



ATLANTIS

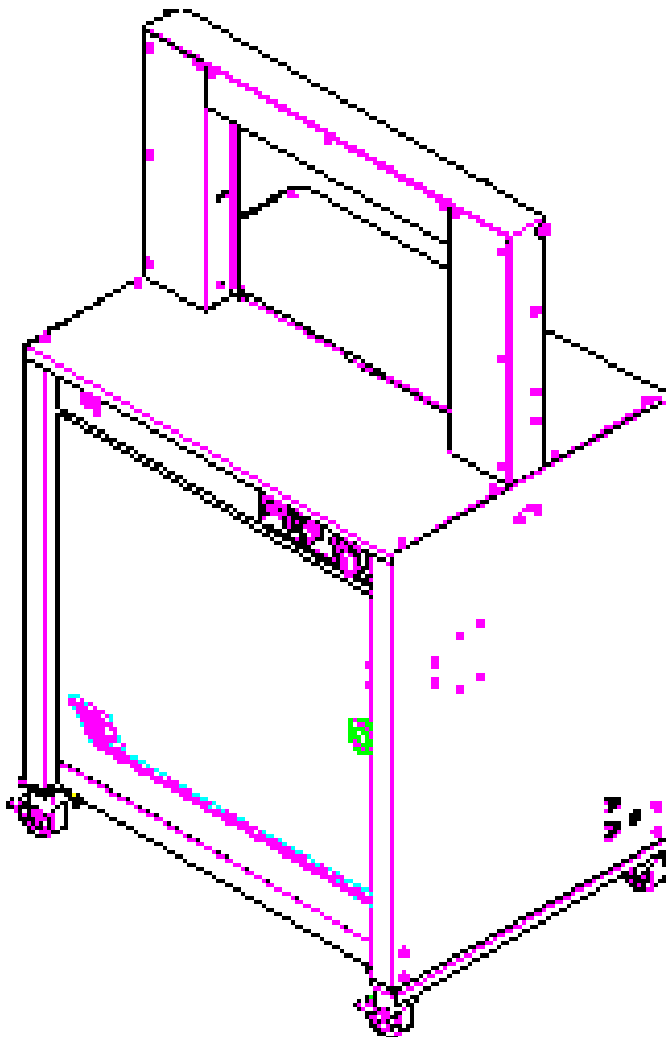
AUTOMATISK

BANDNINGSMASKIN

FÖR POLYPROPYLENBAND

TP-701

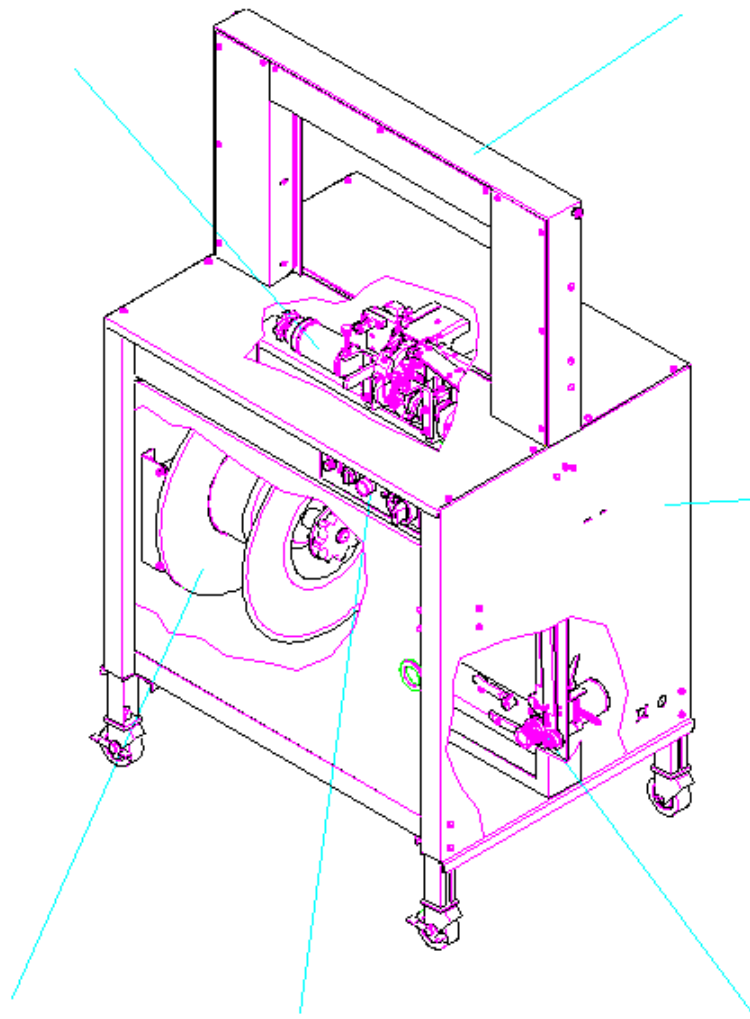
ANVÄNDARHANDBOK



ÖVERSIKT OCH DELAR

1 Manöverenhet
(T7-1-90000)

2 Bandedarenhet
(T7-2-90000)



5 Stomme
(T7-5-90000)

4 Bandrulle
(T7-4-90000)

6 Manöverkontroller
(T7-6-90000)

3 Bandbox
(T7-3-90000)

1. Allmän säkerhetsinformation

(a) Grundläggande drift

Handboken och säkerhetsinformationen ska läsas innan maskinen börjar användas. Handboken ska förvaras vid maskinen. Information om avbrott för underhåll och kontroller ska följas.

Maskinen är byggd enligt senaste standarder och följer gällande säkerhetsregler. Det kan vara farligt för operatören och annan personal att använda maskinen och skador kan uppkomma på maskinen och annan utrustning.

Det får inte finnas några fel på maskinen vid användning, den får endast användas för avsett syfte och i enlighet med instruktionerna i denna manual. Den får endast användas av personal som är medvetna om eventuella risker med att köra maskinen. Därför måste alla driftsproblem, och då speciellt problem som kan påverka säkerheten, omedelbart åtgärdas.

Maskinen får endast användas för dess avsedda syfte.

(b) Förebyggande åtgärder

Förutom att ta del av informationen i denna manual bör användarna informeras om andra tillämpliga lagar och föreskrifter för att förhindra olyckor och skador på miljön.

Av säkerhetsskäl bör långt hår knytas i nacken eller hårnät användas. Kläder bör inte sitta för löst eftersom det finns risk att de kan fastna i maskinen. Personer som arbetar med maskinen bör inte bära smycken.

Använd den säkerhetsutrustning som behövs eller som krävs enligt lag.

Läs igenom den säkerhetsinformation och de varningar som sitter på maskinen och kontrollera att all sådan information är komplett och läsbar.

Se alltid till att personer som utbildas eller instrueras i olika moment med maskinen övervakas av en erfaren operatör.

Allt arbete med elektriska komponenter i maskinen ska utföras av en utbildad elektriker, eller under uppsikt av en utbildad elektriker och i enlighet med gällande regler och bestämmelser.

(c) Säkerhetsinformation gällande specifika driftsfaser

Undvik arbetsmoment som anses osäkra.

Vidta nödvändiga åtgärder för att garantera att maskinen är i fullgott skick när den används.

Maskinen får endast köras när all säkerhetsutrustning, t.ex. löstagbar säkerhetsutrustning, nödstopp, bullerskydd och exhausters är korrekt monterade på maskinen och fungerar.

Maskinen bör kontrolleras efter skador och eventuella fel minst en gång per arbetsskift. Eventuella förändringar under drift ska rapporteras till den person som är ansvarig för maskinen.

Om det anses nödvändigt ska maskinen omedelbart stoppas och stängas av.

Om skador upptäcks på maskinen ska den stoppas och skadorna repareras.

Se till att det inte finns personer på, eller i närheten av maskinen som kan skadas när den startas.

Berörd personal ska informeras före speciella arbetsmoment och underhållsarbete, och en person bör utses att övervaka arbetet.

Kontrollera att alla anslutningar är korrekt tillbakasatta efter underhållsarbete och reparationer.

Säkerhetsutrustning som eventuellt tagits bort vid underhållsarbete eller reparationer ska monteras tillbaka efter arbetet och funktionskontrolleras.

Utbytta och förbrukade delar ska kasseras enligt gällande miljöbestämmelser.

Kontrollera att det inte finns lös utrustning på maskinen innan den startas.

Arbetsmoment som kan skada maskinen ska undvikas.

Kliv inte på rörliga delar.

(d) Risker med elektrisk utrustning

Elektrisk utrustning

Använd endast godkända säkringar med angiven ampere. Stäng omedelbart av maskinen om fel upptäcks i elsystemet.

Arbeten med elsystemet får endast utföras av utbildade elektriker eller under uppsikt av utbildade elektriker och i enlighet med gällande bestämmelser.

Strömmen ska kopplas bort från maskinen vid inspektioner, underhåll eller reparationer om så krävs enligt gällande regler.
Säkerställ att alla arbetsmoment med maskinen är riskfria enligt gällande lokala, och/eller internationella, regler.

Den elektriska utrustningen på maskinen ska kontrolleras med jämna intervall.
Lösna eller nötta anslutningar ska rättas till.

Se alltid till att arbeten som sker med utrustning som fortfarande är ansluten till en strömkälla görs med ytterligare en person närvarande som kan ingripa utifall en olycka skulle inträffa.

Markera på något sätt runt, eller på, maskinen att arbeten pågår.
Använd endast isolerade verktyg.

Jorda matarkabeln och komponenter, som t.ex. kondensatorer, innan arbeten med högspänningsutrustning påbörjas. Bryt all ström innan något arbete påbörjas.

Innan maskinen startas ska all utrustning som togs bort vid transport monteras tillbaka.

Koppla ur nätanslutningen innan maskinen flyttas. Anslut nätsanslutningen innan maskinen startas på nytt.

(e) Instruktioner för jordning:

-INSTRUKTIONER FÖR JORDNING

-Den här produkten måste jordas. Vid en kortslutning minskar jordningen risken för stötar genom att strömmen kan gå igenom jordningen.

Produkten är utrustad med en jordledningskabel som ansluts till lämplig jordanslutning.

Kabeln måste anslutas till en anslutning som är korrekt installerad och jordad enligt gällande regler.

-VARNING- En felaktig anslutning kan resultera i elstötar.

Vid reparationer eller om kabeln eller kontakten ska bytas ut får jordmatningskabeln inte anslutas till en bladterminal.

Den isolerade ledningen som har en utsida som är grön (med eller utan en gul rand) är jordledningen.

-Rådfråga en elektriker eller tekniker om något i instruktionerna om jordning är oklart, eller om du är osäker på om produkten är korrekt jordad.

-Ändra inget på anslutningen om den inte passar uttaget. Låt en elektriker installera ett uttag som passar.

-Produkten är anpassad för en strömkrets på 120(230) volt (nominellt) och är jordad. Kontrollera att produkten ansluts till ett uttag med samma värden.

(f) Förlängningskablar

-Använd endast en trepolig förlängningskabel med en trebladig jordningskontakt och en trepolig honkontakt som passar med kontakten på produkten.

Kontrollera att förlängningskabeln är hel och fungerar.

Se till att använda en kabel som är tillräckligt grov för att klara belastningen från produkten.

En underdimensionerad kabel kan resultera i spänningsfall och överhettning.

Mer information finns i tabellen.

<u>Längd (fot)</u>	<u>25</u>	<u>50</u>	<u>100</u>	<u>150</u>	<u>200</u>	<u>250</u>	<u>300</u>	<u>400</u>	<u>500</u>
<u>Dimension</u>	16	14	10	8	8	6	6	4	4

2. Användningsområden och maskinbeskrivning

Maskinen kan användas för bandning av varierade gods med en storlek från 60 mm och uppåt.

Maskinen är speciellt lämpad för tyngre gods såväl som tryckta produkter, lådor osv.

Maskinbeskrivning

Helautomatisk bandningsmaskin för bandning med plastband av polypropylen.

Extra kraftigt byggd

Enkel, säker och användarvänlig

Automatiskt matningssystem

Automatiskt bandutkast

Utkast vid small-loop

Flyttbar, stor arbetsyta och rulle med hög kapacitet

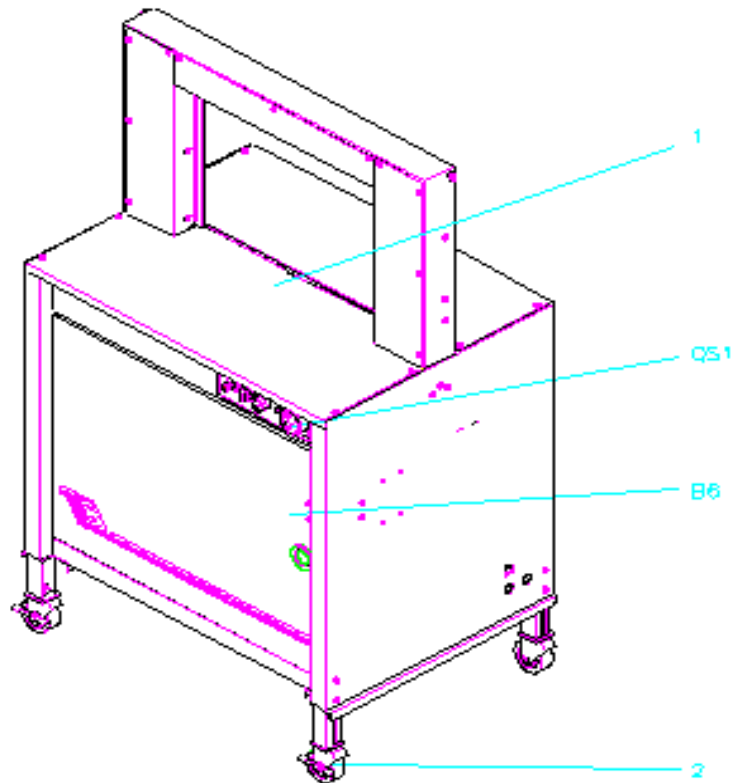
Arbetsyta av rostfritt stål

Extremt tystgående svetsenhet

Inställningsbar bandspänning, från låg till extremt hög, och mjuk spänning

3. Teknisk säkerhetsutrustning

Maskinen får endast köras med band av polypropylen. Om andra syntetiska band används med maskinen kan det avge hälsovådliga ämnen.



Varning

Brandfara vid svetsenheten. (1)

Farliga punkter på bordet är övertäckta.

Övriga farliga punkter på maskinen är utrustade med säkerhetsutrustning.

Om luckan öppnas cirka 3-5 centimeter bryts säkerhetsbrytaren (B6), vilket låser svetsenheten även om den startas igen.

Innan maskinen kan flyttas måste den två hjulen (2) låsas upp. Lås hjulen igen efter att maskinen har flyttats.

4. Beskrivning av säkerhetsanordningar

Anslut först huvudströmbrytaren och starta sedan maskinen genom att vrida huvudbrytaren QS1 till läget ON(PÅ).

Efter cirka 1 minut är svetselamenten uppvärmda och maskinen kan användas.

Maskinen startas och stängs av med huvudbrytaren QS1 som är placerad på den främre panelen.

Vid behov, t.ex. om band fastnar under drift, kan bordskivan skruvas bort så att det går att komma åt insidan på maskinen.

I detta fall aktiveras säkerhetsbrytaren B6 och strömmen bryts till enheten och till svetsenheten. Strömmen kopplas även bort från laddningskretsar och från strömpaneler. Stäng bordsskivan så snart problemet är lagat och maskinen är klar att användas igen.

5. Grundläggande specifikation

Systemkonfiguration	1L+N+PE	1L+N+PE
Märkeffekt	0,5kW	0,5kW
Märkström	3A	5A
Märkspänning	230V	120V
Märkfrekvens	50Hz	60Hz
Strömart	1AC	1AC

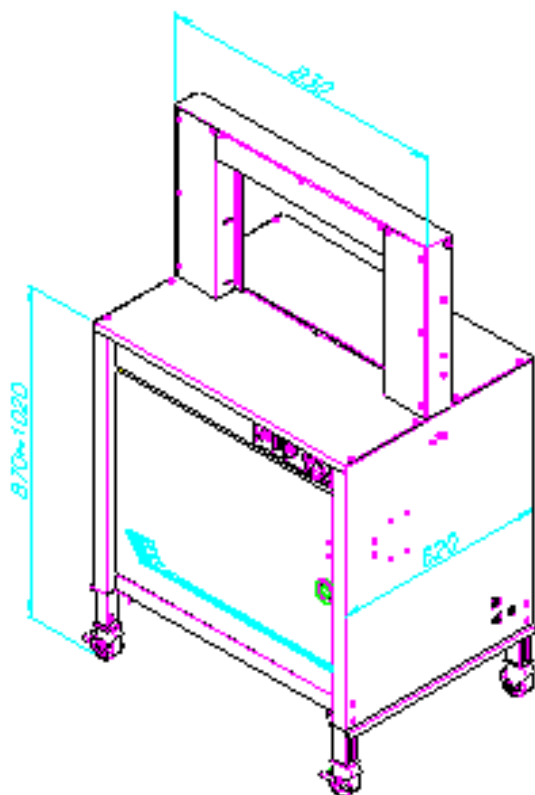
6. Minimikrav

Maskinens nätanslutning måste ha en genomskärning på minst 3 x 1,0 mm².

Säkringens för nätanslutningen skal vara på 10 ampere. Maskinen är ansluten till en 10 ampere jordad trestiftskontakt.

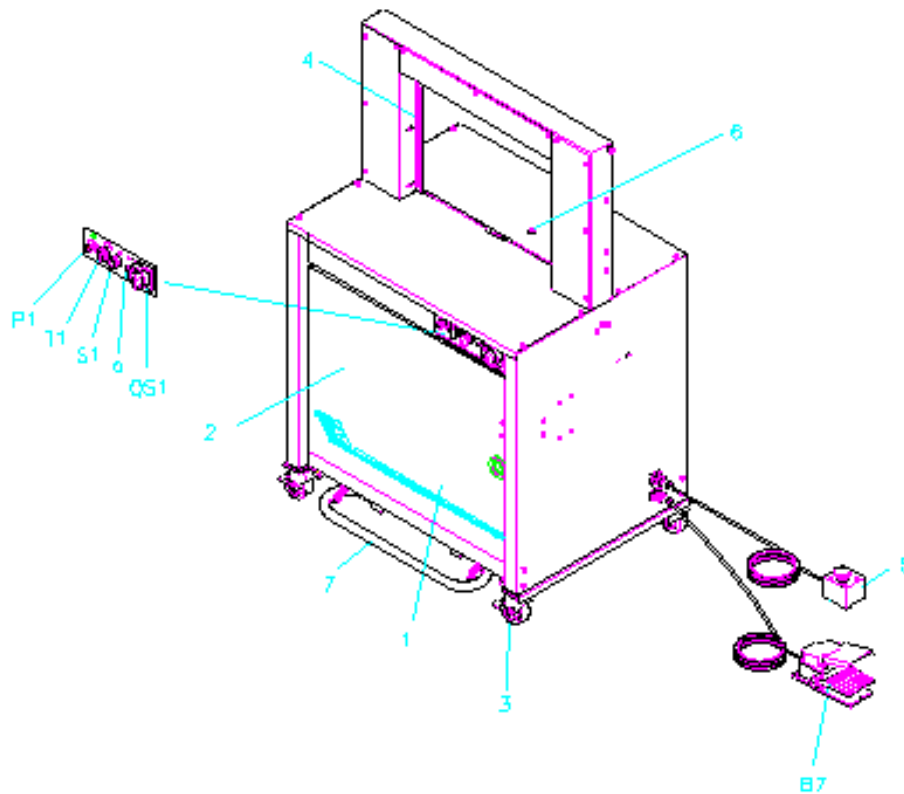
Maskinen får inte användas i fuktiga lokaler.

7. Teknisk information



Svetsmetod:	Värme
Bandbredd:	5,0 mm - 6,0 mm
Bandtjocklek:	0,35 mm upp till 0,6 mm
Bandrulle, diameter:	200 mm
Bredd:	830 mm
Djup:	570 mm
Höjd, bordsskiva:	minst 870 mm max 1 020 mm
Nätanslutning:	AC 120V, 220V, 230V (50/60Hz) Enfas
Vikt:	150 kg
Ljudnivå:	70dB (A)

8. Maskinen och manöverkontroller



P1 Potentiometer för normala spänningsområden

T1 Väljaromkopplare (normal-mjuk)

S1 Start, brytare

a Värmelampa

QS1 Huvudbrytare

1 Frontlucka

2 Bandspole

3 Låsbart hjul

4 Bandinmatning

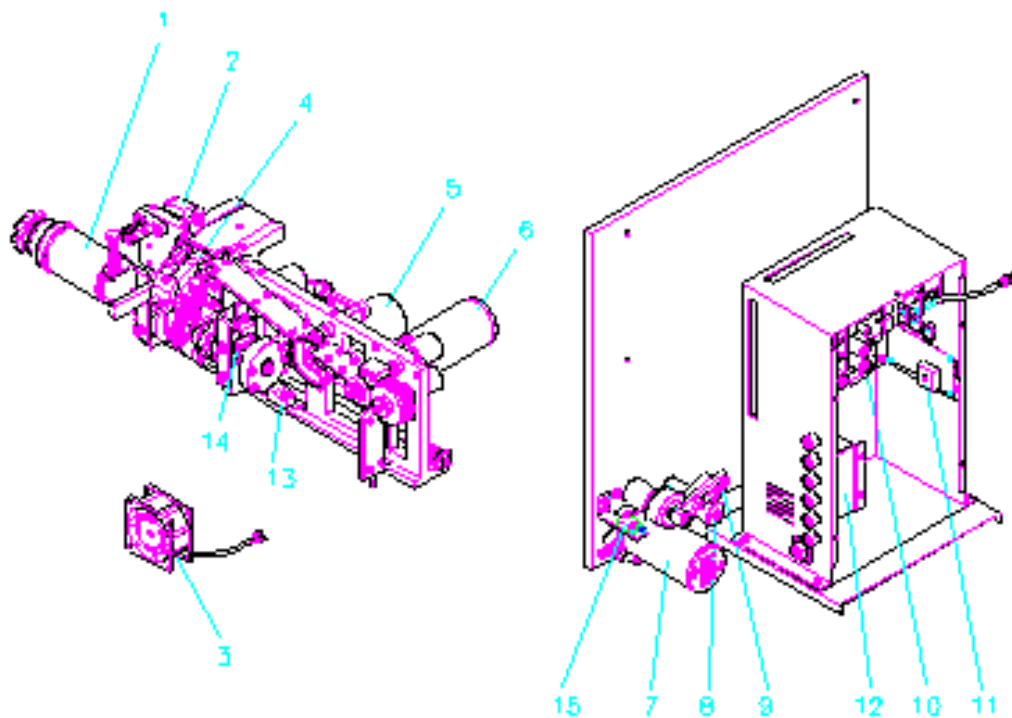
B7 Fotpedal

5 Mobil kontrollenhet (TILLVAL)

6 Fotocell (TILLVAL)

7 Fotstång (TILLVAL)

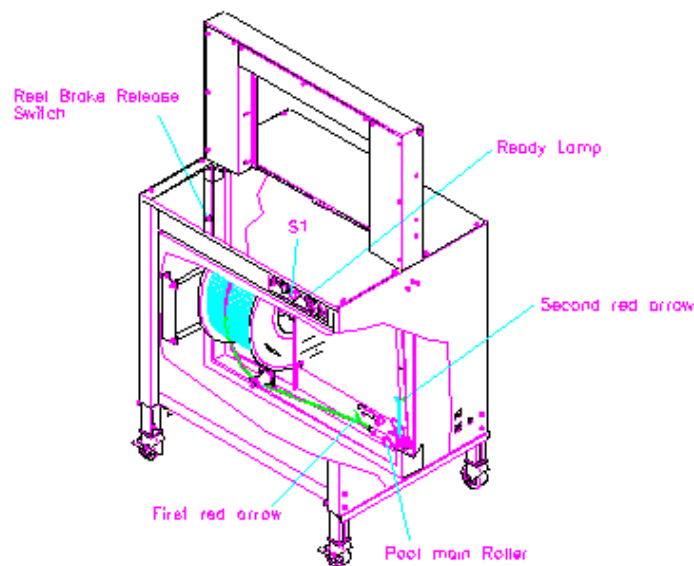
9. Installationsschema



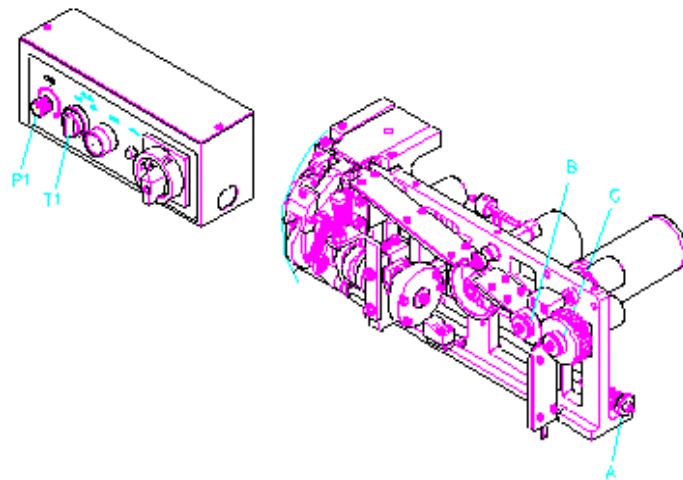
1. Huvudmotor M1
2. Zonomkopplare SQ1 (matningssensor)
3. Fläkt
4. Svetsenhet
5. Motor, matning M2
6. Motor, spänning M3
7. Motor, bandbox M4
8. Motor, automatisk matning M5
9. Mikrobrytare SQ4 (kontrollerar mängden band i bandboxen)
10. P. C. B.
11. Regulator, voltal
12. Transformator
13. Zonomkopplare SQ2 (reglerar lägen, kopplad till spänningskammen)
14. Zonomkopplare SQ3 (startläge)
15. Mikrobrytare SQ5 (detektorbrytare för bandslut)

11. Laddning och inmatning av band, drift av maskinen

1. Vrid huvudbrytaren QS1 till ON(PÅ) (inmatningen öppnas automatiskt efter 2-3 sekunder).
2. Öppna frontluckan.
3. Placera bandrullen på hållaren. Kontrollera att bandet matas ut motsols. Sätt därefter fast kragen och skruva fast den med handtaget.
4. Tryck in brytaren för rullbromsen och dra ut cirka 80 centimeter band och för bandet parallellt över den vita plastrullen och in vid det första inloppet (vid den röda pilen).
Fortsätt mata in band vid boxens huvudrulle. Rulla därefter manuellt huvudrullen vid boxen tills bandet når den andra röda pilen.
5. Stäng frontluckan och aktivera säkerhetsbrytaren B6.
6. Tryck in startbrytaren S1, eller trampa på pedalen B7, så att bandet automatiskt matas vidare in i maskinen tills det når bandhuvudet.
7. Placera förpackningen som ska bandas på bordet.
8. Ange bandspänning med brytaren T1 (normal-mjuk).
9. Tryck in startbrytaren S1, eller trampa på pedalen B7, för att starta bandningen. Så snart svets-elementet når rätt temperatur (tar cirka 1,5 minuter) lyser lampan på manöverpanelen och startbrytaren kan användas.



12. Inställning av bandspänning



Inställning:

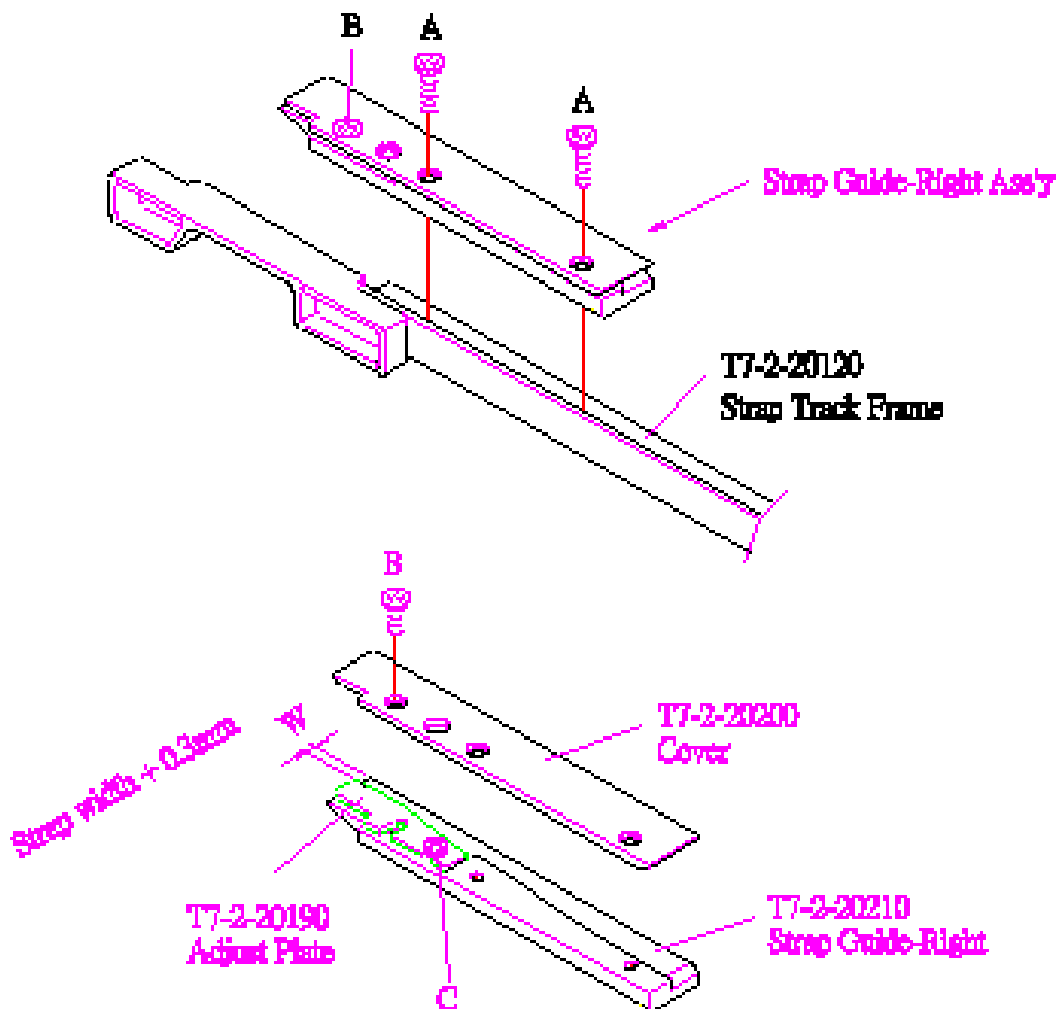
P1 fungerar endast när spänningsväljaren T1 är satt till "high" (hög).

Om P1 (inställning av bandspänning) är i läget MAX, måste A vridas medurs tills bandet inte glider mellan rullarna B och C.

Gör på omvänt sätt för att minska bandspänningen.

13. Justering av höger bandleddare efter att bandbredden ändrats

- a. Se följande ritning för att ta bort de två skruvarna A och sedan skruvarna B för att kunna ta ut skyddet T7-2-20200.
- b. Lossa skruven C och justera sedan plattan T7-2-20190 så att bredden på W är 0,3 mm bredare än bandet som ska användas.
Skruva därefter fast skruven C.
- c. Sätt tillbaka skyddet T7-2-20200 och skruva därefter fast skruvarna B och A.

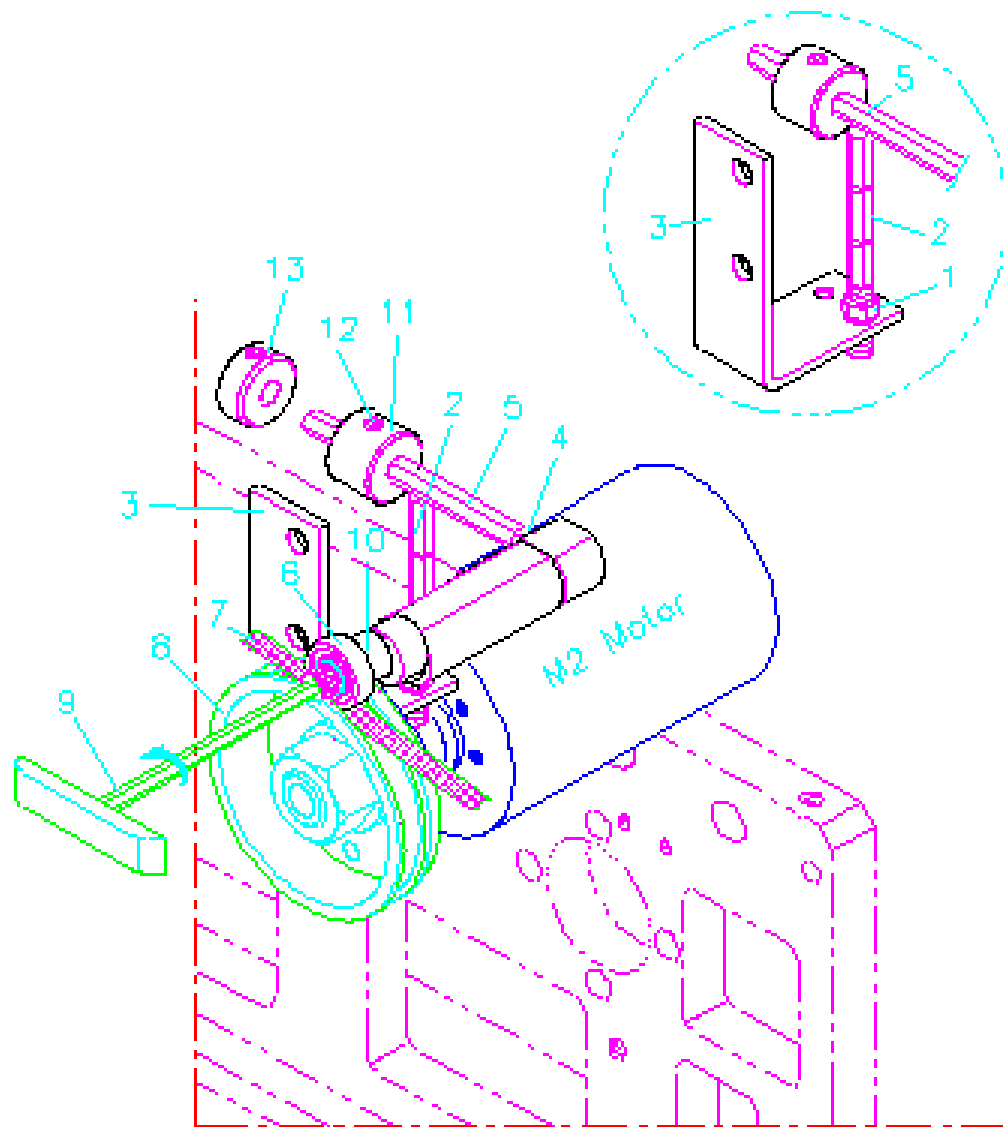


14. Justera trycket mellan matarrullarna för M2.

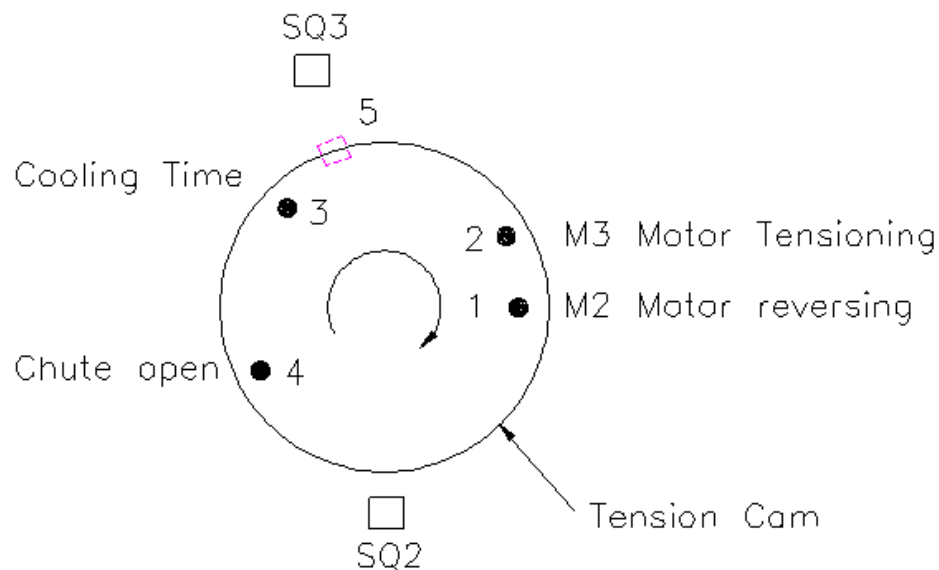
Se följande ritning. (Fig. 1)

- 1) a. Lossa #1. Vrid därefter upp #2 tills änden är på samma horisontella nivå som nederdelen på #3.
- 2) Lossa #4 och #5.
- 3) För bandet som ska användas (kallas #7 på bilden) mellan #6 och #8.
- 4) Vrid försiktigt nyckeln (visas som #9 på bilden) till vänster så att #6 lätt pressas mot #7. Se även till att #5 pressas mot #2 (samtidigt som #6 vidrör bandet). Skruva därefter fast #5 och #4 utan att släppa efter med nyckeln #9. Ta bort nyckeln när #5 och #4 sitter fast.
- 5) Ta bort bandet #7.
- 6) Vrid ned #2 med 3,5 varv och skruva sedan fast #1.
- 7) Dra ned fjädern #11 med cirka 3 mm och fixera sedan muttern #12. Ju närmare, ju mindre tryck (minsta möjliga tryck sker när #11 är så nära #2 som möjligt utan att vidröra #11). Skruva därefter fast skruven #12.

Om bandet är 9 mm brett och bågen är 850 mm (W) eller 1 050 mm (W) räcker inte trycket även om #11 är vid slutet av #5. #13 behövs i det här fallet för att öka trycket.
- 8) Tryckrullarna är nu justerade. Kontrollera att det inte finns möjlighet för axeln #10 att röra sig när #5 och #4 är fastskruvade. Prova dessutom att lyfta eller släppa #5 för att kontrollera att axeln #10 rör sig mjukt.



15. Funktioner SQ2



Sensorn SQ2, T7-1-10730, fungerar med spänningskammen T7-1-11210 enligt följande:

- a. Ritningen ovan visar relativa lägen när maskinen befinner sig i startläget.
I detta läge aktiveras SQ3 vid punkt 5 och stoppar motorn M1.
- b. När maskinen är i drift roterar motorn M1 medsols vilket får spänningskammen att rotera medsols.
Så snart SQ2 aktiveras vid punkt 1 på spänningskammen, stannar motorn M1 och motorn M2 backar.
- c. Därefter börjar motorn M1 återigen att rotera medsols. Så snart SQ2 aktiveras vid punkt 2 på spänningskammen, stannar motorn M1 igen och motorn M3 påbörjar spänningsprocessen.

Motorn M3 fortsätter att spänna enligt inställning.

Obs! Om spänningsomkopplaren är i läget Låg, fungerar SQ2 inte mot punkt 2.
- d. Motorn M1 fortsätter att rotera medsols tills SQ2 aktiveras vid punkt 3 på spänningskammen.
I detta läge greppas bandet vid svetspunkten.
Motorn M1 står stilla enligt inställningen för avkylningstid efter svetsning.

Obs! Om spänningsomkopplaren är i läget Låg, fungerar SQ2 inte mot punkt 3.
- e. Om bandet inte förs fram till svetsläget kommer motorn M1 att rotera motsols till SQ2 aktiveras vid punkt 4 på spänningskammen.
Därefter stannar motorn M1.
Samtidigt öppnas bågen.

Därför fungerar inte SQ2 mot punkt 4 under en normal cykel.

16. Justera mängden band i bandboxen

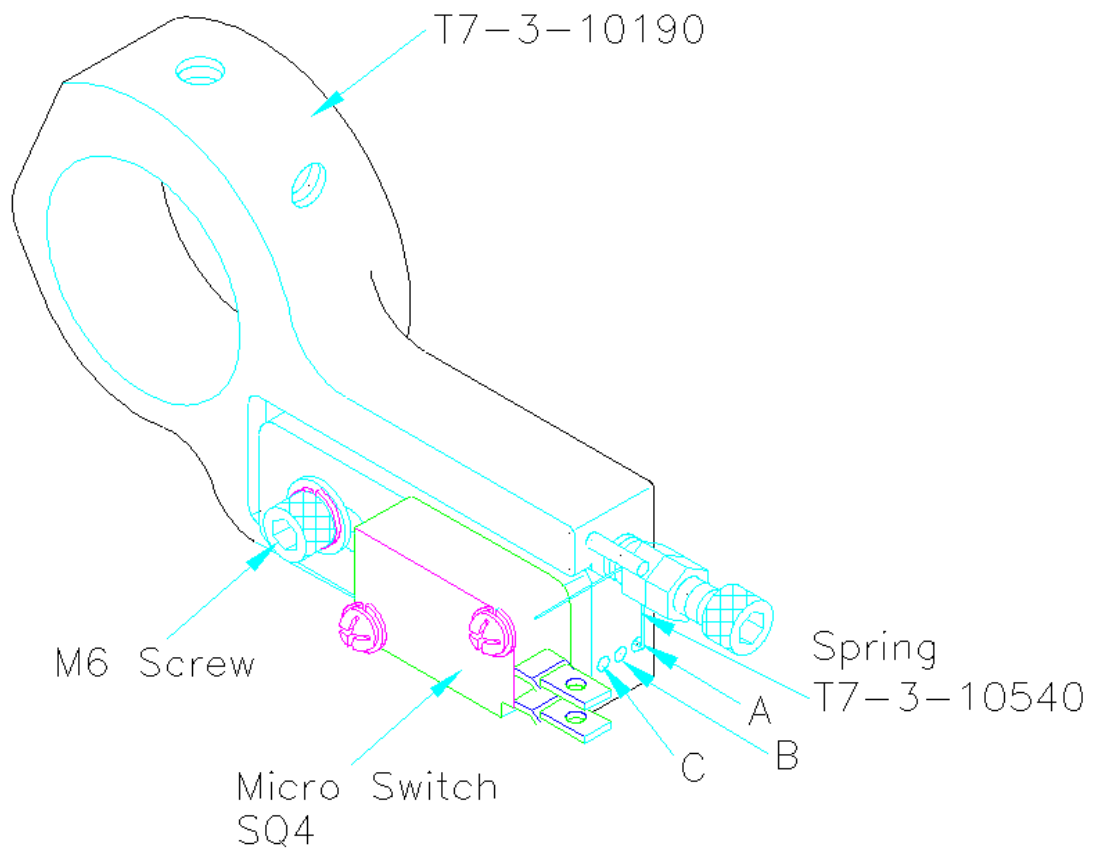
Se följande ritning.

a. Lossa skruven M6 och justera sedan mikrobrytaren SQ4 för att ställa in mängden band som matas in i bandboxen.

För SQ4 åt höger för att öka mängden band, och åt vänster för att minska mängden band.

Skruva därefter fast skruven M6.

b. Om bandmängden inte är tillräcklig, fast mikrobrytaren SQ4 är förd så långt till höger det går, går det att försiktigt dra ut fjädern T7-3-10540 ur läge A och sedan sätta fast den i läge B eller C för att öka bandmängden.



17. Funktioner för timern (tillval)

Fungerar med fotocell. Funktionerna för omkopplare och reglage för timern:

Omkopplare (1)

- (a) Om denna omkopplare är i läge N kommer maskinen att banda kontinuerligt tills paketet tas bort från fotocellens öga.
- (b) Om denna omkopplare är i läge 0 är fotocellen inaktiverad. Startbrytaren eller fotpedalen måste användas för att starta en cykel.
- (c) Om denna omkopplare är i läge 1 sker en bandning när paketet bryter fotocellen.

Timer 1 (2)

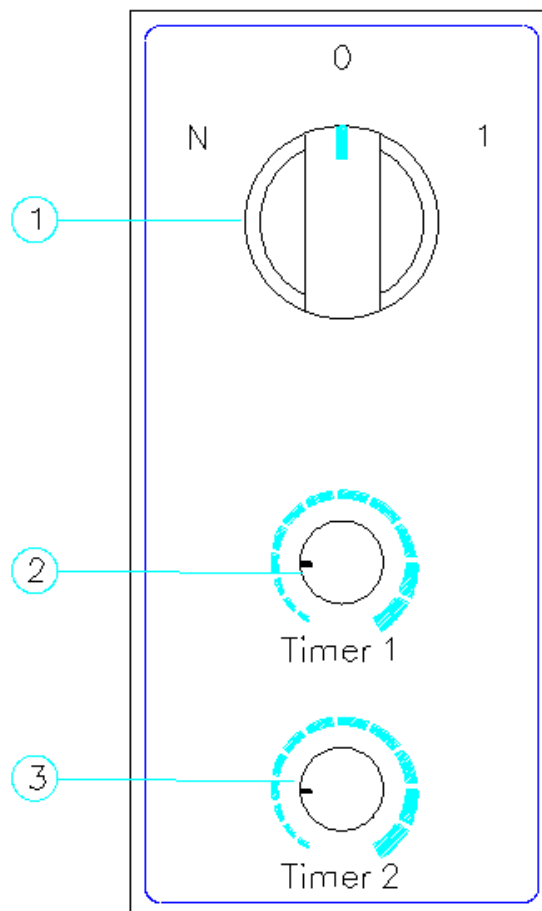
Timern 1 kontrollerar när bandningen startar efter att fotocellens öga har brutits.

Timern kan ställas in från 0 till 5 sekunder.

Timer 2 (3)

Den här timern kontrollerar när nästa bandning startar (efter den första cykeln) (intervall mellan varje cykel).

Den här timern kan också ställas in från 0 till 5 sekunder.



18. Underhåll och smörjning

Underhåll:

Ett regelbundet schema för underhåll förlänger bandningsmaskinens livslängd och säkerställer driften.

Se därför till att maskinen alltid är ren, speciellt bandleddarna och enheten.

Löst band och bandrester ska alltid rensas bort från maskinen.

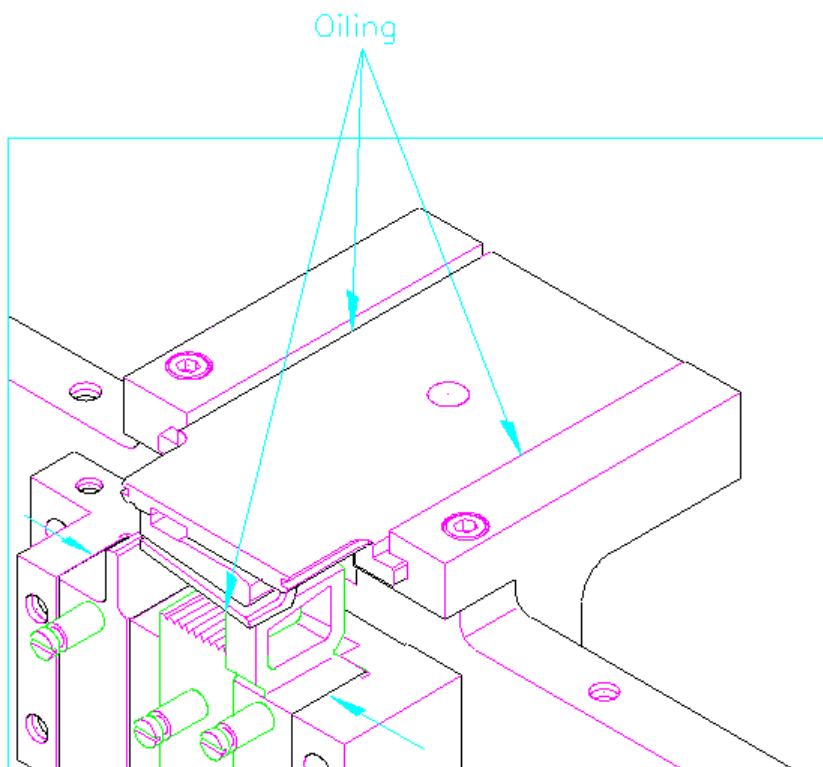
Kontrollera dessutom extra noga bandleddarna, bandinmatningsenheten, ändarna på griparna, svetsstället och matningsenheten vid bandboxen.

Dessa områden måste rengöras med tryckluft minst en gång i veckan.

Smörjning:

Griparna och svetsstället ska smörjas varje vecka.

19. Underhåll av enheten

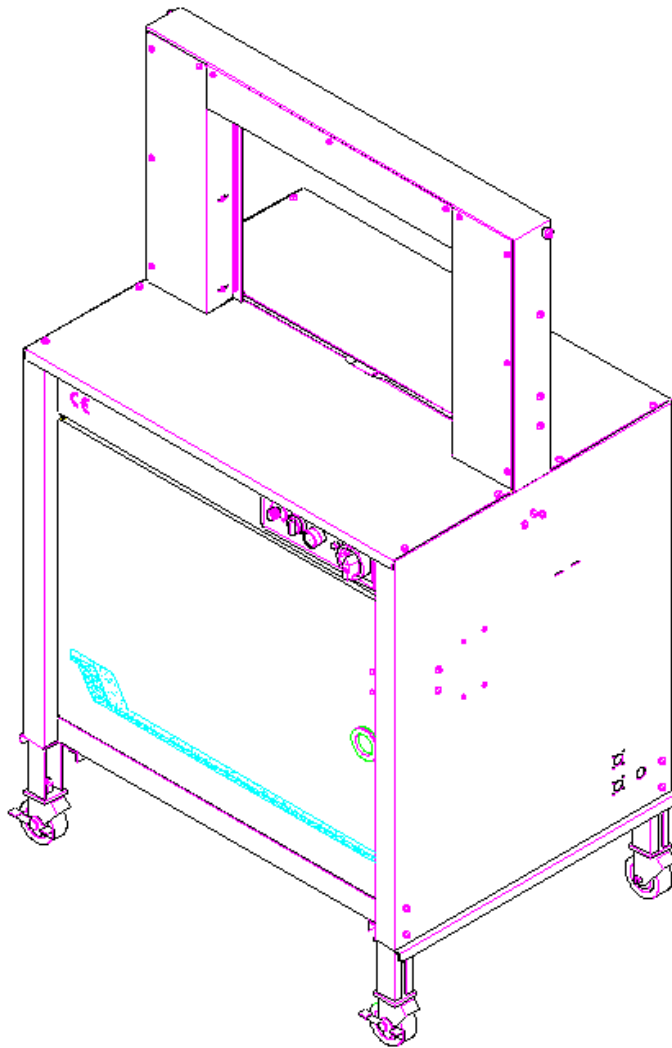


Smörj punkterna markerade på bilden varje vecka. Använd endast märkesolja som är fri från harpiks för smörjning.

Övriga delar är underhållsfria. Kom ihåg att bandleddarna och svetsenheten alltid ska hållas rena!

Obs! All övrig service får endast göras av auktoriserad servicepersonal.

20. Säkerhetsinformation för hantering under transport



Maskinen måste transporteras på en lastpall. Maskinen får endast lyftas med en lyftanordning med remmar.

Hjulen måste placeras så att de sitter fast under transport. Under transport övertäcks maskinen med en vikbar låda.

Se till att materialet som skyddar maskinen under transport tål stötar.

Spänn fast maskinen med plastband för att förhindra skador under transporten.

Använd en lyftanordning med remmar för att ta bort maskinen från lastpallen eller ta bort den manuellt.

Behåll lastpallen och lådan som maskinen levererades i utifall maskinen måste flyttas vid ett senare tillfälle.

21. Tekniska frågor och svar för Atlantis TP-701CE

Om du stöter på några problem med Atlantis-maskinen kan du först se efter om svaret går att hitta här. Om problemet finns beskrivet här kan du följa instruktionerna för att åtgärda problemet. Se även användarhandboken.

Obs! Endast tekniskt utbildad personal får utföra det som beskrivs i svaren markerade med ?.

1. F: Maskinen fungerar inte

S:(a) Kontrollera om värmelampan (T5-4-10260) på manöverpanelen lyser eller inte. Maskinen fungerar först efter att lampan har tänds.

- (b) Kontrollera att strömkontakten är korrekt isatt
(c) Kontrollera att frontluckan är stängd
(d) Kontrollera att startbrytaren (T6-6-10301) och fotpedalen (T6-6-10421) fungerar
(e) Kontrollera säkringarna
(f) Byt ut PC Board (T7-6-10140)

2. F: När bandet spänns glider det vid den bakre delen (T7-1-13110) eller Den främre delen (TA-079)

S:(a) Kontrollera om skruvarna vid (HBS0520 och HBS0630) på ledaren (L)(T7-1-10270) och ledaren (R)(T7-1-10280) är lösa

- (b) Kontrollera om HBS, M6×20 (HBS0620) på ledaren (TA-064) är lösa och orsaker fel, vid (TA-064). Överdelen vid (T7-1-13110) och (TA-079) måste matcha ingången vid plattan (T7-1-10250).
(c) Kontrollera att bladen vid (T7-1-13110) och (TA-079) inte är slitna
(d) Kontrollera att fjädern (TA-078) vid delen (T7-1-13110) eller (TA-079) inte är slitna. Byt ut fjädern (TA-078) eller lägg till en distansbricka på cirka 0,5 mm framför fjädern (TA-078) →

3. F: Vid hög spänning glider bandet vid hjälprullen T7-1-22180 eller T7-1-22182.

S:(a) Justera skruven för spänning (T7-1-22420) (det gamla numret för denna del är TB-133) medsols

- (b) När bandet spänns rör inte hjälprullen (T7-1-22180 eller T7-1-22182) den nedre ledaren (T7-1-26110 eller T71-26112)
(c) I startläget ska avståndet mellan hjulet (T7-1-21120 eller T7-1-21122) och hjälprullen (T7-1-22180 eller T7-1-22182) vara mindre än 1,5 mm

4. F: Bandet delas när det spänns

S:(a) För hög spänning. Justera ratten (T5-4-10221) på manöverpanelen för att minska spänningen (spänningen är olik för olik band).

- (b) Överdelen på delen (TA-079) eller (T7-1-13110) är för vassa. Slipa försiktigt ned överdelen på TA-079 & T7-1-13110 med en slipsten.
(c) Överdelen på delen (T7-1-13110) och (TA-079) matchar inte ingången på plattan (T7-1-10250). Justera inställningen vid (TA-064).
(d) Om bandet delas på grund av att bandet glider måste spänningen ändras med muttern (T7-1-22420) {tidigare versionsnummer TB-133} medsols.

5. F: Inmatningen öppnas plötsligt

S:(a) Bandet matas inte igenom inmatningen till klarläget (sensorn SQ1 aktiveras inte)

- (i) Kontrollera att bandet har matats in korrekt
(ii) Justera fjädern (T7-1-20120) för att öka trycket
(iii) Ändra mängden band i bandboxen (kontrollera om det är för mycket eller för lite band)
(iv) Kontrollera att bandet inte har fastnat → åtgärda stoppet
(v) Kontrollera att det inte finns bandrester vid ledarna

- (vi) Övre axellagret (BR698ZZ) har fastnat. Det måste kunna röra sig fritt.
- (b) Dra bandet som inte matades fram till svetsenheten upp vid den vänstra sidan och tryck därefter på startbrytaren (T6-6-10301) eller trampa på fotpedalen (T6-6-10421). Maskinen slutför cykeln och matar automatiskt fram bandet
- ※ (c) Byt ut P.C. Board (T7-6-10140)
6. F: Bandet matas fram till klarläget men inmatningen är fortfarande öppen och bandningscykeln startar inte.
- S:(a) Kontrollera om mellanrummet vid kontaktpinnen (T7-1-10130) och sensorn SQ1 (T7-1-10680) är för stort. Mellanrummet bör vara mellan 0,1 mm – 0,3 mm om du för kontaktpinnen (T7-1-10130) helt mot T7-1-10680. Justera T7-1-10680 om det behövs för att få korrekt avstånd.
- (b) Kontrollera att terminalen vid, X5, sensorn (SQ1) (T7-1-10680) inte är lös (se elschemat för mer information)
- ※ (c) Byt ut sensorn SQ1 (T7-1-10680)
- ※ (d) Byt ut P.C.Board (T7-6-10140)
7. F: Bandet fastnar mellan avskiljaren "Separator" (T7-1-10260) och den vänstra bandledaren (T7-2-20230) vid inmatning. Bandinmatningen slutförs inte.
- S:(a) Minska trycket mellan lagret (BR698ZZ eller BR6800ZZ) och hjulet (T7-1-23110 eller T7-1-23112). (genom att justera fjäderstången "Upper Adjust Spring Rod" (T6-1-72130) uppåt en bit.)
8. F: Hur justerar man mängden band i bandboxen?
- S:(a) Lossa skruven HBS, M6×16 (HBS0616) och flytta sedan hela enheten för SQ4 (hållaren T7-3-10210 och mikrobrytaren TF-006) till höger. Ju mer du flyttar SQ4 till höger, ju mer band matas in i boxen. Och tvärtom, ju mer du flyttar SQ4 till vänster, ju mindre band matas in i boxen.
9. F: Det matas in för lite band i boxen.
- S:(a) Följ instruktionerna under punkt 8.
- (b) Böj fjädern (T7-3-10540) försiktigt uppåt (cirka 5~10°)
- ※ (c) Om detta inte hjälper, gör du följande:
- (i) Kontrollera om fjädern (T7-1-20120) på hjälprullen (T7-3-20160 eller T7-3-20162) är lös
- (ii) Kontrollera om avståndet mellan hjälprullen (T7-3-20160 eller T7-3-20162) huvudrullen för boxen (T7-3-20170) är för stort. Hjälprullen (T7-3-20160 eller T7-3-20162) ska vidröra huvudrullen för boxen (T7-3-20170). När det inte finns något band är det inget avståndet mellan dessa.
10. F: Svetsen är dålig
- S:(a) Ta bort eventuella rester på ytan (båda sidor) på svetstungan (T7-1-12110)
- (b) Justera avkylningstiden (med ratten T5-4-10221). Förläng den
- (c) Svetstungans (T7-1-12110) temperatur är för hög eller för låg → ändra temperaturen.
- (d) Kontrollera säkringarna.
- (e) Kontrollera att returfjädern (TB-114) på armen (TB-102) inte är lös.
- (f) Kontrollera att lagret (BR635ZZ) på armen (TB-102) inte är trasigt.
- (g) Byt ut svetstungan (T7-1-12110).
- (h) Svetstungans (T7-1-12110) läge kan inte vara för lågt eller högt.
- (i) Kontrollera att fjädern (TA-078) vid delen (T7-1-13110) eller (TA-079) inte är slitna. Byt ut fjädern (TA-078) eller lägg till en distansbricka på cirka 0,5 mm framför fjädern (TA-078). →
- ※ (j) Byt ut P.C. Board (T7-6-10140).

11. F: Maskinen kan användas men svetsningen fungerar inte efter att maskinen har startats och lampan (T5-4-10260) lyser. Vänta ett tag och prova sedan igen om svetsningen fungerar.
- S:(a) När lampan lyser och svetsningen inte fungerar är temperaturen för låg för att svetsningen ska fungera. Vrid VR1 på PC Board (T7-6-10140) medsols.
- (b) Kontrollera om skruvarna vid de 4 trådarna på värmeenheten är lösa (felaktigt anslutna).
- (c) Ta bort eventuella rester på ytan (båda sidor) på svetstungan (T7-1-12110).
- ※ (d) Byt ut P.C.Board (T7-6-10140).
12. F: Fel spänning
- S:(a) Vrid muttern (T7-1-22420) {tidigare versionsnummer TB-133} medsols.
- (b) Vrid VR2 på P.C. Board (T7-6-10140) medsols en aning.
- (c) Byt ut det reglerbara moståndet (5k)(T5-4-10231) för spänningen.
- ※ (d) Byt ut P.C.Board (T7-6-10140).
13. F: Loopen för automatisk utkastning av band är för stor eller liten.
- S:(a) Vrid VR3 på P.C. Board (T7-6-10140) medsols för att minska loopen och tvärtom för att öka loopen.
- (b) Trycket mellan M2-motorns två rullar är för litet vilket får storleken för looparna att variera. Ändra inställningarna.
- ※ (c) Byt ut P.C.Board (T7-6-10140).
14. F: Bandet placeras inte parallellt eller felaktigt på paketet.
- S:(a) Justera bågens vänstra och högra sida så att avstånden vid bågen blir lika och sänks parallellt.
15. F: Inmatningens fyra hörn är inte synkroniserade när de öppnas eller stängs
- A:?(a) Lagren (BR608ZZ) på hållaren (T7-2-20180) (4 hörnen på bågen) måste vidröra delen (T7-2-20120) eller (T7-2-10250) samtidigt som inmatningen stängs. Om de inte gör det lossar du skruvarna (HB0612) på hållaren och justerar sedan lagren.
- ※ (b) Kontrollera om de 4 axlarna (T7-2-20160) på inmatningen sitter fast. De måste kunna röra sig fritt. Om de inte gör det lossar du skruvarna (THS0612) och skruvar därefter tillbaka dem och kontrollera att axlarna kan röras.
- (c) Kontrollera om pinnen (T7-2-10210) sitter fast. Den måste kunna röra sig fritt →. Ändra inställningarna.
16. F: Bandet klipptes inte av eller klipptes av felaktigt.
- S:(a) Flytta hållaren för avskäraren (T7-1-10900) på tryckstaven (TA-069) nedåt åt höger.
- (b) Byt ut tryckstaven (TA-069).
- (c) Byt ut staven (TA-079).
- (d) Lagret (BRNAST6) på tryckstaven (TA-069) är sönder.
17. F: Lampan vid startbrytaren (T6-6-10301) på manöverpanelen blinkar.
- A: (a) Fel i systemet för M1-motorn.
- (i) Sensorn (SQ2)(T7-1-10730) och (SQ3) (T7-1-10750) är trasiga eller anslutna kablar är lösa.
- (ii) Terminalen för kablarna X6 och X7 är lösa (se elschemat).
- (iii) Säkring F1 har gått.
- (iv) Magnetbromsen (T7-1-11270) på M1-motorn är låst. Den ska släppas.
- (b) Fel i bandlagringssystemet (för bandboxen).
- (i) Tillräckligt med band matas inte in i bandboxen eftersom bandet fastnar mellan bandrullen och boxen.

- (ii) Tidsinställningen för inmatning är över 10 sekunder men en tillräcklig mängd band matas ändå inte in i boxen. Se instruktionerna vid punkt 9 (b). (För att skydda motorn är maxinställningen 10 sekunder).
- (iii) Rullbromsen (T7-4-20170) släpper inte vid bandinmatningen vilket ger en för liten mängd band i boxen. Kontrollera att kablarna vid bromsen inte är lösa eller trasiga.

18. F: Hur använder man brytaren "Jog Switch" (T5-4-10210)?

A: Brytaren "Jog Switch" fungerar endast när bågen (vid problem med bågen öppnas den automatiskt) och frontluckan (för att bryta säkerhetsbrytaren) är öppna.

Efter att du har använt brytaren och inte vet var startläget är stänger du frontluckan och trycker på startknappen, om det finns band i bandboxen.

Maskinen återgår automatiskt till startläget. Om det däremot inte finns band i bandboxen måste luckan stängas och maskinen stängas av. När maskinen sedan startas igen återgår den till startläget.