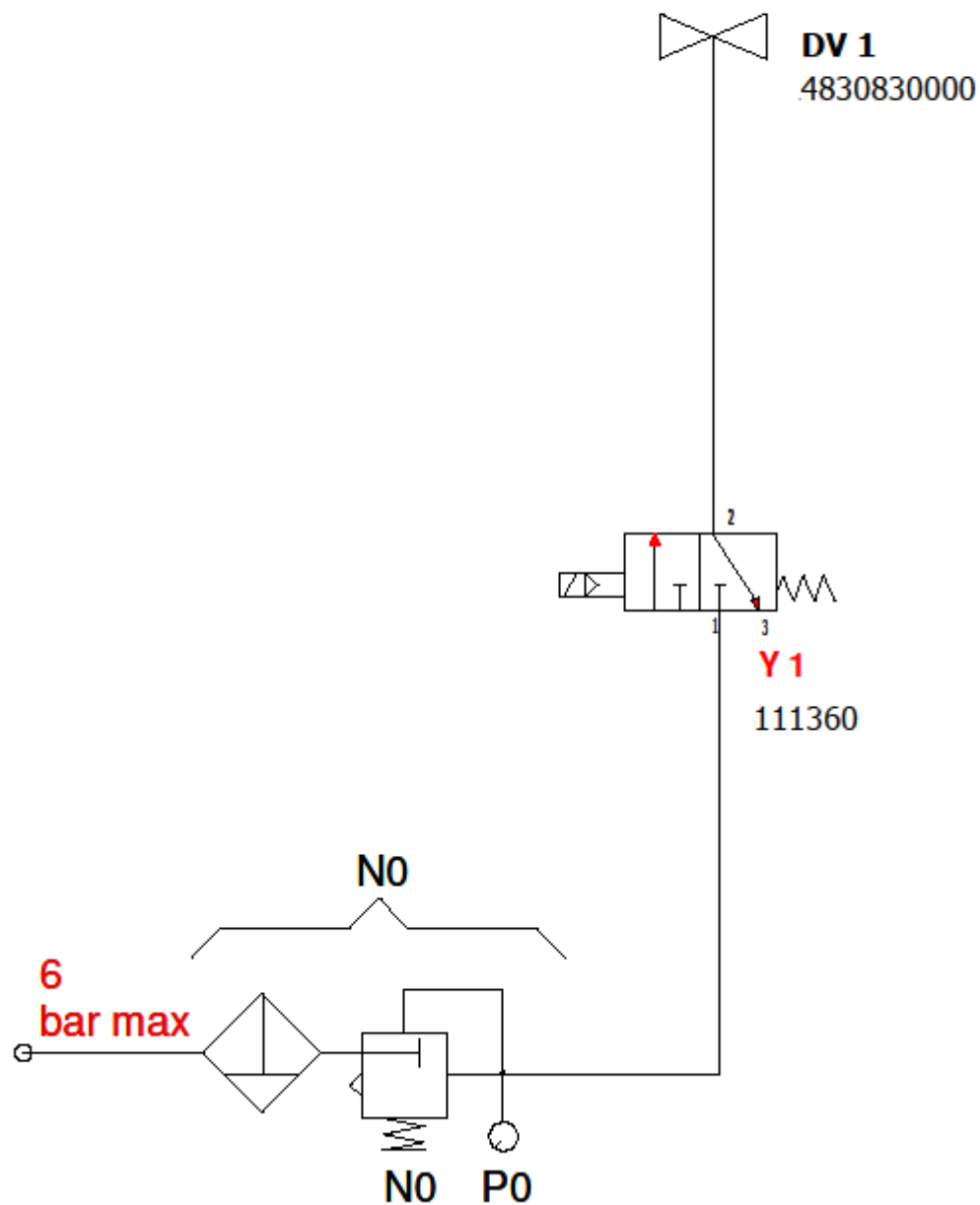
5 Stückliste zu Pneumatikplan / *Parts List for Pneumatic Plan*

Pos.	Benennung	Designation	Artikel-Nummer <i>Article Number</i>	EBM <i>QTY</i>
N0	Filterregler	<i>Filter regulator</i>	4831530110	1
	Manometer 0-10 bar 1/8"	<i>Manometer 0-10 bar 1/8"</i>	4831530130	1
Y1	3/2 Wegeventil	<i>Way valve 3/2</i>	111360	1
	Spule	<i>coil</i>	111361	1

6 Pneumatikplan / *Pneumatic Plan*

Pneumatische Steuerung Dampfventil

Dampfventil
steam valve

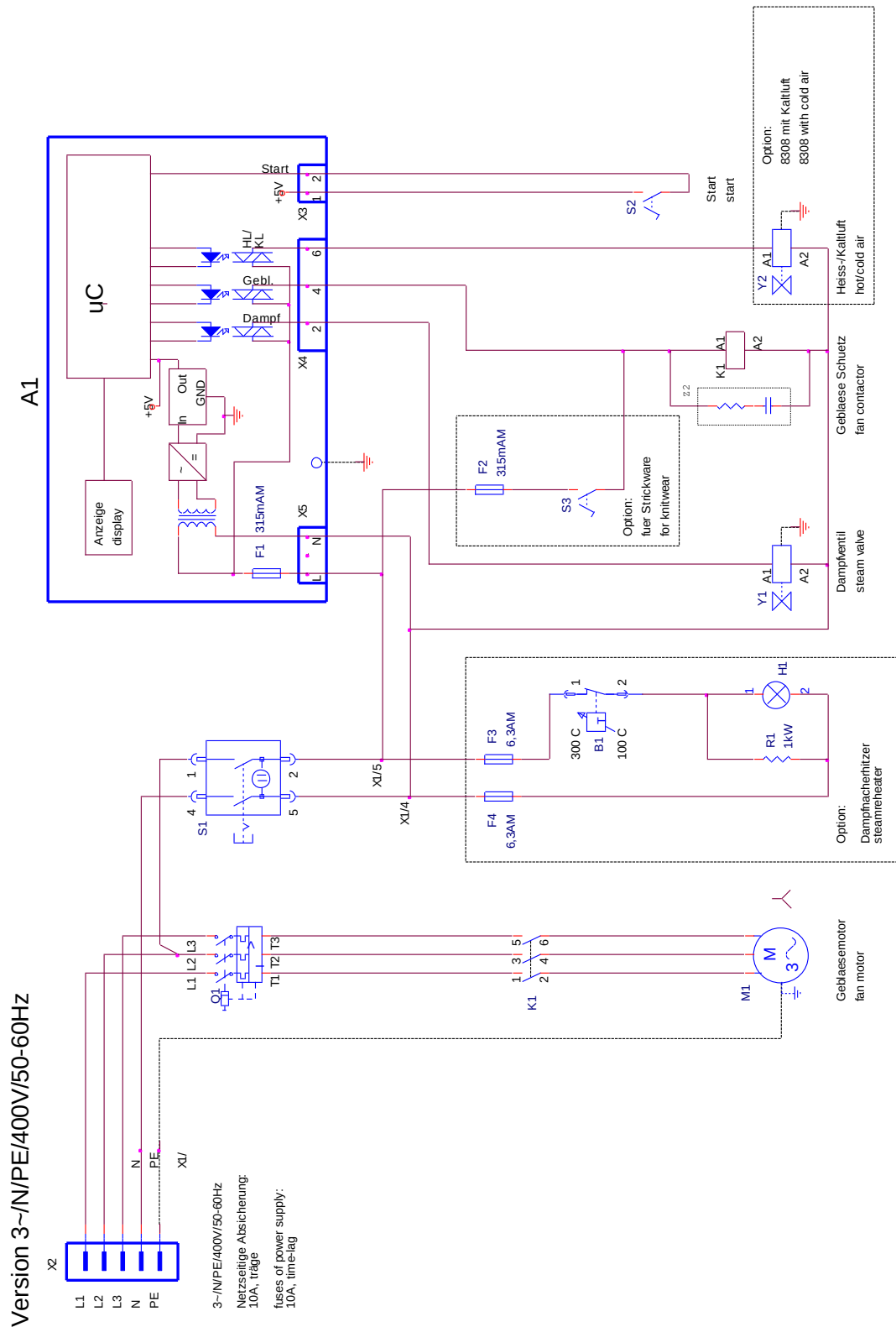


7 Stückliste zu Schaltplan / Parts List for Circuit Diagram

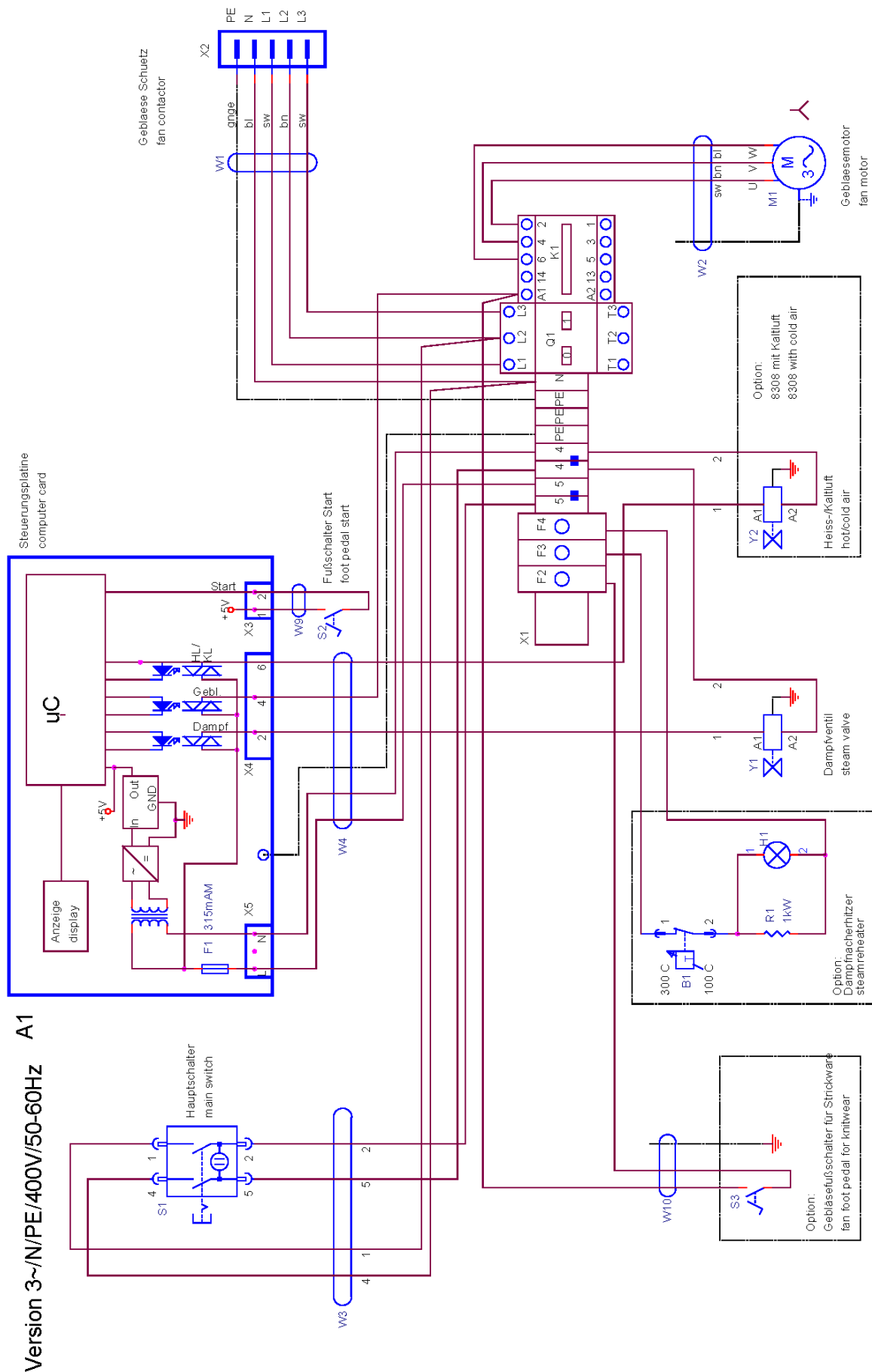
Pos.	Benennung	Designation	Artikel-Nummer Article Number	EBM QTY
A1	Platine / Steuerung 8308	PC-board / control 8308	483 085 009 0	1
F1, F2	Sicherung 315 mAM (10 Stück)	fuse 315 mAM (10 pcs.)	479 065 002 0	0,1
	Sicherungsklemme	safety clamp	923 035 000 0	1
F3, F4	Sicherung 6,3 AM	fuse 6.3 AM	929 055 006 0	2
	Sicherungsklemme	safety clamp	923 035 000 0	2
M1	Motor 2,2 kW / 400 V / 50-60 Hz	motor 2.2 kW / 400V / 50-60 Hz	483 505 016 0	1
K1	Leistungsschütz 220 V / 50-60 Hz für 3x400 V / 50 Hz-Version	power contactor 220 V / 50-60 Hz for 3x400 V / 50 Hz version	423 055 007 0	1
Q1	Motorschutzschalter PKZM1 4-6,3 für 3x400 V / 50 Hz-Version	motor safety switch PKZM1 4-6.3 for 3x400 V / 50 Hz version	487 103 016 0	1
K1	Leistungsschütz 230 V / 50-60 Hz für 3x220 V / 50-60 Hz-Version	power contactor 230 V / 50-60 Hz for 3x220 V / 50-60 Hz version	929 075 069 0	1
Q1	Motorschutzschalter PKZM1 6,3-10 für 3x220 V / 50-60 Hz-Version	motor safety switch PKZM1 3.6-10 for 3x220 V / 50-60 Hz version	929 075 024 0	1
S1	Geräteschalter	main switch	479 145 001 0	1
S2	Fußschalter	foot pedal	445 235 000 0	1
(S2, S3)	Doppelfußschalter	double foot pedal	483 702 004 0	1
X1	Reihenklemme bestehend aus:	terminal clamp, consisting of:		
	Klemme gr. 3Lt. 0,14-2,5 qmm	clamp grey 3-conn. 0,14-2,5 sqmm	923 035 022 0	5
	Klemme gnge 0,14-2,5 qmm	clamp green/yellow 0,14-2,5 sqmm	923 035 019 0	3
	Endwinkel	angle plastic TS 35	923 035 031 0	2
	Abschlussplatte	end plate	923 035 001 0	1
X2	Netzanschlusskabel	main supply cable	444 701 556 0	1
Y1	Wegeventil 3/2, 220 V	way valve 3/2 220 V	111360	1
R1	Heizung 1000 Watt 230 V	heating element 1000 Watt 230 V	483 505 008 0	1
H1	Kontroll-Lampe	control lamp	483 505 009 0	1
B1	Thermostat	thermostat	442 185 000 0	1
				1

8 Schaltpläne / Circuit Diagrams

8.1 400 V / 50-60 Hz

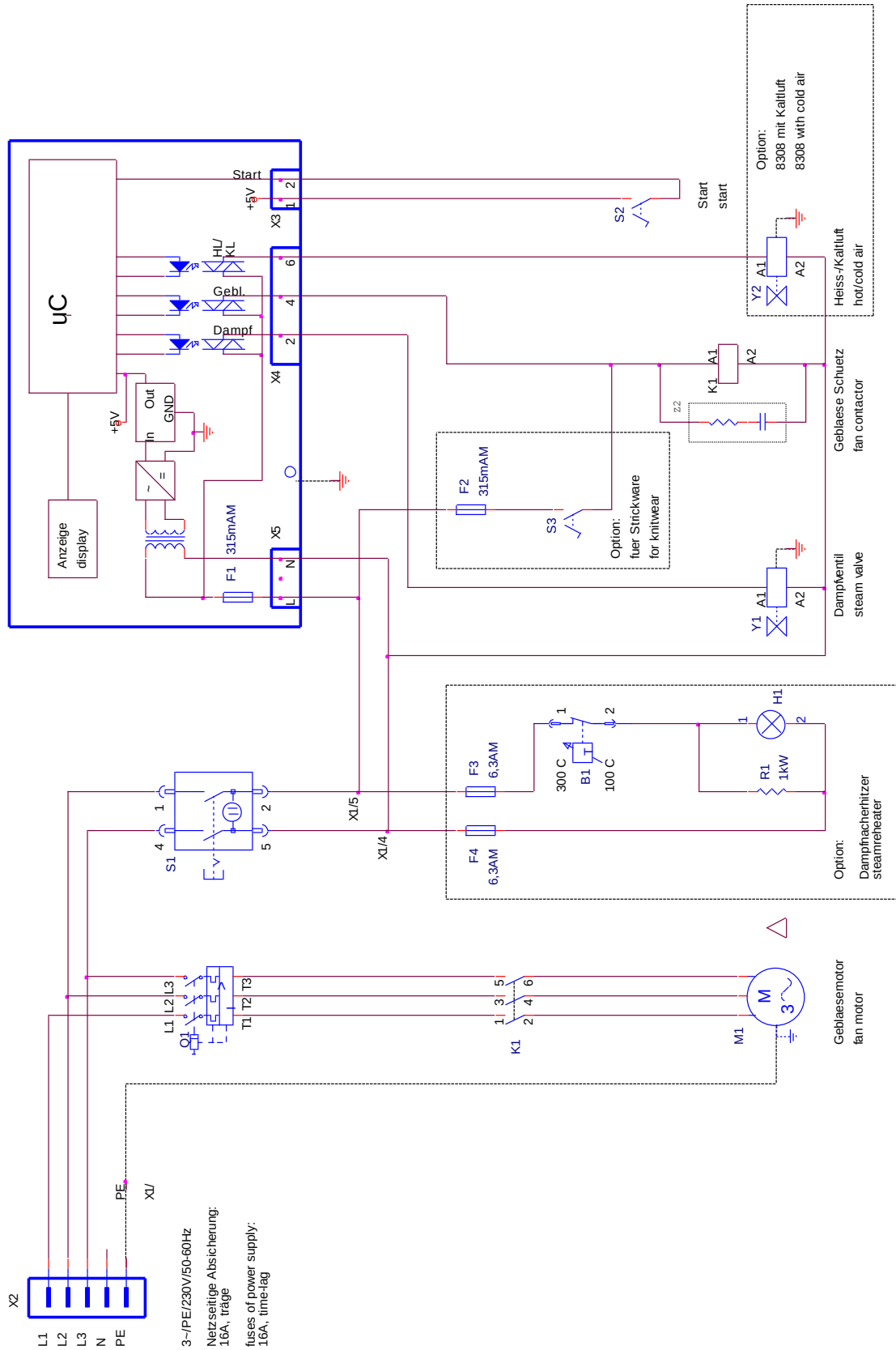


TA 02.993	Document Number	Page
A3	Maschine 8308 DSN Blatt1	PA
Date: Monday, January 29, 2007	Sheet	1 of 4

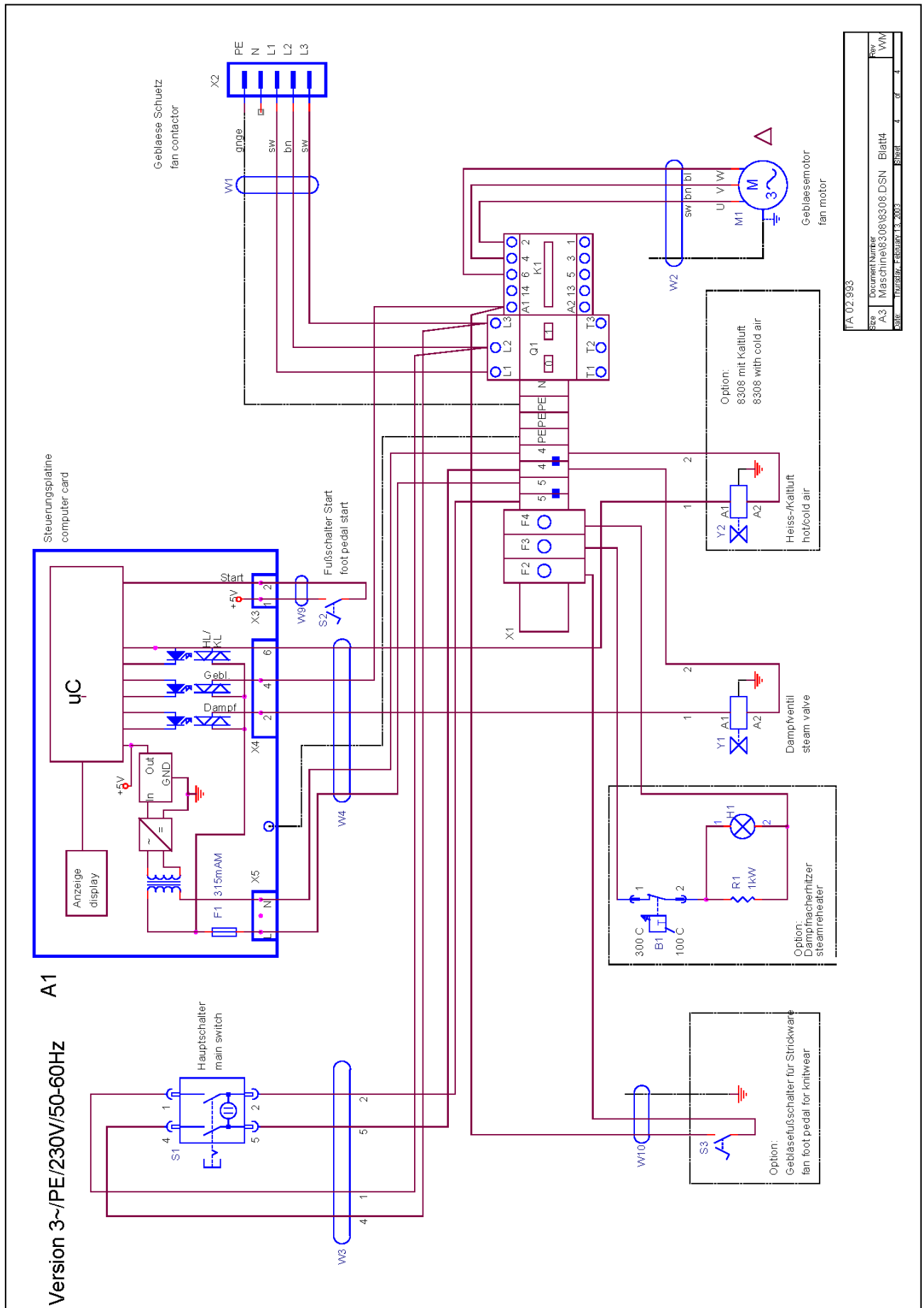


8.2 230 V / 50-60 Hz

Version 3~/PE/230V/50-60Hz



TA 02.993	Document Number	Blatt 3	of 4
Size	Document Number	Blatt 3	of 4
A3	Maschine 8308 DSN	Blatt 3	of 4
Date:	Monday, January 29, 2007	Blatt 3	of 4
Rev	PA		



8.3 Schaltplan Fußschalter / Circuit Diagram of Footswitch

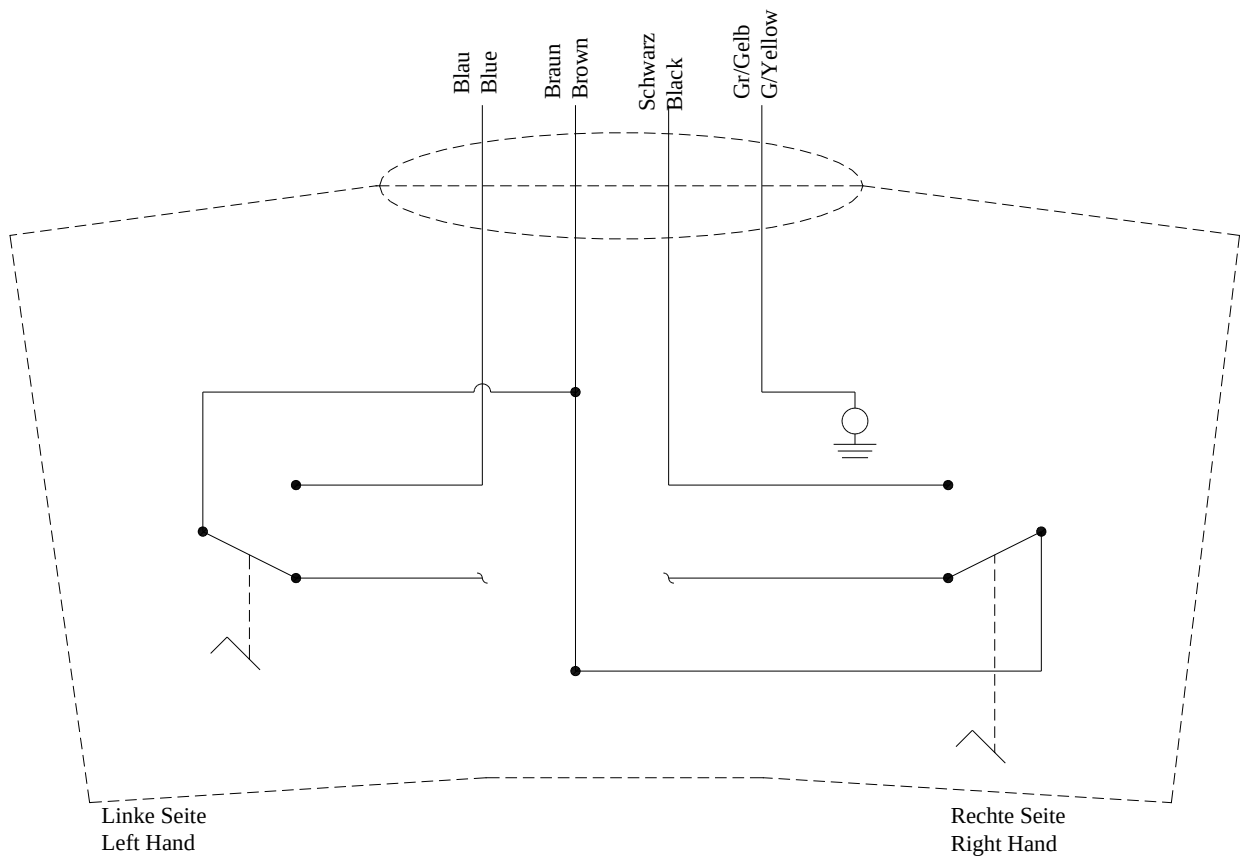
Innenliegende Kabel ersetzt
zusammengefaßt in IP65
Internal wires terminated
potted IP65

Blaues Kabel Pin 3
Blue Wire Pin 3

Schwarzes Kabel Pin 2
Black Wire Pin 2

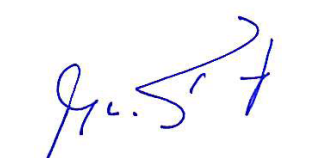
Braunes Kabel Pin 1
Brown Wire Pin 1

Gr/Gelbes Kabel Pin 4
G/Yellow Wire Pin 4



Ansicht der Verkabelung von vorne auf die Fußtaster
Wiring viewed from front of footswitch

9 EG-Konformitätserklärung / EC Declaration of Conformity

EG-Konformitätserklärung/ EC declaration of conformity / Déclaration "CE" de conformité EF-overensstemmelseserklæring/ EG-verklaring van overeenstemming Declaración CE de conformidad / Dichiarazione CE di conformità / Declaração CE de conformidade		
Formfinisher VEIT 8308		Seriennummer: _____
Hiermit erklären wir, dass die Bauart des genannten Geräts in der gelieferten Ausführung folgenden einschlägigen Richtlinien entspricht: Herewith we declare that the supplied model complies with the following provisions applying to it: Par la présente, nous déclarons, que le modèle fourni correspond aux dispositions pertinentes suivantes: Hermed erklæres, at produkttypen er i overensstemmelse med følgende bestemmelser: Hiermede verklaren wij, dat de in de handel gebrachte machine voldoet aan de eisen van de in het vervolg genoemde bepalingen: Por la presente, declaramos que el modelo suministrado satisface las disposiciones pertinentes siguientes: Con la presente, si dichiara che il modello fornito è conforme alle seguenti disposizioni pertinenti: Com a presente, declaramos que o modelo fornecido da está em conformidade com as disposições pertinentes, a saber:		
EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG		EMV-Richtlinie 2004/108/EG
Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Harmoniserede standarder, der blev anvendt, i særdeleshed: Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder: Norme armonizzate applicate in particolare:	Applied harmonized standards, in particular: Normes harmonisées utilisées, notamment: Normas armonizadas utilizadas, particularmente: Normas harmonizadas utilizadas, em particular:	
DIN EN ISO 12100-1 DIN EN 55011	DIN EN ISO 12100-2	DIN EN 60204-1
Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Authorized representative for the compilation of the technical documents: Fondé de pouvoir pour l'établissement des documents techniques: Bemyndiget til sammenstilling af de tekniske dokumenter: Gemachtigde voor de samenstelling van de technische stukken: Procurador com poderes para a compilação da documentação técnica: La persona autorizada para la disposición de los documentos técnicos: Delegato per la compilazione dei documenti tecnici:		
Firma VEIT GmbH		
VEIT GmbH Justus-von-Liebig-Straße 15 D-86899 Landsberg Landsberg, 07.01.2010		 ppa. Paul Baur