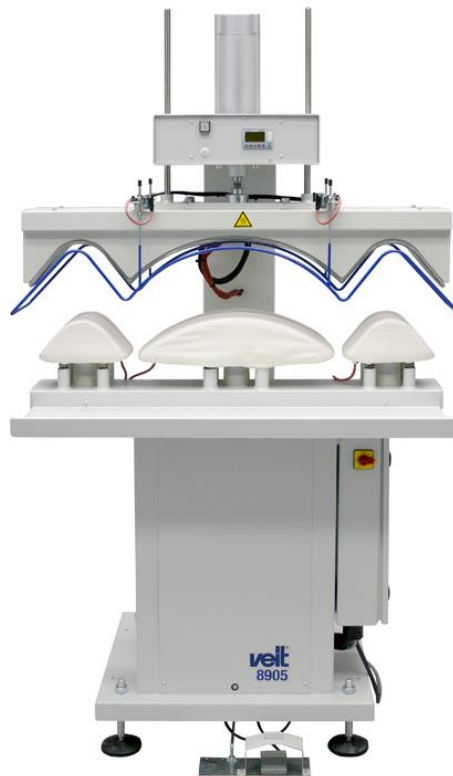


Originalbetriebsanleitung ***Original Instruction Manual***

Variante / variant: **002/007**

Maschinen-Nr. / machine no.: **XXXX**



Kragen- und Manschettenpresse **8905**

Collar and Cuff Press

elektrisch beheizt / ***electric heated***



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. Allgemeine Hinweise / General Information	5
1.1. Bestimmungsgemäße Verwendung / <i>Intended use</i>	5
1.2. Warn- und Sicherheitshinweise / <i>Warnings and Safety Instructions</i>	6
1.3. Maschinenübersicht / <i>Description of the machine</i>	7
1.4. Technische Daten / <i>Technical Data</i>	8
1.5. Lieferumfang / <i>Scope of delivery</i> Sicherheit / <i>Safety</i>	10
2. Sicherheit / Safety	11
2.1. Warnhinweise und Gefahrensymbole / <i>Warning symbols and danger signs</i>	11
2.2. Anlagenkennzeichnung / <i>Designation of the machine</i>	12
2.3. Sicherheitsnormen / <i>Safety Standards</i>	13
2.4. Eingebaute Sicherheitssysteme / <i>Built-in safety systems</i>	14
2.5. Unterweisung / <i>Instruction</i>	16
2.6. Sicherheitsmaßnahmen / <i>Safety Measures</i>	17
2.7. Sicherheitsprüfungen / <i>Safety tests</i>	18
3. Gefahrenhinweise / Potential dangers	19
3.1. Gefahrenbereiche an der Maschine / <i>Dangerous areas of the machine</i>	20
3.2. Pflichten des Betreibers / <i>Duties of the operating company</i>	21
3.3. Bedien- und Wartungspersonal / <i>Operating and maintenance staff</i>	22
3.4. Abschaltprozeduren / <i>Disconnect procedures</i>	23
4. Transport und Verpackung / Transport and packing	24
4.1. Lieferung / <i>Delivery</i>	24
4.2. Abladen und Transport zum Aufstellort / <i>Unloading and transport to the place of installation</i>	25
4.3. Transport mit dem Gabelstapler / <i>Transport by forklift truck</i>	26
4.4. Anschlagpunkte / <i>Lifting points</i>	26
4.5. Transportsicherung / <i>Transport safeguard</i>	27
5. Aufbauanleitung / Installation Instructions	28
5.1. Aufstellung / <i>Setting up</i>	28
5.2. Ausrichten / <i>Adjusting</i>	28
5.3. Transportsicherung / <i>Transport safeguard</i>	29
5.4. Elektrischer Anschluss / <i>Electrical Connection</i>	29
5.5. Druckluftanschluss / <i>Compressed Air Connection</i>	29
6. Betrieb / Operating	31
6.1. Bedienelemente / <i>Controls</i>	31
6.2. Fußschalter / <i>Foot switch</i>	32
6.3. Sicherheitsrahmen / <i>Safety frame</i>	32
6.4. Inbetriebnahme / <i>Commissioning and Start-up</i>	32
6.5. Programmablauf / <i>Operating Procedure</i>	33
7. Wartung und Reinigung / Maintenance and Cleaning	34
7.1. Reinigung / <i>Cleaning</i>	35
7.2. Wartungs- und Inspektionstabelle	36
7.3. Maintenance and inspection table	37
8. Störungs- / Fehlerbeseitigung / Remedy of faults / Elimination of defects	39
8.1. Allgemein / <i>General</i>	40
9. Ersatzteilliste / Spare Parts List	44
9.1. Ersatzteilliste Pneumatik / <i>Spare Parts List Pneumatic</i>	50
9.2. Ersatzteilliste Elektrik / <i>Spare Parts List Electric</i>	51
9.3. Ersatzteilliste der Bezüge / <i>Spare Parts List Covers</i>	52
9.4. Ersatzteilliste Mechanik / <i>Spare Parts List Mechanic</i>	53
10. Schaltpläne / Circuit Diagrams	54

10.1.	Pneumatikplan / <i>Pneumatic Plan</i>	54
10.2.	Elektroschaltplan / <i>Electrical Circuit Diagrams</i>	56
11.	EG-Konformitätserklärung / <i>EC Declaration of Conformity</i>	65

1. Allgemeine Hinweise / General Information

1.1. Bestimmungsgemäße Verwendung / Intended use

Die Kragen- und Manschettenpresse 8905 bügelt Kragen und Manschetten von Hemden und Blusen durch Einwirkung von Hitze und Druck.

The collar and cuff press 8905 serves to press collars and cuffs of shirts and blouses using heat and pressure.

Dieses Gerät wurde ausschließlich für den industriellen, gewerblichen Gebrauch entwickelt, konstruiert und gebaut.

This unit has been developed, designed and built for industrial and commercial use only.

Hinweis Note	Die Maschine ist ausschließlich zur Bearbeitung von Textilien vorgesehen. Für Modifikationen und Änderungen, die nicht in der Konformitätserklärung aufgeführt sind, übernimmt der Hersteller keine Verantwortung. Sollte der Aufstellort anders als wie üblich aus der bestimmungsgemäßen Verwendung hervorgehen, muss durch bauliche Maßnahmen eine höhere Schutzklasse erzielt werden (siehe Kapitel 1.4 Technische Daten).	<i>The machine is intended for the working of textiles only. The manufacturer shall not assume any responsibility for modifications and changes which are not stated in the declaration of conformity.</i> <i>If the place of installation does not comply with the intended use, rebuilding measures must be taken to obtain a higher level of protection (see chapter 1.4 Technical data).</i>
-------------------------	--	--

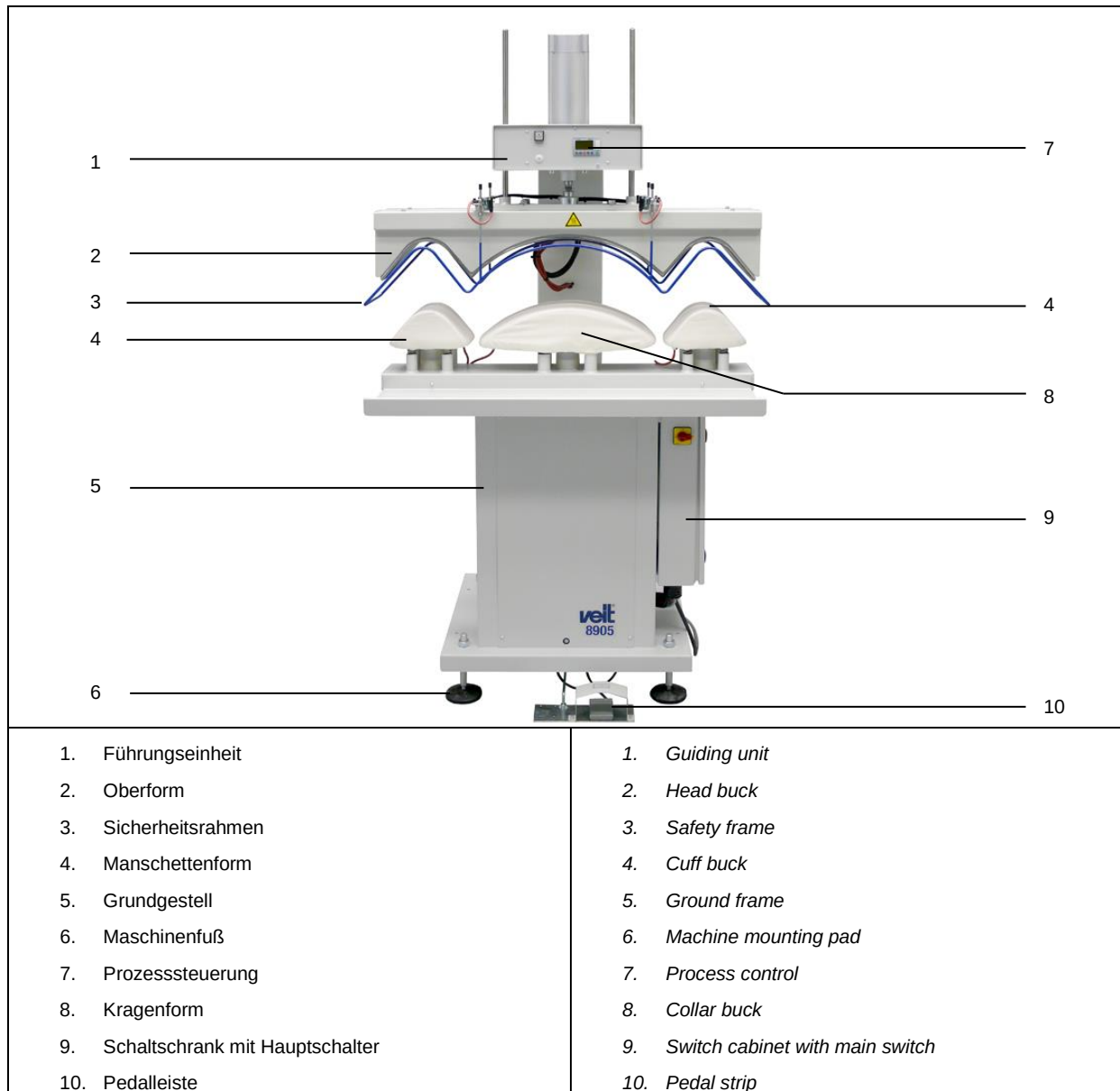
	Diese Maschine wurde ausschließlich zum oben aufgeführten Zweck bestimmt. Eine andere, darüber hinausgehende Benutzung, ein Umbau oder eine Nachrüstung der Maschine ohne schriftliche Absprache mit dem Hersteller, gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Betreiber. Dies gilt auch für den Einbau und die Einstellung von Sicherheitseinrichtungen und –ventilen, sowie Veränderungen an tragenden Teilen der Maschine.	<i>This machine serves the above-mentioned purpose only. Any other or further use as well as any rebuilding or retrofitting of the machine without the written consent of the manufacturer will be considered as non-compliance with the intended use. The manufacturer shall not be liable for damages caused by such use. The user alone bears the risk.</i> <i>This also applies to the installation and setting-up of safety equipment and valves as well as to any changes in the supporting parts of the machine.</i>
--	---	---

Zum bestimmungsgemäßen Gebrauch gehören auch die Beachtung der Betriebsanleitung sowie die Einhaltung der von VEIT vorgeschriebenen Inspektions- und Wartungsintervalle.	<i>The intended use also comprises the observance of operating instructions and compliance with the inspection and maintenance intervals prescribed by VEIT..</i>
---	--

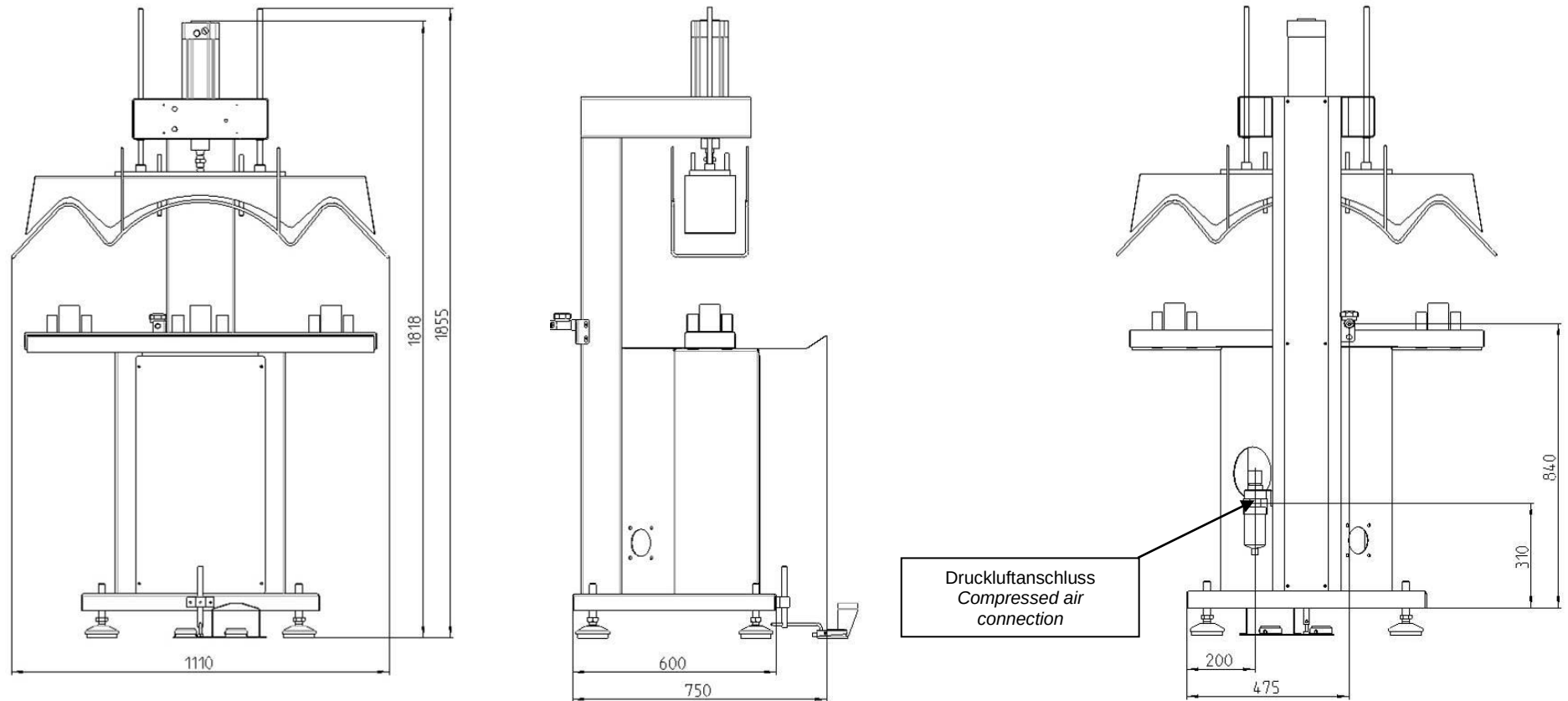
1.2. Warn- und Sicherheitshinweise / Warnings and Safety Instructions

	• Das Gerät darf nur mit der Spannung und Stromart betrieben werden, die auf dem Typenschild angegeben sind. • Der Netzanschluss muss bauseitig abgesichert sein. Vorschriften örtlicher Elektrizitätsgesellschaften sind zu beachten. • Störungen an der elektrischen Anlage dürfen nur durch Elektrofachkräfte behoben werden. • Vor Öffnen des Gerätes Netzstecker ziehen. • Im Gefahrenfall das Gerät durch Ziehen des Netzsteckers oder durch Betätigen des Netzschalters stillsetzen.	• <i>Only use the voltage and type of current shown on the machine-plate.</i> • <i>The mains supply is the responsibility of the customer. Take note of the regulations of the local electric suppliers.</i> • <i>Electrical faults must only be repaired by authorized personnel.</i> • <i>Disconnect the power supply before opening the machine.</i> • <i>In an emergency, the machine can be stopped by pulling out the mains plug or by operating the mains switch.</i>
	• Dampfanschluss und Kondensatleitung müssen mit einem Absperrventil versehen sein. Grundsätzlich besteht an diesem Gerät Verbrennungsgefahr. 1. Oberform nicht berühren..	• <i>Steam and condensate lines must have a stop valve.</i> <i>Basically it increases the risk of injury!</i> 1. <i>Don't touch head buck!</i>
	Es dürfen nur von VEIT zugelassene Zubehör- und Ersatzteile verwendet werden.	<i>Use only VEIT spare parts and accessories.</i>

1.3. Maschinenübersicht / Description of the machine



1.4. Technische Daten / Technical Data



Elektrischer Anschluss / Electrical connection

	3P / N / PE (Neutralleiter und Schutzleiter nach VDE getrennt) (neutral wire and earthed conductor separated according to VDE regulations)
Anschlussspannung / Input voltage	400 V
Frequenz / Frequency	50/60 Hz (Gebläse / Fan)
Leistung / Power	3,3 kW
Stromstärke / Current intensity	6,7 A
Netzseitige Absicherung / Fuse protection	16 A
Schutzklasse / Protection category	IP43

Anschlüsse und Anschlusswert / Connections and Connected load

Druckluftanschluss / Compressed air connection	1x12 mm	4,5 – 6 bar / 0,45 – 0,6 MPa	empfohlen / recommended: 6 bar / 0,6 MPa
--	---------	------------------------------	--

Verbrauch / Consumption

Druckluftverbrauch / Compressed air consumption	36 l / min
---	------------

Maße und Gewicht / Dimensions and weight

Länge / Length	750 mm / 29,5 inch
Breite / Width	1110 mm / 43,7 inch
Höhe / Height	1790 - 1890 mm / 70,5 – 74,4 inch
Aufstellmaß ohne Optionen B x L x H	1200 x 850 x 1950 mm
Build dimension without options W x L x H	47,2 x 33,5 x 76,8 inch
Gewicht / Weight	190 kg / 418.5 lbs

Allgemeine Daten / General data

Schalldruckpegel / Sound intensity level	≤ 70 dB (A)
Kapazität / Capacity	60 Stück / h 60 pieces / h

1.5. Lieferumfang / Scope of delivery Sicherheit / Safety

Der Lieferumfang besteht aus: 1. Kragen- und Manschettenpresse 8905 • Standard: - 1 Satz Formen - Bügelbezug 2. Betriebsanleitung 3. Technische Unterlagen	<i>The delivery comprises:</i> 1. <i>Collar and Cuff Press press</i> • <i>8900</i> - <i>1 set dummies</i> - <i>Pressing cover</i> 2. <i>Operating instructions</i> 3. <i>Documentation</i>
---	--

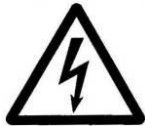
Hinweis Note	In dieser Betriebsanleitung wurde der maximale Lieferumfang berücksichtigt. Der detaillierte Lieferumfang ist im Kaufvertrag ersichtlich.	<i>These operating instructions cover the maximum scope of delivery.</i> <i>The individual delivery is detailed in the purchase contract.</i>
--------------------------------	---	---

2. Sicherheit / Safety

2.1. Warnhinweise und Gefahrensymbole / Warning symbols and danger signs

An der Maschine und in dieser Betriebsanleitung werden folgende Benennungen bzw. Zeichen für besonders wichtige Angaben benutzt:

On the machine and in these operating instructions, the following designations or symbols are used for particularly important information:

	Hinweis auf externe Betriebsanleitungen <i>Reference to external operating instructions</i>
	Gefahrenhinweise zur Unfall- und Schadensverhütung! <i>Danger symbol for the prevention of accidents and damages</i>
Hinweis <i>Note</i>	Hinweis zur besonderen Beachtung <i>Request to pay particular attention</i>
	Hinweis auf Gefahren durch elektrischen Strom! <i>Symbol indicating danger due to electric current!</i>
	Hinweis auf Handverletzungen! <i>Symbol indicating danger of hand injuries!</i>
	Hinweis auf Verbrennungsgefahr durch heiße Oberflächen! <i>Symbol indicating danger of burn due to hot surfaces!</i>
	Der Schutzleiteranschluss ist an den Anschlussstellen durch dieses Symbol gekennzeichnet. <i>The protective conductor connection is marked with this symbol.</i>

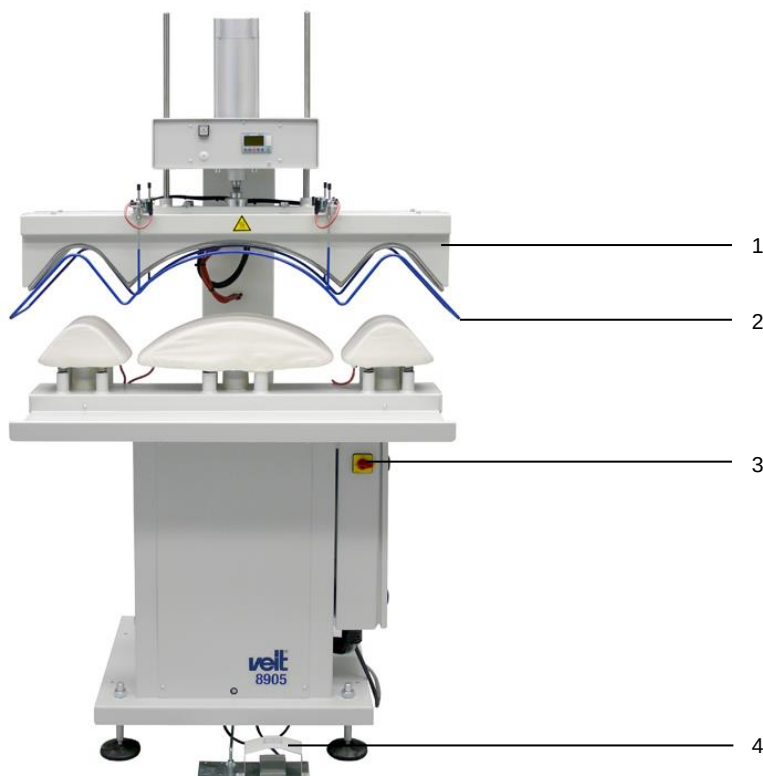
2.2. Anlagenkennzeichnung / Designation of the machine

Die Angaben in dieser Betriebsanleitung gelten nur für diese Maschine, deren Maschinen-Nr. auf dem Deckblatt angegeben ist. Das Typenschild mit der Maschinen-Nr. befindet sich am Schaltschrank bzw. am Grundgestell. Für umfangreiche Reparaturen, Überholungsarbeiten oder Umsetzung der Maschine steht die VEIT - Serviceabteilung zur Verfügung. Bei allen schriftlichen oder telefonischen Anfragen oder Bestellungen sind anzugeben: ■ Maschinentyp ■ Maschinenummer Artikelnummer des betreffenden Bauteils (siehe Kap. 9)	<i>The information given in these operating instructions only applies to machines with the machine number as indicated on the cover of these instructions.</i> <i>The type plate with the machine number is located on the switch cabinet or the ground frame.</i> <i>For extensive repairs, servicing or relocations of the machine, please contact the VEIT service department. When enquiring or ordering in writing or on the phone, please always quote</i> ■ <i>type of machine</i> ■ <i>machine number</i> <i>article number of the relevant component (see chapter 9)</i>
---	--

2.3. Sicherheitsnormen / Safety Standards

Die Maschine wurde entsprechend der deutschen Fassung der Vorschriften gebaut:		<i>The machine has been built in accordance with the German version of the regulations.</i>	
1.	EG-Richtlinie Maschinen (2006/42/EG)	1.	EC Machinery Directive (2006/42/EC)
1.1	EN ISO 12100:2011 Sicherheit von Maschinen; Grundbegriffe; Allgemeine Gestaltungsleitsätze. Teil 1: Grundsätzliche Terminologie, Methodologie Teil 2: Technische Leitsätze	1.1	<i>EN ISO 12100:2011 Safety of machinery; basic concepts, general principles of design; Part 1: Basic terminology, methodology Part 2: Technical principles</i>
1.2	EN ISO 13857:2008-03 Sicherheit von Maschinen; Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefahrenstellen mit den oberen Gliedmaßen.	1.2	<i>EN ISO 13857:2008-03 Safety of machinery; Safety distances to prevent danger zones being reached by the upper limbs.</i>
1.3	EN 349:1993+A1:2008-06 Mindestabstände zur Vermeidung des Quetschens von Körperteilen.	1.3	<i>EN 349:1993+A1:2008-06 Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body.</i>
1.4	EN ISO 13850:2008-06 Sicherheit von Maschinen; Not-Halt.	1.4	<i>EN ISO 13850:2008-06 Safety of machinery; Emergency stop.</i>
1.5	EN ISO 13732-1:2008-09 Ergonomie der thermischen Umgebung Teil 1: Heiße Oberflächen.	1.5	<i>EN ISO 13732-1:2008-09 Ergonomics of the thermal environment Part 1: Hot surfaces.</i>
1.6	EN ISO 4414:2010 Allgemeine Regeln und an sicherheitstechnische Anforderungen an Pneumatikanlagen und deren Bauteile.	1.6	<i>EN ISO 4414:2010 General rules and safety requirements for fluid systems and their components.</i>
2.	EG-Niederspannungs-Richtlinie (2006/95/EG)	2.	EC Low Voltage Directive (2006/95/EC)
2.1	EN 60204-1:2006+A1:2009 Sicherheit von Maschinen, Elektrische Ausrüstung von Maschinen.	2.1	<i>EN 60204-1:2006+A1:2009 Safety of machinery, electrical equipment of machinery.</i>
3.	EG-Richtlinie EMV (2004/108/EG)	3.	EC Directive EMC (2004/108/EC)
3.1	EN 61000-6-2:2005, EMV, Teil 6-2 Industriebereich	3.1	<i>EN 61000-6-2:2005, EMC, Part 6-2: Industry</i>
3.2	EN 61000-6-4:2007, EMV, Teil 6-4 Industriebereich	3.2	<i>EN 61000-6-4:2007, EMC, Part 6-4: Industry</i>

2.4. Eingebaute Sicherheitssysteme / Built-in safety systems



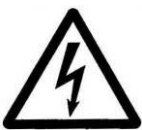
1. Schutzhaube	1. Protective hood
2. Sicherheitsrahmen	2. Safety frame
3. Hauptschalter	3. Main switch
4. Schutzbügel	4. Hoop guard

Die Sicherheitssysteme sind entsprechend den angegebenen Intervallen (t = täglich, w = wöchentlich, m = monatlich, j = jährlich) nachfolgenden Prüfungen (S = Sichtkontrolle, F = Funktionskontrolle, M = Messung) vor der Inbetriebnahme zu unterziehen.	Before commissioning the machine, the following checks (S = visual inspection, F = functional inspection, M = gauging) have to be carried out on the safety systems at the stated intervals (t = daily, w = weekly, m = monthly, j = annually).
--	--

Die Maschine verfügt über folgende Sicherheitseinrichtungen:	The machine disposes of the following safety devices:	Intervall/ Interval	Prüfung/ Check
Hauptschalter (Pos. 3) Er trennt/verbindet die Maschine vom/mit dem Stromnetz und befindet sich seitlich an der Maschine am Schaltschrank.	Main switch (Pos. 3) It disconnects/connects the machine from/to the power supply and is located at the side of the machine on the switch cabinet.	w	F

	Der Hauptschalter muss bei Wartungs- und Reparaturarbeiten in der AUS-Position mit einem Vorhängeschloss gegen Wiedereinschalten gesichert werden.	In case of maintenance or repair work, the main switch has to be padlocked in the OFF position.
---	--	---

Die Maschine verfügt über folgende Sicherheitseinrichtungen:	The machine disposes of the following safety devices:	Intervall/ Interval	Prüfung/ Check
Sicherheitsrahmen (Pos. 2) Ein Sicherheitsrahmen ist in einem definierten Abstand um die Oberform montiert. Durch die Betätigung des Sicherheitsrahmens wird folgender Ablauf ausgelöst: - Die Oberform fährt nach oben	Safety frame (Pos. 2) The safety frame is fitted with a define margin around the head buck By activating the safety frame, the following programme run is triggered: - the head buck is raised	t	F
Schutzhaube (Pos. 1) Über der Oberform ist eine Schutzhaube angebracht. Sie schützen in diesem Bereich vor Verbrennungen.	Protective hood (Pos. 1) A protective hood is provided across the head buck. It prevents the risk of burns in this area.	m	S
Schutzbügel (Pos. 4) Über dem Start-Pedal ist ein Schutzbügel befestigt, um ein unbeabsichtigtes Starten der Maschine zu verhindern.	Hoop guard (Pos. 4) A hoop guard is mounted on the Start pedal to prevent the machine from being started unintentionally.	m	S

	Der elektrische Schaltschrank ist mit einem Spezialschlüssel ausgerüstet. Dieser ist nur von einer autorisierten Person in Verwahrung zu nehmen.	The electric switch cabinet is equipped with a special key. It is to be taken into safekeeping by authorised staff only.
	Diese Betriebsanleitung ist Bestandteil der Maschine und muss für das Bedienpersonal jederzeit zur Verfügung stehen. Die darin enthaltenen Sicherheitshinweise sind zu beachten. Es ist strengstens untersagt, die Sicherheitseinrichtungen außer Kraft zu setzen oder in ihrer Wirkungsweise zu verändern.	These operating instructions are a part of the machine and have to be available to the operators at any time. The included safety instructions must be observed. It is strictly forbidden to put the safety devices out of service or to modify their function.

2.5. Unterweisung / Instruction

Das Bedien- und Wartungspersonal wird am Aufstellort der Maschine vom Personal der Fa. Veit unterwiesen, insofern laut Kaufverhandlungen keine anderen Vereinbarungen getroffen werden. Sollten Fragen oder Unsicherheiten auftreten, bitte bei der Fa. Veit nachfragen.	<i>Operating and maintenance staff will be instructed on site by staff of Veit unless otherwise agreed in the purchase contract.</i> <i>In case of questions or uncertainties, please contact Veit.</i>
	Der Betreiber verpflichtet sich, neu hinzugekommenes Bedien- und Wartungspersonal im selben Umfang und mit derselben Sorgfalt in die Bedienung und Instandhaltung der Maschine, unter Berücksichtigung aller Sicherheitshinweise, einzuweisen. <i>The operating company undertakes to introduce any new operating and maintenance staff with the same care to the operation and maintenance of the machine as well as to all safety instructions.</i>
Eine Schulung des Bedien- und Wartungspersonals im Werk Veit wird empfohlen. Über die Schulung informiert die Veit Serviceabteilung.	<i>An appropriate training of operating and maintenance staff at Veit is recommended. Please contact the Veit service department for further information on training opportunities.</i>

2.6. Sicherheitsmaßnahmen / Safety Measures

(vom Betreiber durchzuführen)	(to be carried out by the operating company)
Es wird darauf hingewiesen, dass der Betreiber: • sein Bedien- und Wartungspersonal über die Schutzeinrichtungen der Maschine unterweist, • sein Bedien- und Wartungspersonal bezüglich der Einhaltung der Sicherheitsmaßnahmen überwacht, • sicherzustellen hat, dass das Betreten des Gefahrenbereiches der Maschine durch unbefugte Personen (kein Bedien- und Wartungspersonal) verhindert wird. Das gesetzliche Mindestalter des Bedien- und Wartungspersonals ist zu beachten. Diese Betriebsanleitung ist für die zukünftige Verwendung aufzubewahren. Die Häufigkeit von Inspektionen und Kontrollmaßnahmen muss eingehalten werden. Die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Arbeiten sind so aufgeführt, dass sie • in dem Kapitel BEDIENUNG / BETRIEBSARTEN von einer unterwiesenen Person, • in dem Kapitel INSTANDHALTUNG von einer autorisierten Person, • in den Kapiteln TRANSPORT, INSTALLATION, EINRICHTEN/RÜSTEN, WARTUNG von einer Fachkraft verstanden werden. In dem Kapitel STÖRUNGS- / FEHLERBESEITIGUNG wird entsprechend der Störungs- bzw. Fehlerursache, die verantwortliche Person bzw. Fachkraft festgelegt. Unterwiesene Person Eine Person, die durch eine Fachkraft über die ihr übertragenen Aufgaben und die möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten unterrichtet und erforderlichenfalls angeleitet, sowie über die notwendigen Schutzeinrichtungen und Schutzmaßnahmen belehrt wurde. Autorisierte Person Eine Person, die die Maschine regelmäßig bedient und von einer Fachkraft der Fa. Veit speziell zum Einrichten und zur Instandhaltung der Maschine, insofern laut Kaufverhandlungen keine anderen Vereinbarungen getroffen sind, unterwiesen wurde. Fachkraft Eine Person, die aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Normen die ihr übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann. In der Definition angelehnt an die EN 60204-1:2006+A1:2009.	The operating company must • <i>instruct its operating and maintenance staff in the handling of the machine's safety devices,</i> • <i>monitor the observance of safety measures and</i> • <i>ensure that unauthorised staff (i.e. no operating or maintenance staff) is prevented from entering the danger zone of the machine.</i> The statutory minimum age for operating and maintenance staff must be observed. These operating instructions must be kept for further use. The prescribed frequency of inspection and control measures must be complied with. In these operating instructions, the operations to be carried out are described in such a way that • an instructed person may understand the instructions given in the chapter OPERATION, • an authorised person may understand the instructions given in the chapter MAINTENANCE, • a qualified person may understand the instructions given in the chapters TRANSPORT, INSTALLATION, SETTING-UP, MAINTENANCE. In the chapter REMEDY OF FAULTS / ELIMINATION OF DEFECTS, the person in charge is stated depending on the kind of fault. Instructed person A person who has been introduced to the tasks assigned to him/her and the possible dangers in case of improper handling, who has been trained, if necessary, and who has been instructed in the necessary safety devices and safety measures. Authorised person A person who operates the machine at a regular basis and who has been instructed by Veit in particular in setting-up and servicing the machine unless otherwise agreed in the purchase contract. Qualified person A person who is capable of judging tasks assigned to him/her and of identifying dangers due to his/her technical training, knowledge and experience as well as knowledge of the relevant industrial standards. The definition follows EN 60204-1:2006+A1:2009

2.7. Sicherheitsprüfungen / Safety tests

von der Fa. Veit / BRISAY-Maschinen GmbH durchgeführt • Luftschallmessung - entsprechend der Maschinen-Richtlinie, Anhang 1 (Pos. 1.7.4/f) • Prüfung und Überprüfung nach EN 60204-1:2006+A1:2009 (Kap. 19.1 – 19.6) - Prüfung der Übereinstimmung von elektrischer Ausrüstung und technischer Dokumentation. - Durchgehende Verbindung des Schutzleitersystems - Isolationswiderstandsprüfungen - Spannungsprüfungen - Schutz gegen Restspannungen Funktionsprüfungen der elektrischen Ausrüstung, insbesondere der Sicherheitssysteme.	<i>carried out by Veit / BRISAY-Maschinen GmbH in its plant:</i> • <i>Airborne sound measurement</i> - <i>according to the directive on machines, appendix 1 (Pos. 1.7.4/f)</i> • <i>Control and inspection according to EN 60204-1:2006+A1:2009 (Chapter 19.1 – 19.6)</i> - <i>check if electrical equipment and technical documentation match</i> - <i>continuous connection of the protective conductor system</i> - <i>insulation resistance controls</i> - <i>voltage controls</i> - <i>protection against residual voltage</i> <i>functional inspection of the electrical devices, in particular the safety systems.</i>
---	---

3. Gefahrenhinweise / Potential dangers

Die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Sicherheitssysteme und Sicherheitshinweise sind zu beachten. Die Bedienung erfolgt von der Frontseite der Maschine aus. Der Arbeitsbereich und die Zugänge sind von Werkzeugen, Hilfsmitteln und anderen Gegenständen freizuhalten. Für die Sauberkeit und Übersichtlichkeit des Arbeitsplatzes an der Maschine und um die Maschine ist Sorge zu tragen. Niemals Werkzeuge oder andere Gegenstände auf die Maschine legen. Durch Vibrationen können solche Fremdkörper in die Maschine fallen und schwere Schäden verursachen	<i>The safety systems and safety instructions described in these operating instructions must be observed.</i> <i>The machine is operated from the front.</i> <i>The operator's working area and the access to the machine must be kept free of tools and other devices. The working area at and around the machine must be clean and accessible.</i> <i>Never place tools or other objects on the machine. Due to vibrations, such objects may fall into the machine and cause severe damage.</i>
---	---

 	Durch die Schließ- bzw. Fahrbewegung der Oberform besteht erhöhte Quetsch- und Verbrennungsgefahr! Bei Einricht- und Instandhaltungsarbeiten ist besondere Vorsicht geboten, Verbrennungs- und Quetschgefahr! Bei Einstell- und Rüstarbeiten sind: - Schutzhandschuhe an aufgeheizten Maschinenteilen zutragen um Verbrennungen zu vermeiden, - Sicherheitsschuhe zu tragen, um Quetschungen zu vermeiden! Bei allen mit Dampf und Kondensat in Verbindung stehenden Teilen (z. B. Formplatten, Formplattenträger, Schläuche, Schlauchverbindungen, Dampfventile, Dampfverteiler, Dampfeinsprührichtungen) besteht erhöhte Verbrennungsgefahr.	<i>The closing and travelling movements of the head buck may cause bruises and burns!</i> <i>Particular care must be taken when setting up and servicing the machine since the risk of burns and bruises is increased.</i> <i>When setting-up the machine</i> - <i>protective gloves must be worn when handling heated parts of the machine to avoid burns and</i> - <i>safety boots must be worn to avoid bruises.</i> <i>There is an increased risk of burns with all parts connected to steam and condensate such as buck shapes, buck shape supports, hoses, hose connections, steam valves, steam distributors, steam admission units etc.</i>
--	--	---

	Lassen Sie die Maschine nie unbeaufsichtigt. Ist die Oberform während des Betriebes über einen längeren Zeitraum geschlossen besteht Brandgefahr! Tragen Sie keine offenen, langen Haare, lose Kleidung oder Schmuck. Durch Hängen bleiben oder Hitzeeinwirkung besteht Verletzungsgefahr! Verwenden Sie bei Montagearbeiten über Körperhöhe, dafür vorgesehene oder sonstige sicherheitsgerechte Aufstiegshilfen und Arbeitsbühnen. Steigen Sie nicht auf Maschinenteile, Absturzgefahr! Tragen Sie bei Wartungsarbeiten in größerer Höhe eine Absturzsicherung! Führen Sie Schweiß-, Brenn- und Schleifarbeiten an der Maschine nur durch, wenn dies ausdrücklich genehmigt ist. Es kann Brand- und Explosionsgefahr entstehen! Reinigen Sie vor dem Schweißen, Brennen und Schleifen die Maschine und deren Umgebung von Staub und brennbaren Stoffen und sorgen für ausreichende Lüftung, Explosionsgefahr!	<i>Never leave the machine unattended. The fire risk increases, if the head buck is closed over a longer period during operation.</i> <i>Do not wear open, long hair, loose clothes or jewellery. It increases the risk of injury because they might get caught in the machine or be subject to heat.</i> <i>When carrying out installation work above body height, the provided ladders or service platforms must be used or any other ladder meeting the required safety standards. Do not climb on components of the machine - danger of falling! A safety harness should be worn when carrying out maintenance work in greater heights.</i> <i>Welding, burning, and grinding work on the machine must only be carried out, if this work has been explicitly approved. There might be a risk of fire and explosion!</i> <i>Remove any dust and inflammable material from the machine and the area around it and see to sufficient ventilation before carrying out welding, burning and grinding work - risk of explosion!</i>
---	---	---

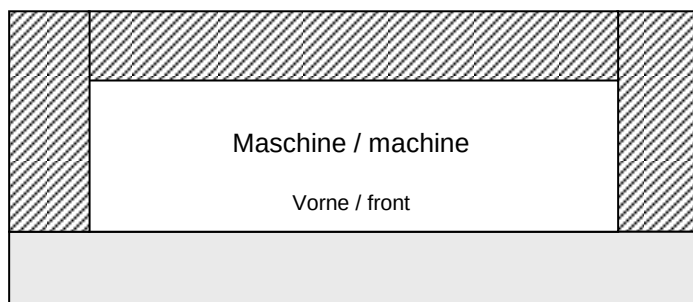
3.1. Gefahrenbereiche an der Maschine / Dangerous areas of the machine

Für den Bediener sind folgende Bereiche an der Maschine zugänglich:
The operator has access to the following parts of the machine:

Bedienbereich / Operating area



Gefahrenbereich während der Inbetriebnahme,
der Instandhaltung, der Wartung und Reparatur
Dangerous area during
commissioning, servicing, maintenance and repair



	Der Gefahrenbereich befindet sich 1 m um die Maschine. Während der Instandhaltung besteht ein erhöhtes Verletzungsrisiko!	<i>The dangerous area extends 1 m around the machine.</i> <i>The risk of injury is increased during maintenance work.</i>
---	--	--

3.2. Pflichten des Betreibers / Duties of the operating company

Hinweis/ Note	In dem EWR (Europäischen Wirtschaftsraum) sind die nationale Umsetzung der Rahmenrichtlinie (89/391/EC) sowie die dazugehörigen Einzelrichtlinien und davon besonders die Richtlinie (89/665/EC) über die Mindestvorschriften für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei Benutzung von Arbeitsmitteln durch Arbeitnehmer bei der Arbeit, jeweils in der gültigen Fassung, zu beachten und einzuhalten.	<i>In the EEA (European Economic Area), the operating company must observe and comply with the national implementation of the general directive (89/391/EC) as well as the relevant individual directives, in particular with the directive (89/665/EC) on minimum requirements for safety and health when using working appliances provided by the employer as amended.</i>
Der Betreiber muss sich die örtliche Betriebserlaubnis einholen und die damit verbundenen Auflagen beachten. Zusätzlich muss er die örtlichen Bestimmungen für: • die Sicherheit des Personals (Unfallvorschriften) • die Sicherheit der Arbeitsmittel (Schutzausrüstung und Wartung) • die Produktentsorgung (Abfallgesetz) • die Materialentsorgung (Abfallgesetz) • die Reinigung (Reinigungsmittel und Entsorgung) • und die Umweltschutzauflagen einhalten.		
The operating company has to obtain the local operating permit and observe the conditions imposed. Moreover, the company has to comply with the local provisions on • the safety of staff (safety regulations) • the safety of working appliances (protective clothing and maintenance) • the disposal of products (waste management law) • the disposal of materials (waste management law) • cleaning (cleaning agents and disposal) • as well as with environmental regulations.		
Hinweis/ Note	Vor der Inbetriebnahme der Maschine ist vom Betreiber sicherzustellen, dass bei der Aufstellung und Installation, wenn diese vom Betreiber selbst durchgeführt werden, die örtlichen Vorschriften z. B. für den Elektro- und Pneumatikanschluss zu beachten sind.	<i>Should the operating company set up and install the machine itself, it must ensure that the local regulations e.g. on electric and pneumatic connections are complied with before commissioning the machine.</i>

3.3. Bedien- und Wartungspersonal / Operating and maintenance staff

Jede Person (nur Bedien- und Wartungspersonal), die mit der Aufstellung, Installation, Inbetriebnahme, Bedienung und Instandhaltung der Maschine befasst ist, muss ein sicherheitsbewusstes Arbeiten an der Maschine gewährleisten. Dies ist gegeben, wenn: - die Maschine von ausgebildeten und autorisierten Personen betrieben, gewartet und instand gehalten wird. - Zu schulendes, anzulernendes, einzuweisendes oder im Rahmen einer allgemeinen Ausbildung befindliches Personal darf nur unter ständiger Aufsicht einer erfahrenen Person an der Maschine tätig werden! - die Zuständigkeit bei der Bedienung durch mehrere Personen klar festgelegt und eingehalten wird, damit unter dem Aspekt der Sicherheit keine unklaren Kompetenzen auftreten, - bei allen Arbeiten (Betrieb, Wartung, Reparatur usw.) die in der Betriebsanleitung angegebenen Abschaltprozeduren eingehalten werden, - unbefugte Personen vom Arbeitsbereich der Maschine ferngehalten werden, - das sicherheits- und gefahrenbewusste Arbeiten unter Beachtung der Betriebsanleitung regelmäßig kontrolliert wird, - der Betreiber die Maschine nur in einem einwandfreien Zustand betreibt, - bei Funktionsproblemen die Maschine sofort stillgesetzt und gesichert wird! Eine Meldung muss an die zuständige Stelle / Person weitergeleitet und das Problem von der entsprechenden Fachabteilung umgehend beseitigt werden! der Bediener eingetretene Veränderungen an der Maschine, die die Sicherheit beeinträchtigen, sofort an die zuständige Stelle / Person meldet.	Each person (operating and maintenance staff only) who is engaged in installing, commissioning, operating or maintaining the machine has to be aware of the risks involved when handling the machine. This is the case if - the machine is operated, serviced and maintained by trained and authorised persons. Staff that is being trained or instructed in operating the machine or is receiving general training is only allowed to operate the machine when being supervised by an experienced person! - the responsibility is clearly defined and observed should the machine be operated by several people in order to avoid uncertainties with regard to safety, - the disconnect procedures indicated in the operating instructions are observed when carrying out work (operation, maintenance, repair etc.), - unauthorised people are kept away from the working range of the machine, - the compliance with the operating instructions regarding the awareness of the risks involved when working at the machine is checked on a regular basis, - the operating company operates the machine in a mechanically faultless condition only, - in case of malfunctions, the machine is stopped and locked immediately! The relevant person/department has to be informed and the fault has to be remedied immediately by those in charge. the operator informs the department/person in charge immediately on any changes observed at the machine which might impair the safety of the machine
--	---

3.4. Abschaltprozeduren / Disconnect procedures

	Vor Reinigungs-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten (nur durch Fachpersonal) ist folgende Abschaltprozedur unbedingt einzuhalten: 1. Dampfversorgung absperren - Ventil zur Dampfversorgung absperren. - Dampfsystem mittels Maschinen-Start drucklos machen. - Stellen Sie sicher, dass an der Maschine kein Dampf austritt. 2. Maschine stromlos schalten - Hauptschalter am Schaltschrank auf "0" stellen. - Hauptschalter mit einem Vorhängeschloss gegen Wiedereinschalten sichern. - Netzstecker ziehen. - Stellen Sie sicher, dass keine Spannung anliegt. 3. Pneumatik absperren - Druckluftventile (Maschinensteuerung und Blasen) absperren. - Druckluftleitungen entlüften. Achtung! Die Oberform fährt nach unten. - Prüfen Sie, ob die Maschine drucklos ist. Bei Nichtbeachtung entstehen Gefahren für Leib und Leben des Personals.	<i>Before starting with cleaning, maintenance or repair work (by qualified staff only), the following disconnect procedure must be observed:</i> 1. <i>Cut off steam supply</i> - <i>Shut off valve for steam supply.</i> - <i>Depressurise steam supply by means of machine start.</i> - <i>Make sure that no steam emerges from the machine.</i> 2. <i>Switch off machine from power supply</i> - <i>Set main switch on switch cabinet to "0".</i> - <i>Padlock main switch to prevent the machine from being switched on again.</i> - <i>Remove power plug.</i> - <i>Make sure that no current is carried.</i> 3. <i>Cut off pneumatic</i> - <i>Shut off compressed-air valve (machine control and blowing).</i> - <i>Remove air from compressed-air lines.</i> Attention! <i>Head buck is lowered.</i> - <i>Check if the machine is without pressure.</i> <i>In case of non-observance, the life of staff may be in danger</i>
---	--	--

4. Transport und Verpackung / Transport and packing

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

The unit should be installed on a level floor. Any unevenness of the floor can be overcome by adjusting the rubber feet.

4.1. Lieferung / Delivery

(auch bei Ersatz- und Austauschteilen) Eingangskontrolle - Kontrollieren Sie die Vollständigkeit anhand des Lieferscheines! - Überprüfen Sie die Lieferung auf Beschädigungen (Sichtprüfung)! Beanstandungen Ist die Lieferung beim Transport beschädigt worden: - setzen Sie sich sofort mit dem Spediteur in Verbindung! - bewahren Sie die Verpackung auf (wegen einer eventuellen Überprüfung durch den Spediteur oder für den Rückversand)! Verpackung für den Rückversand Verwenden Sie nach Möglichkeit die Originalverpackung und das Originalverpackungsmaterial. Falls beides nicht vorhanden ist: - fordern Sie eine Verpackungsfirma mit Fachpersonal an. - stellen Sie die Maschine auf eine Palette und sichern sie mittels einer Transportsicherung (Die Palette muss entsprechend dem Maschinengewicht ausgelegt sein). Bei auftretenden Fragen zur Verpackung und Transportsicherung bitte Rücksprache mit der Fa. VEIT GmbH nehmen.	(also applies to spare parts and return parts) Receiving inspection - Check delivery for completeness using the delivery note! - Check delivery for damages (visual inspection). Objections - Should the goods have been damaged during transport contact the carrier immediately and - keep the packing (for a possible examination by the carrier or for return shipment)! Packing for return shipment Use the original packing and the original packing material, if possible. If both cannot be used - engage a packing company with qualified staff, - place the machine on a pallet and fasten it with a securing device. (The pallet has to be designed for the weight of the machine.) For questions on packing and securing devices, please contact VEIT GmbH.
--	---

	Achten Sie darauf, dass kein Wasser im Dampfrohrsyste vorhanden ist, da dies zu einem Maschinenschaden führen kann. Legen Sie der Elektroausrüstung Trockenmittel bei.	<i>Make sure that there is no water in the steam pipe system since this might cause damage to the machine.</i> <i>Add desiccants when packing electric parts.</i>
---	--	---

Versand über den Landweg Die Anlieferung der Maschine erfolgt per LKW oder per Bahn.	Land shipment <i>The machine will be delivered by truck or train.</i>
Versand nach Übersee Für den Transport nach Übersee wird die Maschine in Folie eingeschweißt und mit Trockenmittel versehen. Die Lieferung erfolgt in einem seefrachtmäßigen Transportbehälter oder einem Container. Das Trockenmittel ist für eine Lagerdauer von 3 Monaten ausgelegt und muss bei längerer Lagerung erneuert werden.	Overseas shipment <i>In case of overseas shipment, the machine will be welded into a plastic sheet and covered with a drying agent. The machine will be shipped in a sea freight transport container.</i> <i>The drying agent is designed for a storage of 3 months and has to be renewed if the machine is stored for longer time.</i>

Hinweis Note	Transportversicherung Eine Transportversicherung kann nach Absprache vor dem Versand abgeschlossen werden. Legen Sie	Transport insurance <i>On prior consultation, a transport insurance may be effected before shipment. Add desiccants when packing electric parts.</i>
---------------------------------------	---	---

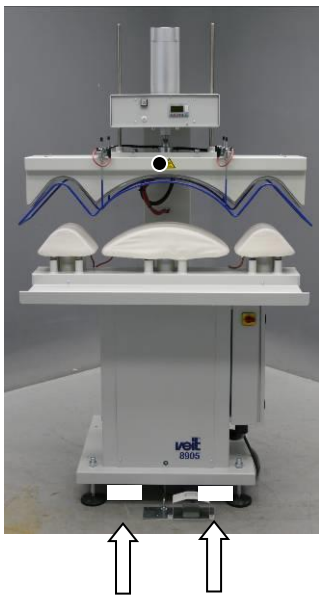
Lagerbedingungen Geschlossener und trockener Raum mit einer Raumtemperatur von + 5 °C bis + 45 °C.	Storage conditions <i>A closed and dry room with a room temperature between +5 °C and +45 °C.</i>
Die Frachtverpackung der Maschine und der Ersatz- und Austauschteile ist bei Anlieferung für eine Lagerdauer von 3 Monaten ausgelegt.	<i>The packing of the machine and the spare or return parts is designed for a storage of 3 months upon delivery.</i>

4.2. Abladen und Transport zum Aufstellort / Unloading and transport to the place of installation

	Achten Sie darauf, dass das Hebezeug entsprechend dem Maschinengewicht ausgelegt ist. Ketten, Seile, Haken, Anschläge und Traversen müssen ebenfalls für das Gewicht ausgelegt sein. Stehen keine geeigneten Hebezeuge zur Verfügung muss zum Abladen und für den Transport ein geeignetes Transportunternehmen beauftragt werden. Achten Sie auf den Schwerpunkt (siehe Seite 26, Kap. 4.3) der Maschine. Vor dem Transport ist die Maschine zu sichern (siehe Kap. Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.). Vermeiden Sie Stöße und achten Sie auf Schläuche am Bodenblech, Verletzungsgefahr und Gefahr von Maschinenschäden! Der Aufenthalt unter schwebenden Lasten ist verboten!	Make sure that the lifting device is designed for the weight of the machine. Chains, ropes, hooks, lifting points and cross members have to be designed for the weight of the machine as well. Should suitable lifting devices not be available, a transport company has to be engaged with unloading and transporting the machine. <i>Pay attention to the machine's centre of gravity (see page 26, Chap 4.3). The machine must be secured before being transported (see chapter Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.).</i> <i>Avoid shocks and pay attention to hoses on the floor since there is a risk of injury and machine damages. It is forbidden to stay under suspended loads!</i>

Wird die Maschine im Transportbehälter (Überseecontainer) angeliefert sind alle zum Abladen erforderlichen Informationen (Anschlagpunkte, Kranlast) auf dem Behälter gekennzeichnet. Beim Abladen gehen Sie wie folgt vor: - Laden Sie die Maschine mit dem entsprechenden Transportmittel vom LKW ab. - Entfernen Sie das Transportmaterial. - Entnehmen Sie alle losen und mitgelieferten Teile und transportieren diese separat. - Heben Sie die Maschine an und transportieren Sie zum Aufstellort. Bei späteren Lieferungen oder Reparatur ist der Transport nur vom Fachpersonal und mit entsprechenden Transportmitteln durchzuführen.	If the machine is delivered in a transport container (ISO container), the information required for unloading (lifting points, crane load) is marked on the container. When unloading, proceed as follows: - Unload the machine from the truck using the appropriate means of transport. - Remove transport material. - Withdraw all loose and additional parts and transport them separately. - Lift the machine and transport it to the place of installation. In case of subsequent deliveries or repairs, the machine must only be transported by qualified staff using the appropriate means of transport.
--	---

4.3. Transport mit dem Gabelstapler / Transport by forklift truck

Transport von vorn	Transport von der Seite
 Gabel-Anschlagpunkte	 Gabel-Anschlagpunkte

Heben Sie die Maschine mit einem Gabelstapler an.

- Stellen Sie die Gabelbreite entsprechend der Grundgestell-Abmessung ein.
- Achten Sie darauf, dass die Gabeln komplett unter der Maschine durchreichen und zur Sicherheit etwas herausragen.
- Achten Sie darauf, dass die Pedalleiste, Kabel und Schläuche usw. beim Transport nicht beschädigt werden.

Lift the machine by means of a forklift truck.

- *Adjust the width of the fork the ground frame dimensions.*
- *Make sure that the fork reaches entirely under the machine and, for safety reasons, comes out on the other end.*
- *Make sure that the pedal strip, cables, hoses etc. are not damaged during transport.*

4.4. Anschlagpunkte / Lifting points

Baugruppe	Gewicht	Schwerpunkt	Anschlagpunkte	Hebezeug
Maschine komplett	ca. 190 kg	Siehe Kap. 4.3	Unter dem Grundgestell	Gabelstapler

Subassembly	Weight	Centre of gravity	Anschlagpunkte	Lifting device
Entire machine	approx. 190 kg	See chap. 4.3	underneath the ground frame	Forklift truck

4.5. Transportsicherung / Transport safeguard

Vor jedem Transport muss die Maschine wie folgt gesichert werden:

Before being transported, the machine has to be secured as follows:

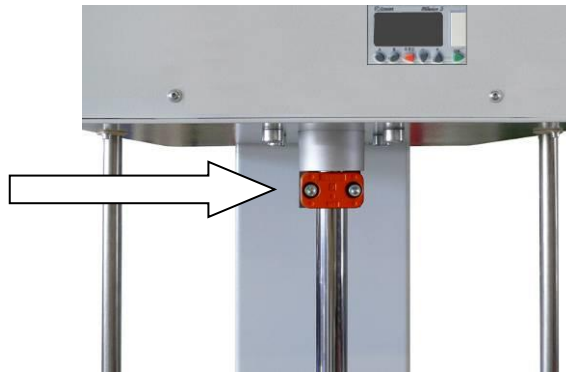


Achten Sie darauf, dass die Pressplatten abgekühlt sind, **Verbrennungsgefahr!**

*Make sure that press plates are cool, since there is a **risk of burn!***

Arretieren Sie die Zylinderstange mit der Transportsicherung.

Lock cylinder piston with transport safeguard.



5. Aufbauanleitung / Installation Instructions

5.1. Aufstellung / Setting up

Die Aufstellung, Montage und Installation der Maschine wird vom Fachpersonal der Fa. VEIT GmbH oder vom Fachpersonal des Kunden durchgeführt. • Prüfen Sie, ob die Statik des Gebäudes für das Gewicht der Maschine ausgelegt ist. • Die Aufstellung muss auf einem ebenen Boden erfolgen. • Die Energieversorgungen (Elektro- und Druckluftanschluss, Anschluss für die Dampfversorgung), der Kondensatanschluss, sowie der Anschluss für die Absaugung müssen vorhanden sein. Achten Sie darauf, dass um die Maschine ausreichend Platz zur Verfügung steht, um Instandhaltungs- und Wartungsarbeiten zu erleichtern. Bei späteren Nachlieferungen bzw. Nachbestellungen ist die Demontage oder Montage der Baugruppen nur vom Fachpersonal durchzuführen.	<i>The machine will be set up, assembled and installed by qualified staff of VEIT or by qualified staff provided by the customer.</i> • <i>Make sure that the static of the building is designed for the weight of the machine.</i> • <i>The machine has to be set up on an even surface.</i> • <i>Energy supply (electric and compressed-air connection, connection for steam supply) as well as the connection for the condensate and the suction must be provided.</i> <i>Make sure that there is enough space around the machine to carry out maintenance work.</i> <i>In case of subsequent deliveries or reorders, the subassemblies must be disassembled or assembled by qualified staff only.</i>
---	--

Hinweis Note	Sollte der Aufstellort anders als wie üblich aus der bestimmungsgemäßen Verwendung hervorgehen, muss durch bauliche Maßnahmen eine höhere Schutzklasse erzielt werden (siehe Kapitel 1.3 Technische Daten).	<i>If the place of installation does not comply with the intended use, rebuilding measures must be taken to obtain a higher level of protection (see chapter 1.3, Technical data).</i>
---------------------------------------	--	---

5.2. Ausrichten / Adjusting

Ergonomische Richtwerte / Ergonomic guidelines	
Stehender Arbeitsplatz für Männer und Frauen / Men and women working in upright position	Stehender Arbeitsplatz nur für Frauen / Women working in upright position
Arbeitshöhe Fußboden - Oberkante Unterform ca. 113 cm Working height: floor – upper edge lower buck ca. 113 cm	Arbeitshöhe Fußboden - Oberkante Unterform ca. 103 cm Working height: floor – upper edge lower buck ca. 103 cm

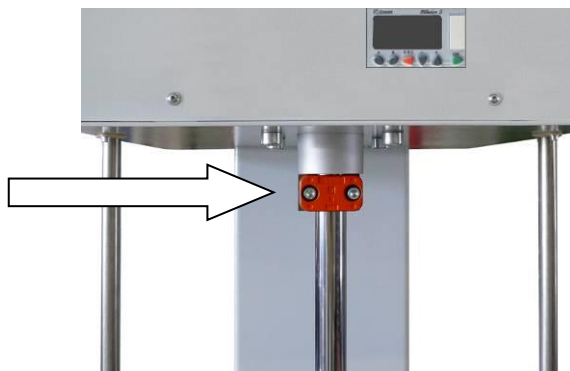
Fahren Sie den Gabelstapler (siehe Kap. 4.3 Transport mit dem Gabelstapler / Transport by forklift truck) unter die Maschine. Heben Sie die Maschine auf die gewünschte Arbeitsplatzhöhe an (siehe "Ergonomische Richtwerte").	<i>Move the forks of the truck underneath the machine (see chapter 4.3 Transport mit dem Gabelstapler / Transport by forklift truck). Lift the machine to the desired working height (see "Ergonomic guidelines").</i>
---	---

	• Öffnen Sie die Kontermuttern (Pos. 1) und lassen die Maschinenfüße auf den Boden ab. • Legen Sie die Wasserwaage auf den Maschinenrahmen und richten die Maschine durch Verstellen der Maschinenfüße in X- und Y-Richtung aus. • Ziehen Sie die Kontermuttern (Pos. 1) fest an.	• Open both hexagon nuts (Pos. 1) and let machine mounting pads slide to the ground. • Place a water level on the frame of the machine and adjust it by moving the machine mounting pads in X and Y direction. • Counter rotate the hexagon nuts (Pos. 1).
---	---	--

• Fixieren Sie die Pedalleiste entsprechend der Bedienposition. • Entfernen Sie die Transportsicherungen, siehe Kap. 5.3.	• <i>Mount the pedal strips in accordance with the operating position.</i> • <i>Remove transport safeguards, see Chap. 5.3 .</i>
--	---

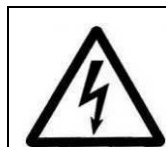
5.3. Transportsicherung / Transport safeguard

Entfernen Sie die Transportsicherung.	Remove transport safeguard.
---------------------------------------	-----------------------------



5.4. Elektrischer Anschluss / Electrical Connection

Das Gerät wird anschlussfertig ausgeliefert. Das Anschlusskabel ist mit einem CEE-Stecker (16 A) ausgestattet.	<i>The unit is ready for connection when it is supplied. The connection cable is fitted with a CEE-plug (16 A).</i>
--	---



Arbeiten am Stromnetz dürfen nur von einer Elektrofachkraft ausgeführt werden.

Ziehen Sie vor dem Öffnen des Schaltschranks den Netzstecker. **Lebensgefahr!**

Work on electric supply lines must only be carried out by qualified staff.

*Remove power plug on the switch cabinet before opening the terminal box. **Danger to life !***

5.5. Druckluftanschluss / Compressed Air Connection

	Achtung Wird das Gerät mit Druckluft beaufschlagt fährt die Oberform nach oben.	Attention <i>When the machine is connected to the compressed air supply, the head buck is raised.</i>
---	--	--

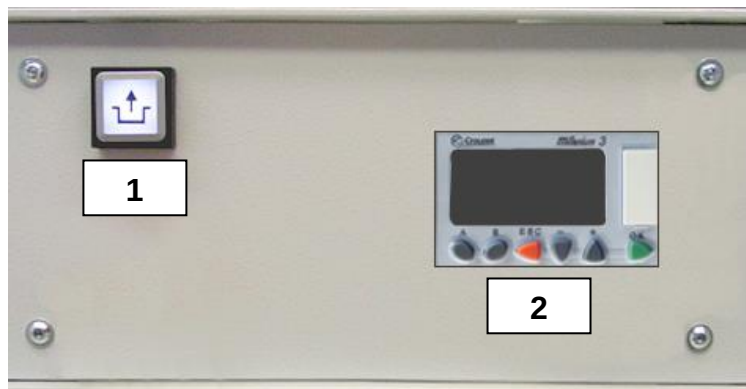


Druckluft
Compressed air

Hinweis Note	Die Anschlussdaten sind in Kap. 1.4 TECHNISCHE DATEN ersichtlich. Für einen ordnungsgemäßen Anschluss der Maschine empfehlen wir Original-Anschlüsse der Fa. VEIT GmbH zu verwenden (optional erhältlich). Vor der Inbetriebnahme der Maschine ist vom Betreiber sicherzustellen, dass bei der Aufstellung und Installation, wenn diese vom Betreiber selbst durchgeführt werden, die örtlichen Vorschriften z. B. für den Elektro- und Pneumatikanschluss zu beachten sind.	<i>The connection data mentioned below are detailed in chapter 1.4 TECHNICAL DATA.</i> <i>To connect the machine properly, we recommend the original connections supplied by VEIT GmbH (optional).</i> <i>Should the operating company set up and install the machine itself, it must ensure that the local regulations e.g. on electric and pneumatic connections are complied with before commissioning the machine.</i>
-------------------------	---	---

6. Betrieb / Operating

6.1. Bedienelemente / Controls



- 1 Entriegeln (Taster)**
Durch Betätigung des Tasters wird die Maschinensteuerung aktiviert.



Release (button)
By pressing the button, the machine control is activated.

2 Prozesssteuerung

Eingabe Presszeit (Menübild 1)

Displayanzeige:

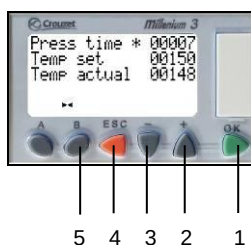
Press time - Soll - Presszeit in s
Temp set - Soll - Heiztemperatur in °C
Temp actual - Ist - Heiztemperatur in °C

Tasten:

Pos. 1 → OK-Taste,
Display-Hintergrundbeleuchtung
ein/aus

Pos. 2 → Plus-Taste zur Soll-Werteingabe
Pos. 3 → Minus-Taste zur Soll-Werteingabe
Pos. 4 → ESC-Taste,
Wechsel in das Menübild
„Betriebszustand“ (Menübild 3)
Pos. 5 → B-Taste,
Wechsel in das Menübild
„Eingabe Temperatur“
(Menübild 2)

Geben Sie über die Plus- und Minus-Tasten
den gewünschten Soll-Wert (Press time) ein:
0 – 99999s.



Process control

Enter pressing time (Menu display 1)

Display shows:

Press time - the specified pressing time in s
Temp set - the specified heating temperature in °C
Temp actual - the actual heating temperature in °C

Buttons:

Pos. 1 → OK button,
Display background lightening on/off

Pos. 2 → Plus button to enter setting value
Pos. 3 → Minus button to enter setting value
Pos. 4 → ESC-button,
switch to menu display
„operating state“ (menu display 3)

Pos. 5 → B-button,
switch to menu display
„Enter temperature“ (menu display 2)

Use plus and minus button to enter desired setting
value:
0 – 99999s.

Eingabe Temperatur (Menübild 2)

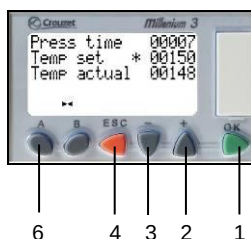
Tasten:

Pos. 1 → OK-Taste,
Display-Hintergrundbeleuchtung
ein/aus

Pos. 2 → Plus-Taste zur Soll-Werteingabe
Pos. 3 → Minus-Taste zur Soll-Werteingabe
Pos. 4 → ESC-Taste,
Wechsel in das Menübild
„Betriebszustand“ (Menübild 3)

Pos. 6 → A-Taste,
Wechsel in das Menübild
„Eingabe für Presszeit“
(Menübild 1)

Geben Sie über die Plus- und Minus-Tasten
den gewünschten Soll-Wert (Temp set) ein:
0 – 185°C.



Enter temperature (Menu display 2)

Buttons:

Pos. 1 → OK button,
Display background lightening on/off

Pos. 2 → Plus button to enter setting value
Pos. 3 → Minus button to enter setting value
Pos. 4 → ESC-button,
switch to menu display
„operating state“ (menu display 3)

Pos. 6 → A-button,
switch to menu display
„Enter pressing time“ (menu display 1)

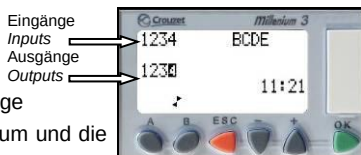
Use plus and minus button to enter desired setting
value: 0 – 185°C.

Betriebszustand (Menübild 3)

■ aktive Ein-, bzw. Ausgänge

□ nicht aktive Ein-, bzw. Ausgänge

Auf dem Display werden das Datum und die Uhrzeit angezeigt.



Operating state (Menu display 3)

■ active inputs and outputs

□ inactive inputs and outputs

The display also shows the date and time.

6.2. Fußschalter / Food switch

erste Betätigung

Absaugung der Unterform schaltet ein.



First activation

The suction lower buck is switched on.

zweite Betätigung

Oberform schließt.

Pressdauer entsprechend der vorgewählten Presszeit.

Second activation

Head buck is closing.

Pressing duration according to the preselected pressing time.

6.3. Sicherheitsrahmen / Safety frame

Bei Betätigung erfolgt ein Reset der Schließbewegung.

When activated a reset of the closing movement is carried out.

6.4. Inbetriebnahme / Commissioning and Start-up

	Druckluftleitung öffnen. Hauptschalter an der Schaltschrankvorderseite einschalten. Taster „Entriegeln“ betätigen. Nach einer Aufheizzeit von ca. 15 – 20 Minuten ist das Gerät betriebsbereit.	Open the compressed air line. Switch on the mains switch on the front side of the switch cabinet. Press button "Release". The unit is ready for operation after heating up for approx. 15 – 20 min.
	Achtung: Nicht an die Oberform greifen, Verbrennungsgefahr!	Caution: Do not touch the head buck, risk of burns!

6.5. Programmablauf / Operating Procedure

	Nach Einstellung der Presszeit kann der Arbeitszyklus erfolgen: 1. Bügelgut auflegen und Manschetten und Kragen ausrichten. 2. Fußschalter betätigen – Die Absaugung Unterform schaltet ein. 3. Fußschalter betätigen – Die Oberform schließt. 4. Nach dem Ablauf der Presszeit öffnet die Oberform und die Absaugung schaltet für 5 sec. ein. Entnahme des Bügelgutes.	<i>When pressing time is set, the operating procedure starts:</i> 1. <i>Place the garment and align cuffs and collar.</i> 2. <i>Actuate foot switch – The suction lower buck switches on.</i> 3. <i>Actuate foot switch – The head buck closes.</i> 4. <i>After the expiry of the pressing time the head buck opens and switches on the suction for 5 sec.</i> <i>Remove garment.</i>
	Vorsicht: Nicht an die Oberform greifen, Verbrennungs-gefahr!	Caution: Do not touch the head buck, risk of burns!

7. Wartung und Reinigung / Maintenance and Cleaning

	Das Kapitel WARTUNG / REINIGUNG ist nur für Fachkräfte bestimmt. Wartungs-, Reinigungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur vom Fachpersonal (Definition siehe Kap. 2.4 SICHERHEITSMABNAHMEN) durchgeführt werden. Das Bedien- und Wartungspersonal wird am Aufstellort der Maschine vom Personal der Fa. VEIT GmbH unterwiesen, insofern laut Kaufverhandlungen keine anderen Vereinbarungen getroffen werden.	<i>The chapter MAINTENANCE / CLEANING is addressed to qualified staff only. Maintenance, cleaning and repair work must be carried out by qualified staff (definition see chapter 2.4 SAFETY MEASURES) only.</i> <i>Operating and maintenance staff will be instructed on site by staff of VEIT GmbH unless otherwise agreed in the purchase contract.</i>
---	--	---

Fachkraft Eine Person, die aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Normen die ihr übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann. In der Definition angelehnt an die EN 60204-1:2006+A1:2009. Um einen störungsfreien Betrieb der Maschine zu ermöglichen, ist es unbedingt erforderlich, dass die Maschine in regelmäßigen Abständen gereinigt und gewartet wird. Zur Durchführung der Wartung ist eine der Arbeit angemessene Werkstattausrüstung unbedingt notwendig. Die Maschine unterliegt während des Betriebes Vibrationen, die zum Lösen von Schraub- und Klemmverbindungen führen können. Um Schäden vorzubeugen, kontrollieren Sie die Maschine regelmäßig (Empfehlung: vierteljährlich) auf lose Verbindungen.	Qualified person <i>A person who is capable of judging tasks assigned to him/her and of identifying dangers due to his/her technical training, knowledge and experience as well as knowledge of the relevant industrial standards.</i> The definition follows EN 60204-1:2006+A1:2009. <i>To assure a faultless operation of the machine, it is indispensable to clean and service the machine on a regular basis.</i> <i>Appropriate workshop equipment is indispensable for any kind of maintenance work.</i> <i>During operation, the machine is subject to vibration which might cause bolted and clipped connection to loosen. To prevent damage, check the machine at regular intervals for loose connections (recommendation every three months).</i>
--	--

	Verwenden Sie bei Montagearbeiten über Körperhöhe dafür vorgesehene oder sonstige sicherheitsgerechte Aufstiegshilfen und Arbeitsbühnen. Steigen Sie nicht auf Maschinenteile. Tragen Sie bei Wartungsarbeiten in größerer Höhe eine Absturzsicherung! Sichern Sie den Wartungsbereich weiträumig. Informieren Sie das Bedienpersonal vor Beginn der Wartungsarbeiten. Benennen Sie eine aufsichtführende Person. Die Entsorgung der Austauschteile ist entsprechend den gültigen örtlichen Umweltvorschriften vorzunehmen.	<i>When carrying out installation work above body height, the provided ladders or service platforms must be used or any other ladder meeting the required safety standards. Do not mount on components of the machine. A safety harness should be worn when carrying out maintenance work in greater heights.</i> <i>Make the maintenance area safe to the extent to which it is necessary.</i> <i>Inform operating staff before starting with maintenance work. Appoint a person to supervise the work.</i> <i>Comply with the existing local environmental regulations when disposing of the exchange parts.</i>
---	---	--

	Achten Sie darauf, dass die Pressplatten und Bodyform, sowie alle mit Dampf und Kondensat in Verbindung stehenden Teile abgekühlt sind, Verbrennungsgefahr!	<i>Make sure that press plates and the body buck as well as all parts in connection with steam and condensate are cool, since there is a risk of burn!</i>
---	---	--

	Vor Reinigungs-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten (nur durch Fachpersonal) ist folgende Abschaltprozedur unbedingt einzuhalten: 1. Dampfversorgung absperren - Ventil zur Dampfversorgung absperren. - Dampfsystem mittels Maschinen-Start drucklos machen. - Stellen Sie sicher, dass an der Maschine kein Dampf austritt. 2. Maschine stromlos schalten - Hauptschalter am Schaltschrank auf "0" stellen. - Hauptschalter mit einem Vorhängeschloss gegen Wiedereinschalten sichern. - Netzstecker ziehen. - Stellen Sie sicher, dass keine Spannung anliegt. 3. Pneumatik absperren - Druckluftventile (Maschinensteuerung und Blasen) absperren. - Druckluftleitungen entlüften. Achtung! Die Oberform fährt nach unten. - Prüfen Sie, ob die Maschine drucklos ist. Bei Nichtbeachtung entstehen Gefahren für Leib und Leben des Personals.	<i>Before starting with cleaning, maintenance or repair work (by qualified staff only), the following disconnect procedure must be observed:</i> 1. <i>Cut off steam supply</i> - <i>Shut off valve for steam supply.</i> - <i>Depressurise steam system by means of machine start.</i> - <i>Make sure that no steam emerges from the machine.</i> 2. <i>Switch off machine from power supply</i> - <i>Set main switch on switch cabinet to "0".</i> - <i>Padlock main switch to prevent the machine from being switched on again.</i> - <i>Remove power plug.</i> - <i>Make sure that no current is carried.</i> 3. <i>Cut off pneumatic</i> - <i>Shut off compressed-air valve (machine control and blowing).</i> - <i>Remove air from compressed-air lines.</i> Attention! <i>Head buck is lowered.</i> - <i>Check if the machine is without pressure.</i> <i>In case of non-observance, the life of staff may be in danger.</i>
---	--	---

Um unnötige Ersatzteilkosten zu vermeiden ist es zwingend notwendig, das Gerät regelmäßig zu warten!	<i>To avoid unnecessary expenses, it is absolutely necessary to maintain the machine regularly!</i>
--	---

7.1. Reinigung / Cleaning

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Abständen, insbesondere vor Wartungs- und Reparaturarbeiten von Öl oder Fett.	<i>Remove oil and grease from the machine at regular intervals, in particular before carrying out maintenance and repair work.</i>
--	---

	Zur Reinigung benutzen Sie keine: • chlorierten Kohlenwasserstoffe z. B. PER oder TRI, • feuergefährlichen, leicht vergasenden oder ätzenden Flüssigkeiten. Reinigen Sie die Maschine auf keinen Fall mit Druckluft, einem Dampf- oder Wasserstrahl. Bei Zuwiderhandeln kann es zu Funktionsstörungen der Maschine – insbesondere der Sicherheitsfunktionen – kommen. Dies kann zu einem Maschinenschaden oder zu Verletzungen führen.	Do not use • <i>chlorinated hydrocarbon, e.g. PER or TRI,</i> • <i>inflammable, easily gasifying or caustic liquids.</i> Do under no circumstances <i>clean the machine with compressed air or a steam or water jet. Non-observance may result in malfunctions of the machine, in particular regarding the safety functions. This might cause a machine damage or injuries.</i>
---	---	--

7.2. Wartungs- und Inspektionstabelle

INSPEKTIONS- UND WARTUNGSPLAN			
Intervall	Eingriffsstelle	Auszuführende Arbeiten	Kommentar
8 Std. 	Sicherheitseinrichtungen	Funktionsprüfung	Siehe Kapitel 2.4 EINGebaUTE SICHERHEITS- SYSTEME
	Flusensieb	reinigen	
	Achten Sie darauf, dass Sie das Flusensieb unbedingt wieder einsetzen. Verletzungsgefahr!		
40 Std.	Wartungseinheit Druckluft	Sichtkontrolle	ggf. Wasser/Öl ablassen Druckbereich: 6 bar 1 x jährlich verschmutzten Luftfilter reinigen ggf. austauschen
	Maschine komplett	Reinigen	Mit sauberem, faserfreiem Tuch trocken abwischen.
	■ Hauptschalter ■ Schalter und Schalterbefestigungen	Funktionsprüfung	Überprüfen, ggf. austauschen.
160 Std.	■ Manometer Pressdruck	Sichtkontrolle	Druckbereich: 0 – 6 bar
	■ Pneumatikventile ■ Zylinder ■ Dampfventile ■ Absaugventile ■ Schläuche und Verschraubungen ■ Formen	Dichtheitsprüfung	Überprüfen, ggf. austauschen. Tritt an den Formen Undichtigkeit auf, unbedingt VEIT Serviceabteilung informieren.
	■ Führungen	■ reinigen ■ schmieren ■ Sichtkontrolle auf Abrieb ■ Führungsspiel überprüfen	Bei Unregelmäßigkeiten der Führungen unbedingt VEIT Serviceabteilung informieren.
12 Monate	■ Lüfterrad	■ Reinigen	Mit sauberem, faserfreiem Tuch trocken abwischen
Bei Bedarf	■ Bezüge	■ Sichtkontrolle	Reinigen, waschen ggf. austauschen
	■ Bügelfläche Oberform	■ Bügelfläche reinigen	Reinigen Sie bei Bedarf die verchromten Bügelflächen mit der Schleifpaste (KC00460).

7.3. Maintenance and inspection table

INSPECTION AND MAINTENANCE PLAN			
Interval	Parts to be inspected	Work to be carried out	Remarks
8 hrs 	Safety devices	Functional inspection	see chapter 2.3 BUILT-IN SAFETY SYSTEMS
	Fluff filter	Cleaning	
	Make sure to reinsert the fluff filter. Risk of injury!		
40 hrs	Maintenance unit compressed air	Visual inspection	Drain off water/oil Pressure range: 6 bar 1 x annually clean and replace dirty air filter if necessary
	Entire machine	Cleaning	Wipe with a clean, lint-free cloth.
	■ Main switch ■ Switch and switch fixtures	Functional inspection	Check and replace if necessary.
160 hrs.	■ Manometer pressing pressure	Visual inspection	Pressure range: 0 – 6 bar
	■ Pneumatic valves ■ Cylinders ■ Steam valves ■ Suction valves ■ Hoses and screw connections ■ Bucks	Leak test	Check and replace if necessary. Should leaks be discovered on the bucks, the VEIT service department has to be informed immediately.
	■ Guideways	■ cleaning ■ greasing ■ Visual inspection for abrasion ■ Check guiding clearance	Should irregularities in the guiding system occur, the VEIT service department has to be informed immediately.
12 month	■ Impeller	■ Cleaning	Wipe with a clean, lint-free cloth.
If necessary	■ Covers	■ Visual inspection	Cleaning, washing and replace if necessary.
	■ Pressing surface head buck	■ Clean the pressing surfaces	If necessary, clean chromed pressing surfaces with grinding paste (KC00460).

	Die Geschwindigkeit der beweglichen Bauteile sollte so justiert werden, dass jedes harte Anschlagen vermieden wird.	<i>The speed of the movable components should be adjusted very fine to avoid any hard impact.</i>
---	--	--

8. Störungs- / Fehlerbeseitigung / Remedy of faults / Elimination of defects

	Die als Störung in diesem Kapitel beschriebenen Fakten und Hinweise sind so aufgeführt, dass die Behebung von einer unterwiesenen Person verstanden wird. Ist eine Störungsbeseitigung nicht möglich, muss eine Fachkraft informiert werden. Die Alarmmeldungen am Display, sowie die als Fehler in diesem Kapitel beschriebenen Fakten und Hinweise sind so aufgeführt, dass die Behebung von einer Fachkraft in - Elektro/Elektronik - Mechanik/Wartung verstanden wird. Die als Bügeltechnische Empfehlungen in diesem Kapitel beschriebenen Fakten und Hinweise sind so aufgeführt, dass die Behebung entsprechend der Spalte Personenfestlegung von einer - unterwiesenen Person - autorisierten Person oder - einer Fachkraft verstanden wird. (siehe Definitionen in Kap. Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden. SICHERHEITSMÄßNAHMEN) Diesem Personal sind entsprechende Werkzeuge und Prüfmittel zur Verfügung zu stellen. Vor allen Wartungs- und Reparaturarbeiten sind die Abschaltprozeduren (siehe Kap. 3.4) unbedingt durchzuführen. Führen die hier aufgeführten Behebungen nicht zum Erfolg, wenden Sie sich an die Serviceabteilung der Fa. VEIT.	<i>The facts and indications which are described as faults in this chapter are detailed in such a way that they may be remedied by a instructed person. If a fault cannot be remedied, a qualified person has to be informed.</i> <i>The displayed alarm messages and the faults described in this chapter are detailed in such a way that they may be remedied by a skilled person specialised in</i> - <i>electrics / electronics</i> - <i>mechanics / maintenance.</i> <i>The facts and indications which are described as recommendations for pressing operations in this chapter, are detailed in such a way that they may be understood by the respective person mentioned in the column Person in charge, either</i> - <i>an instructed person</i> - <i>an authorised person or</i> - <i>a qualified person.</i> <i>(see definition in chapter Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden. SAFETY MEASURES)</i> <i>These members of staff must be equipped with the necessary tools and test mediums.</i> <i>Before starting with maintenance and repair work, the disconnect procedures (see chapter 3.4) have to be carried out.</i> <i>Should the stated remedies not produce the desired results, contact the service department of VEIT.</i>
---	--	--

8.1. Allgemein / General

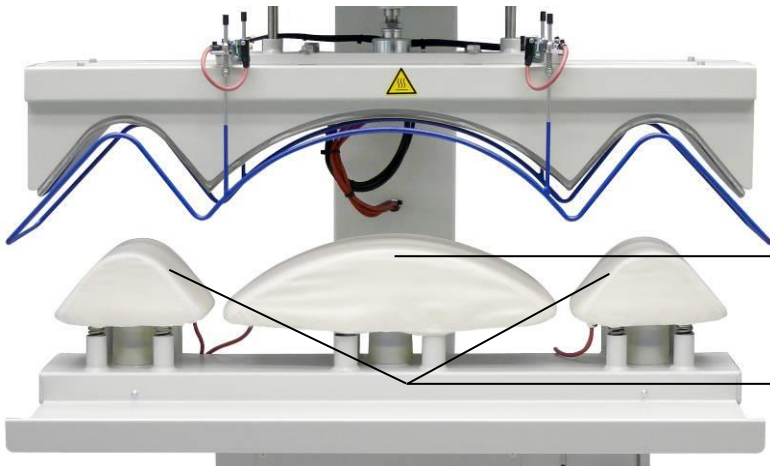
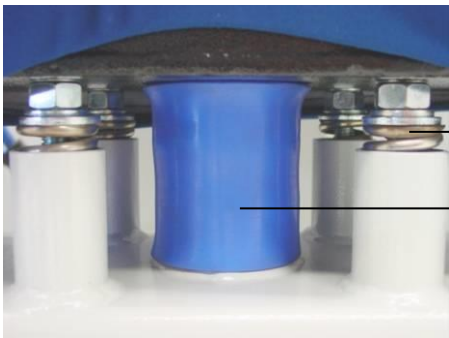
Nr.	Beschreibung	Ursache	Behebung
1	Gerät zeigt keine Funktion	Hauptschalter ausgeschaltet	Hauptschalter einschalten
		Keine Netzspannung vorhanden	Netzverbindung herstellen und überprüfen
		Keine Druckluft vorhanden	Druckluftversorgung herstellen
		Schalter am Sicherheitsrahmen S1, S1.1, S1.2, S1.3 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Sicherheitsrelais K1 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Entriegelungstaster S2 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Netzteil T1 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Sicherung F3 hat ausgelöst	Störung suchen und beheben, Sicherung einschalten
		Hauptschalter Q0 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
2	Oberform fährt nicht auf/ab	5/2 Wegeventil Y3 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Pedal „Start“ S11 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Prozesssteuerung SD12 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
3	Oberform fährt unsauber auf/ab	Zu geringe Druckluftzufuhr	Kundenseitige Druckluftversorgung überprüfen
		Endlagendämpfung falsch eingestellt	Endlagen am Zylinder Z1 nachjustieren oder Dichtung austauschen
		Drosselrückschlagventil V2, V3 falsch eingestellt	Kontrollieren, ggf. neu einstellen oder austauschen
		Zylinder Z1 undicht	Auf Dichtheit prüfen, ggf. austauschen
4	Heizung ohne Funktion	Prozesssteuerung SD12 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Temperaturfühler R9 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Widerstand R8 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
4.1	Oberform-Manschette heizt nicht auf	Sicherung F3 hat ausgelöst	Störung suchen und beheben, Sicherung einschalten
		Relais K3 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Heizelemente R4, R6 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Thermostat B1, B2 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
	Oberform-Kragen heizt nicht auf	Sicherung F2 hat ausgelöst	Störung suchen und beheben, Sicherung einschalten
		Relais K3 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Heizelement R5 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
4.2	Unterform-Manschette heizt nicht auf	Sicherung F1, F4 hat ausgelöst	Störung suchen und beheben, Sicherung einschalten
		Heizelemente R1, R3 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
	Unterform-Kragen heizt nicht auf	Sicherung F2, F5 hat ausgelöst	Störung suchen und beheben, Sicherung einschalten
		Heizelement R2 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen

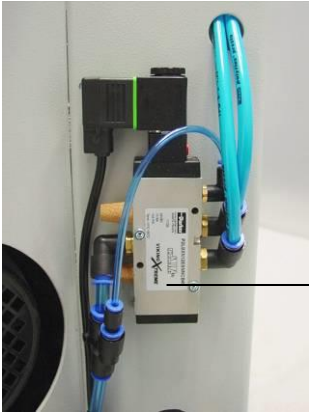
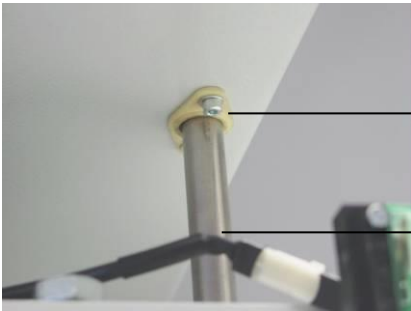
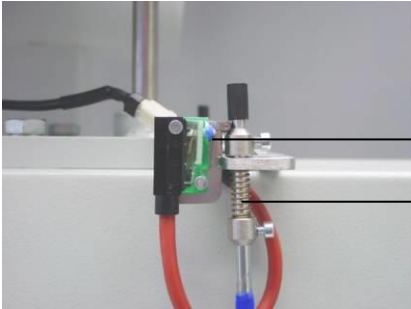
5	Presszeit läuft nicht ab	Reed-Schalter S12 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Timer R2 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
6	Absaugung funktioniert nicht	Motorschutzscharter Q1 hat ausgelöst	Störung suchen und beheben, Motorschutzscharter aktivieren
		Nennstromeinstellung nicht korrekt	Kontrollieren, ggf. neu einstellen (5A)
		Schütz K2 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Prozesssteuerung SD12 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
		Pedal „Start“ S11 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen
7	Absaugung schaltet nicht ab	Relais K2 defekt	Kontrollieren, ggf. austauschen

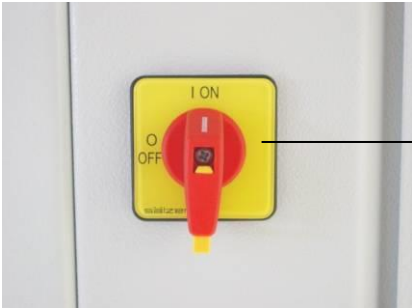
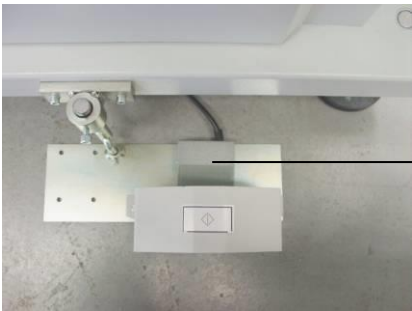
No.	Description	Reason	Trouble Shooting
1	No function at all	Main switch switched off	Switch on main switch
		No supply voltage	Reconnect power supply and check
		No compressed air	Reconnect compressed-air supply
		Switch at safety frame S1, S1.1, S1.2, S1.3 defective	Check and replace if necessary
		Safety relay K1 defective	Check and replace if necessary
		Reset button S2 defective	Check and replace if necessary
		Power pack T1 defective	Check and replace if necessary
		Fuse F3 has triggered	Search and clearing faults, fuse switch on
		Main switch Q0 defective	Check and replace if necessary
2	Head buck does not open /close	5/2 directional control valve Y3 defective	Check and replace if necessary
		Pedal „Start“ S11 defective	Check and replace if necessary
		Process control CD12 defective	Check and replace if necessary
3	Head buck does not open /close properly	Insufficient compressed-air supply	Check compressed-air supply provided by customer
		End-of-travel damping set incorrectly	Readjust end positions at cylinder Z1 or replace sealing
		One-way restrictor V2, V3 set incorrectly	Check and reset or replace if necessary
		Cylinder Z1 leak	Check tightness and replace if necessary
4	No function at heating	Process control SD12 defective	Check and replace if necessary
		Temperature sensor R9 defective	Check and replace if necessary
		Resistor R8 defective	Check and replace if necessary
4.1	Head buck-Cuff heating plate does not heat	Fuse F3 has triggered	Search and clearing faults, fuse switch on
		Contactor K3 defective	Check and replace if necessary
		Hot element R4, R6 defective	Check and replace if necessary
		Thermostat B1, B2 defective	Check and replace if necessary
	Head buck-Collar heating plate does not heat	Fuse F2 has triggered	Search and clearing faults, fuse switch on
		Contactor K3 defective	Check and replace if necessary
		Hot element R5 defective	Check and replace if necessary
4.2	Lower buck-Cuff heating plate does not heat	Fuse F1, F4 has triggered	Search and clearing faults, fuse switch on
		Hot element R1, R3 defective	Check and replace if necessary
	Lower buck-Collar heating plate does not heat	Fuse F2, F5 has triggered	Search and clearing faults, fuse switch on
		Hot element R2 defective	Check and replace if necessary

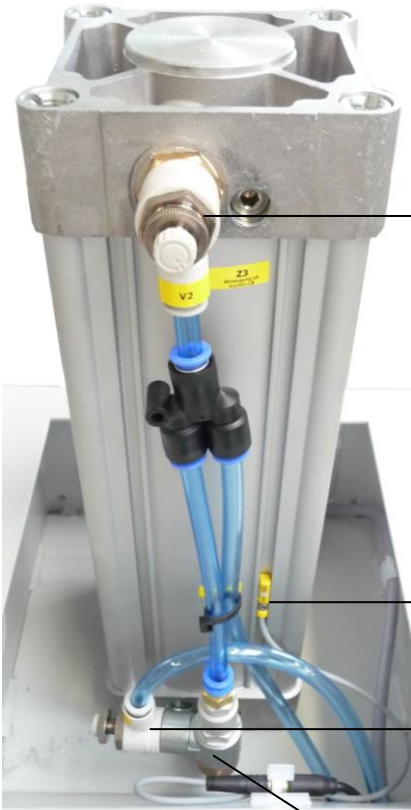
5	<i>Pressing time does not pass</i>	<i>Reed-Switch S12 defective</i>	<i>Check and replace if necessary</i>
		<i>Timer R2 defective</i>	<i>Check and replace if necessary</i>
6	<i>Suction does not work</i>	<i>Motor protection switch Q1 has triggered</i>	<i>Search and clearing faults Motor protection switch activate</i>
		<i>Nominal current setting not correct</i>	<i>Check and replace if necessary</i>
		<i>Contactors K2 defective</i>	<i>Check and replace if necessary</i>
		<i>Process control SD12 defective</i>	<i>Check and replace if necessary</i>
		<i>Pedal „Start“ S11 defective</i>	<i>Check and replace if necessary</i>
7	<i>Suction does not switch off.</i>	<i>Relay K2 defective</i>	<i>Check and replace if necessary</i>

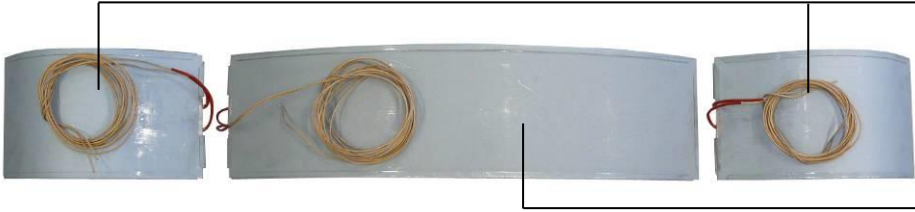
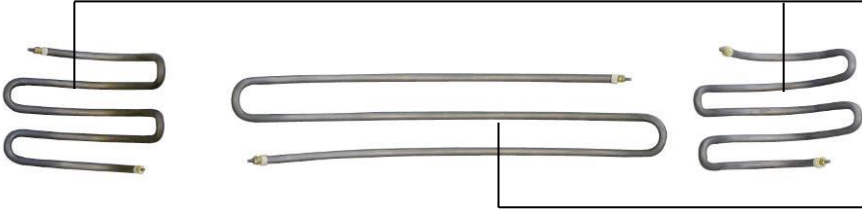
9. Ersatzteilliste / Spare Parts List

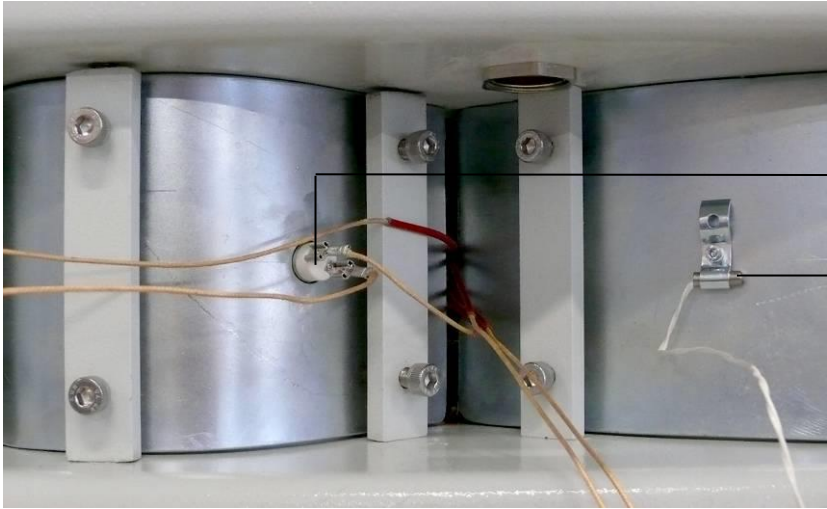
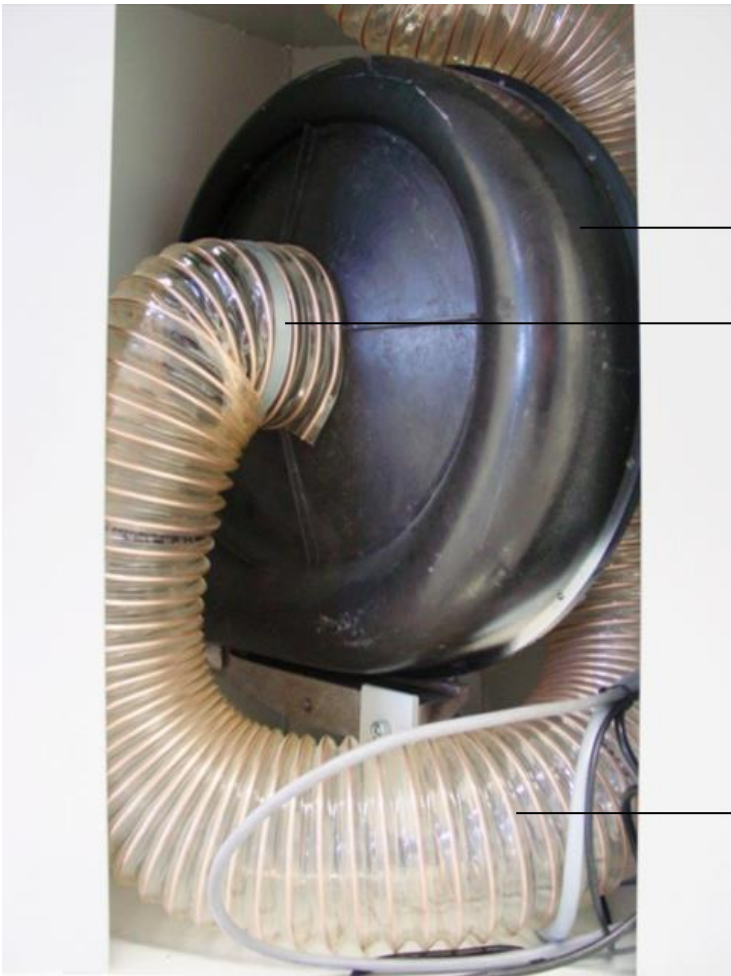
Bild / Picture	Pos.
	301 302
	402 403
	101

	102
	404 405
	201 406

	103 202 203
	204
	205



	207 208 209 210 211 212 213
	214 215
	216 217

	218 219
	407 408 409

9.1. Ersatzteilliste Pneumatik / Spare Parts List Pneumatic

Position	Artikel-Nummer <i>Article Number</i>	Bezeichnung	Designation	Kennz. im Schaltplan <i>Ref. in the circuit diagram</i>
101	115079	Wartungseinheit	<i>Maintenance unit</i>	V1
	KU10001	Manometer	<i>Manometer</i>	
	KU10005	Filterelement 5µm	<i>Filter cartridge 5 µm</i>	
		Ersatzglas	<i>Vase for Maintenance unit</i>	
102	112012	5/2 Wegeventil ¼" 24VDC	<i>5/2 directional control valve ¼" 24VDC</i>	Y3
	112905	Magnetspule 24VDC	<i>Solenoid coil 24VDC</i>	
	KE01260	Kabelstecker mit LED	<i>Cable plug with LED</i>	
103	130986	Zylinder 62M2P100A0220	<i>Cylinder 62M2P100A0220</i>	Z1
	130928	Verschleißteilsatz 62M2P100A0220	<i>Wear Part Set 62M2P100A0220</i>	
104	KV01360	Drosselrückschlagventil ¼"-PU8	<i>One-way restrictor ¼"-PU8</i>	V2 / V3
105	140021	Rückschlagventil HGL 3/8 B	<i>Check valve HGL 3/8 B</i>	V3.4

9.2. Ersatzteilliste Elektrik / Spare Parts List Electric

Position	Artikel-Nummer <i>Article Number</i>	Bezeichnung	Designation	Kennz. im Schaltplan <i>Ref. in the circuit diagram</i>
201	137659	Schalter Sicherheitsrahmen	<i>Safety switch</i>	S1 - S1.3
	137661	Kabel mit Buchse 3-polig	<i>Cable with plug 3-pin</i>	
202	KE51010	Schalter Entriegeln	<i>Release switch</i>	S2
	KE51011	Leuchtdiode	<i>Illuminating diode</i>	
	KE51020	Kontaktelement Schließer	<i>Contact element closer</i>	
	KE51050	Schild Entriegeln	<i>Pictogram label</i>	
203	110377	Steuerung	<i>Controller</i>	
204	KE50150	Hauptschalter	<i>Main switch</i>	Q0
205	KE10055	Pedal Start	<i>Start pedal</i>	S11
206	119445	Magnetschalter	<i>Magnetic switch</i>	S12
	KE02535	Kabel mit Buchse 3-polig	<i>Cable with plug 3-pin</i>	
207	KE00145	Sicherungsautomat C10A	<i>Automatic circuit breaker C10A</i>	F1, F2, F3
208	132259	Netzteil	<i>Power pack</i>	T1
209	KE58061	Schütz	<i>Contactors</i>	K2, K3
210	KE02715	Motorschutzschalter	<i>Protective motor switch</i>	Q1
211	133418	Sicherheitsrelais	<i>Safety relais</i>	K1
212	KE00090	Feinsicherung 3,15A	<i>Micro fuse 3,15A</i>	F4, F5
213	KE01007	Vorwiderstand 2,7 K Ω	<i>Multiplier 2,7 KΩ</i>	R8
214	4814020020	Manschettenheizung Oberform L + R	<i>Cuff heating plates head buck L + R</i>	R4, R6
215	4814020030	Kragenheizung Oberform	<i>Collar heating plate head buck</i>	R5
216	4814080000	Manschettenheizung Unterform L + R	<i>Cuff heating plates lower buck L + R</i>	R1, R3
217	4814020040	Kragenheizung Unterform	<i>Collar heating plate lower buck</i>	R2
218	123446	Thermostat	<i>Thermostat</i>	B1, B2
219	123649	Temperaturfühler PT 1000	<i>Temperature sensor PT 1000</i>	R9

9.3. Ersatzteilliste der Bezüge / Spare Parts List Covers

Position	Artikel-Nummer <i>Article Number</i>	Bezeichnung	<i>Designation</i>
301	122165	Bügelbezug Kragenform	<i>Cover for collar buck</i>
	122132	Silikonpolster	<i>Silicone cushion</i>
	122276	Nomex Nadelfilz	<i>Nomex felt</i>
	122277	Bügelnessel	<i>Nomex pressing needle</i>
302	122166	1 Satz Bügelbezug Manschettenformen	<i>Set of covers for cuff bucks</i>
	122531	1 Satz Silikonpolster	<i>Set of silicone cushion</i>
	122532	1 Satz Nomex Nadelfilz	<i>Set of nomex felt</i>
	122530	1 Satz Bügelnessel	<i>Set of nomex pressing needle</i>

9.4. Ersatzteilliste Mechanik / Spare Parts List Mechanic

Position	Artikel-Nummer <i>Article Number</i>	Bezeichnung	<i>Designation</i>
401			
402	117092	Feder für Kragenform	<i>Spring for collar buck</i>
	117091	Feder für Manschettenform	<i>Spring for cuff buck</i>
403	125223	Gummimanschette	<i>Rubber cuff</i>
404	117052	Flanschlager JFL-16	<i>Flange bearing</i>
405	117141	Führungswelle	<i>Guide shaft</i>
406	KF21661	Feder Sicherheitsrahmen	<i>Spring for safety frame</i>
407	KT06010	Gebläse 50/60 Hz	<i>Fan 50/60 Hz</i>
408	KQ00120	Schlauchschelle 110mm – 130mm	<i>Hose clamp 110mm – 130mm</i>
409	122783	Absaugschlauch 120mm	<i>Suction hose</i>

10. Schaltpläne / *Circuit Diagrams*

10.1. Pneumatikplan / *Pneumatic Plan*

Pneumatikplan

Plan of Pneumatic System

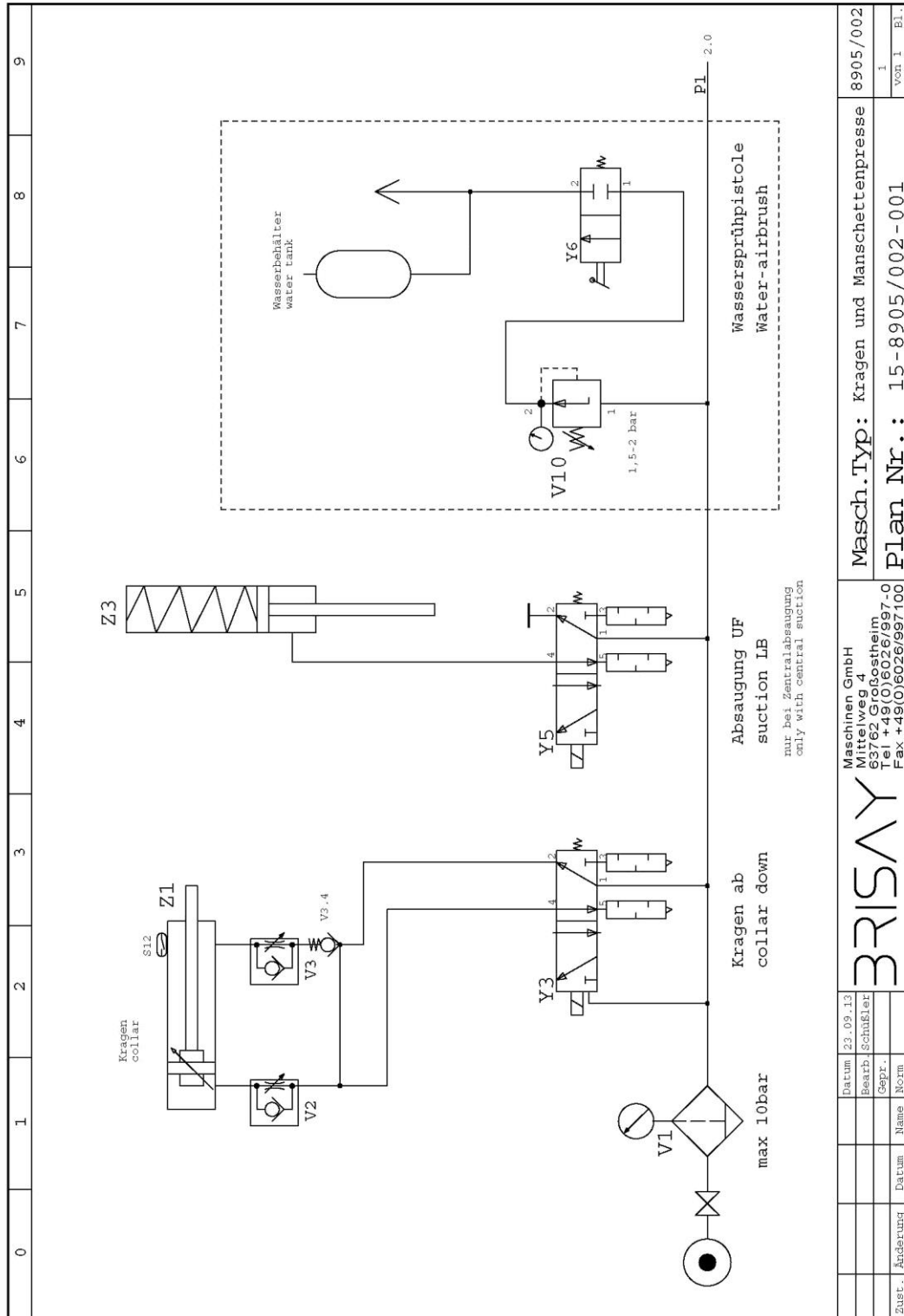
8905/002

Kragen und Manschettenpresse
Collar and Cuff pressing machine

Pl.Nr.: 15-8905/002-001

plan no.:

23.09.13



10.2. Elektroschaltplan / *Electrical Circuit Diagrams*

Stromlaufplan

wiring diagram

8905/002

Kragen und Manschettenpresse

Mit Elektro-Heizung

Collar and cuff pressing machine
electro heated

Pl.Nr.: 20-8905/002-012

plan no.: 01.12.11



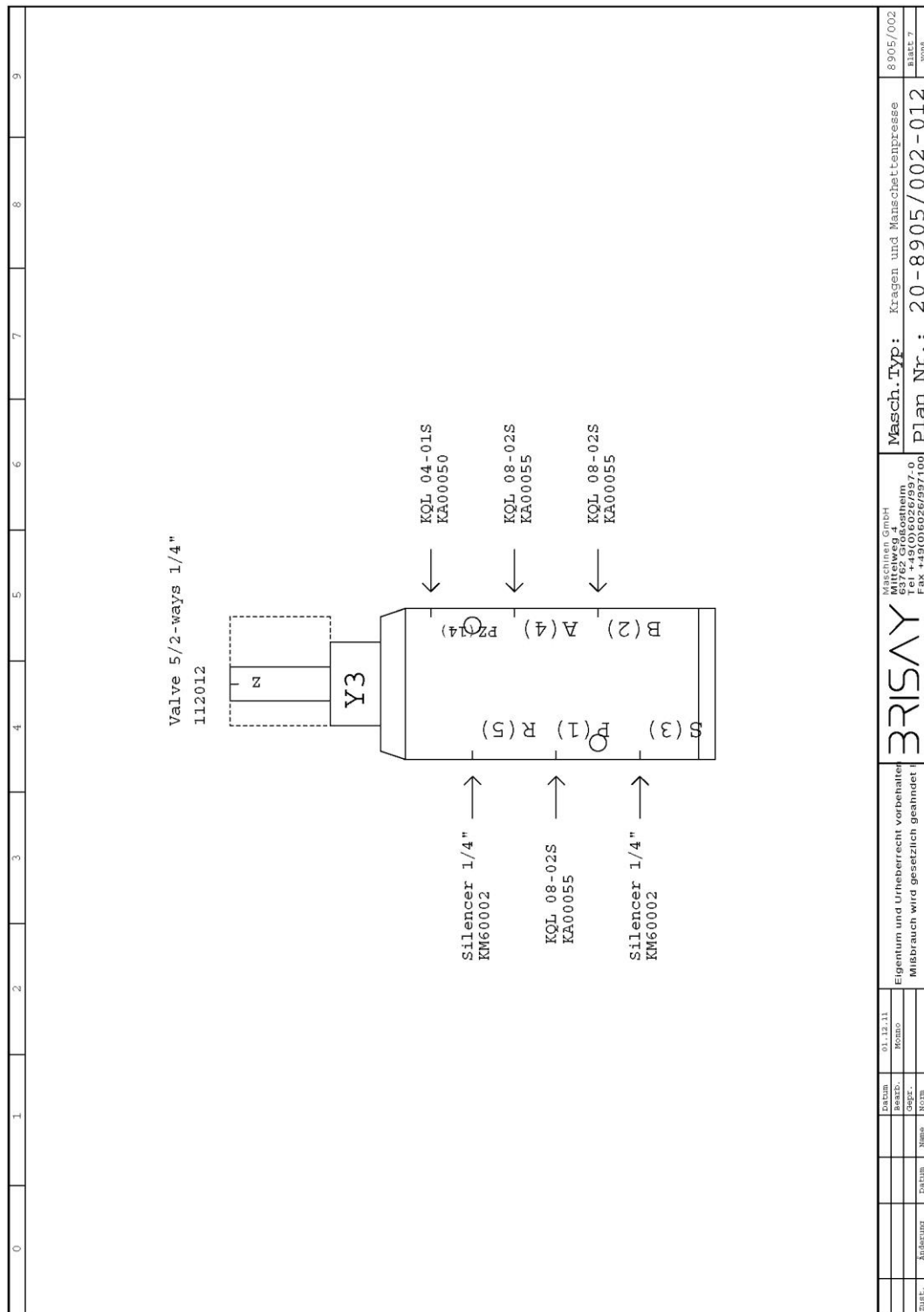




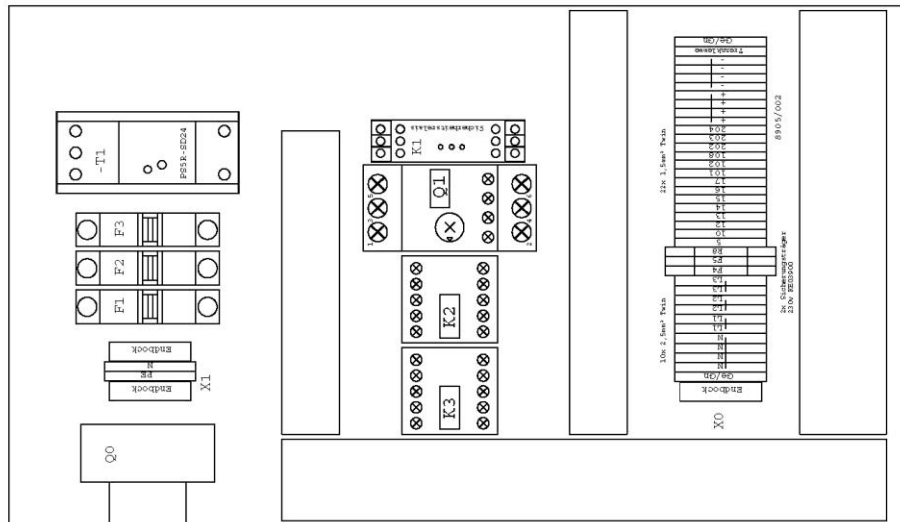




62

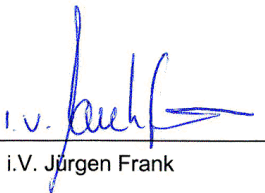


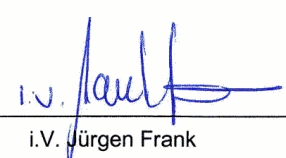
Schaltschrank-Tafel
switch-cabinet inside



20-8905/002-012
Kragen- und Manschettenpresse

11. EG-Konformitätserklärung / EC Declaration of Conformity

EG-Konformitätserklärung / EC declaration of conformity / Declaración CE de conformidad / Dichiarazione CE di conformità / EC Uygunluk sertifikası / Deklaracja zgodności WE / EC Декларация за съответствие / EC-Соответственное объяснение	
Typ: 8905	Maschinennummer/ Machine number: _____
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: 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: Isbu belge ile temin edilen makinanın aşağıdaki normlara uygun olduğunu teyit ederiz: Niniejszym oświadczamy, że wymienione urządzenie w dostarczonej wersji odpowiada poniższemu wytycznym WE: С настоящето декларираме, че конструкцията на уреда в доставеното му изпълнение отговаря на следните отнасящи се директиви: Мы заявляем, что способ постройки названного аппарата в поставляемом исполнении соответствует специальным директивам руководящих принципов	
EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG EMV-Richtlinie 2004/108/EG	
Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Normas armonizadas utilizadas, particularmente: Aşağıda belirtilen standartlara uygundur: Приложени хармонизирани норми, специално:	Applied harmonized standards, in particular: Norme armonizzate applicate in particolare: Zastosowane, współbrzące normy, w szczególności: Прикладные согласованные нормы, в частности:
EN ISO 12100:2011 EN 61000-6-4:2007	EN 60204-1:2006+A1:2009 EN 61000-6-2:2005
Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Authorized representative for the compilation of the technical documents: La persona autorizada para la disposición de los documentos técnicos: Delegato per la compilazione dei documenti tecnici: Teknik dokümanların telif hakkına yetkili tek firma: Jednostka odpowiedzialna za przedstawienie właściwej dokumentacji technicznej: Упълномощен за окомплектоването на техническата документация: Уполномоченный для составления технической документации:	
Firma VEIT GmbH	
VEIT GmbH Justus-von-Liebig-Straße 15 D-86899 Landsberg Landsberg, 26.07.2012  i.V. Jürgen Frank	

EG-Konformitätserklärung / EC declaration of conformity / Déclaration "CE" de conformité Declaração CE de conformidade / UE-Declaratie de conformitate / EU-Izjava o sukladnosti / EU megfelelőségi tanúsítvány	
Typ: 8905	Maschinennummer/ Machine number: _____
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: Com a presente, declaramos que o modelo fornecido da está em conformidade com as disposições pertinentes, a saber: Prin prezenta declaram ca, tipul de constructie al utilajului, in forma livrata, corespunde urmatoarelor Normative admise: Ovime izjavljujemo, da oblik gradnje spomenutog uredjaja u isporučenju izvedbi odgovara slijedećim navedenim smjernicama: Kijelentjük, hogy az alábbi berendezés a következő biztonsági előírásoknak megfelel: EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG EMV-Richtlinie 2004/108/EG	
Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere: Normes harmonisées utilisées, notamment: Normative armonizate utilizate, in special: Megfelel az alábbi szabványoknak: EN ISO 12100:2011 EN 60204-1:2006+A1:2009 EN 61000-6-2:2005 EN 61000-6-4:2007	Applied harmonized standards, in particular: Normas harmonizadas utilizadas, em particular: Primjenjene harmonizirane norme, osobito:
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: Procurador com poderes para a compilação da documentação técnica: Imputernicitul pentru compunerea documentatiei tehnice: Opunomoćenik za sastav tehničke dokumentacije: A technikai dokumentumok összeállításáért felelős felhatalmazott képviselő: Firma VEIT GmbH	
VEIT GmbH Justus-von-Liebig-Straße 15 D-86899 Landsberg Landsberg, 26.07.2012  i.V. Jürgen Frank	

Stichwortverzeichnis

A

Abladen.....	25
Abschaltprozeduren	23
<i>Adjusting</i>	28
<i>Alarm messages</i>	39
Alarmmeldungen.....	39
Allgemeine Hinweise.....	5
Anlagenkennzeichnung	12
Anschlagpunkte	26
Aufbauanleitung	28
Aufstellung	28
Ausrichten.....	28
<i>Authorised person</i>	17
Autorisierte Person.....	17

B

Beanstandungen	24
Bedien- und WEartungspersonal.....	22
Bedienbereich	20
Bedienelemente	31
Bestimmungsgemäße Verwendung.....	5
Betrieb	31
Betriebszustand	32
Bügeltechnische Empfehlungen	39
<i>Built-in-safety systems</i>	14

C

Centre of gravity.....	26
Circuit Diagrams	54
<i>Cleaning</i>	35
<i>Commissioning</i>	21, 30
<i>Commissioning and Start-up</i>	32
<i>Controls</i>	31
<i>Cut off pneumatic</i>	23, 35
<i>Cut off steam supply</i>	23, 35

D

Dampfversorgung absperren.....	23, 35
<i>Dangerous areas of the machine</i>	20
<i>Delivery</i>	24
<i>Description of the machine</i>	7
<i>Designation of the machine</i>	12
<i>Disconnect procedures</i>	23
<i>Duties of the operating company</i>	21

E

EG-Niederspannungs-Richtlinie	13
-------------------------------------	----

EG-Richtlinie EMV	13
EG-Richtlinie Maschinen	13
Eingabe Temperatur	31
Eingangskontrolle.....	24
Eingebaute Sicherheitssysteme	14
Electrical Circuit Diagrams	56
Elektroschaltplan.....	56
<i>Enter temperature</i>	31
Ersatzteile	44
Ersatzteilleiste Bezüge	52
Ersatzteilleiste Elektrik	51
Ersatzteilleiste Mechanik.....	53
Ersatzteilleiste Pneumatik	50
<i>EU Directive EMC</i>	13
<i>EU Low Voltage Directive</i>	13
<i>EU Machinery Directive</i>	13
F	
Fachkraft.....	17, 34
<i>Faults</i>	39
Fehler	39
<i>Food switch</i>	32
Fußschalter	32
G	
Gefahrenbereich	20
Gefahrenbereich an der Maschine	20
Gefahrenhinweise	19
<i>General Information</i>	5
Gewicht.....	26
H	
Hauptschalter.....	14, 15
Hebezeug	26
<i>Hoop guard</i>	15
I	
Inbetriebnahme	21, 30, 32
<i>Installation Instruction</i>	28
<i>Instructed person</i>	17
<i>Instruction</i>	16
<i>Intended use</i>	5
L	
Lagerbedingungen	25
<i>Land shipment</i>	24
Lieferumfang	10
Lieferung.....	24
Lifting device	26
<i>Lifting points</i>	26

M

<i>Main switch</i>	14
<i>Maintenance and Cleaning</i>	34
Maintenance and inspection table	37
Maschine stromlos schalten	23, 35
Maschinenübersicht	7
<i>Menu display 1</i>	31
<i>Menu display 3</i>	31
<i>Menu display 7</i>	32
Menübild 1	31
Menübild 3	31
Menübild 7	32

O

Objections	24
<i>Operating</i>	31
<i>Operating Procedure</i>	33
<i>Operating state</i>	32
<i>Operationg- and maintenance staff</i>	22
<i>Overseas shipment</i>	24

P

Packing	24
Packing for return shipment	24
Pflichten des Betreibers	21
Pneumatic Plan	54
Pneumatik absperren	23, 35
Pneumatikplan	54
<i>Potential dangers</i>	19
Programmablauf	33

Q

<i>Qualified person</i>	17, 34
-------------------------------	--------

R

Receiving inspection	24
<i>Recommendations for pressing operations</i>	39
Reinigung	35
<i>Remedy of fouls / Elimination of defects</i>	39

S

<i>Safety frame</i>	15
<i>Safety Instructions</i>	6
<i>Safety Measures</i>	17
<i>Safety tests</i>	18
<i>Safy frame</i>	32
Schaltpläne	54
Schutzblech	15
Schutzbügel	15
Schwerpunkt	26
<i>Scope of delivery</i>	10

Sicherheitshinweise	6
Sicherheitsmaßnahmen	17
Sicherheitsprüfungen	18
Sicherheitsrahmen	32
<i>Spare Parts List</i>	44
<i>Spare parts List Covers</i>	52
<i>Spare Parts List Electric</i>	51
<i>Spare Parts List Mechanic</i>	53
<i>Spare Parts List Pneumatic</i>	50
Standard	10
<i>Storage conditions</i>	25
Störungen	39
Störungs- / Fehlerbeseitigung	39
<i>Switch off machine from power supply</i>	23, 35
T	
Transport	24
<i>Transport by forklift truck</i>	26
<i>Transport insurance</i>	24
Transport mit dem Gabelstapler	26, 28
<i>Transport saftyguard</i>	27, 29
<i>Transport to the place of installation</i>	25
Transport zum Aufstellort	25
Transportsicherung	27, 29
Transportversicherung	24
U	
<i>Unloading</i>	25
Unterweisung	16
Unterwiesene Person	17
V	
Verpackung	24
Verpackung für den Rückversand	24
Versand	24
Versand nach Übersee	24
W	
Warnhinweise	6, 11
<i>Warning symbols</i>	11
<i>Warnings</i>	6
Wartung und Reinigung	34
Wartungs- und Inspektionstabelle	36
Weight	26