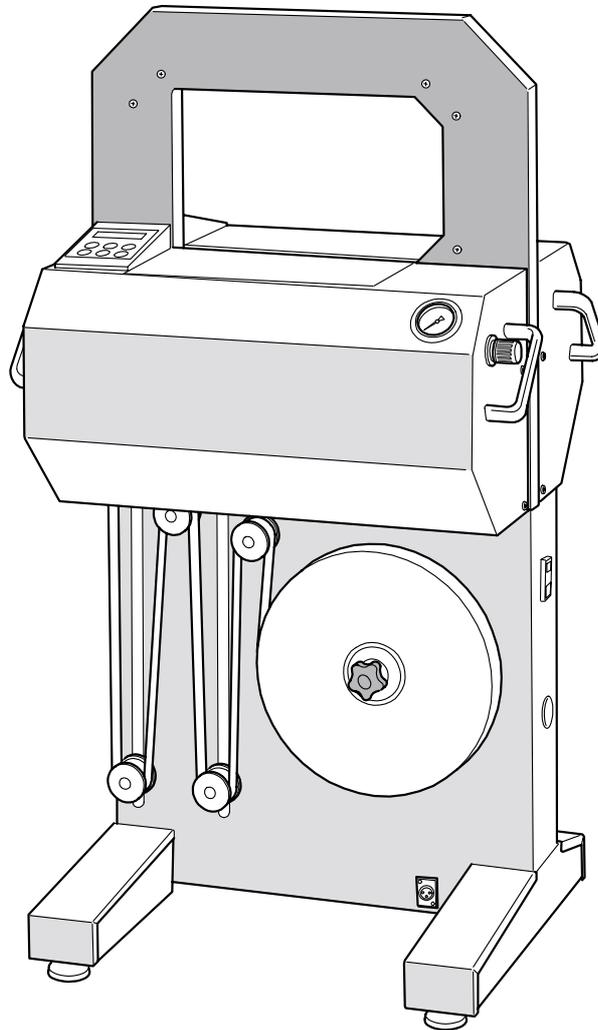


BAND-ALL

BEDIENUNGSANLEITUNG



LIEFERANT : **BAND-all *international***
Marconiweg 9a
3442 AD Woerden
Tel.: +31 348-431520
Fax: +31 348-431480
E-mail: Info@bandall.nl

TYP : **BAND'ALL 24/32/40/48**
E-prom version 5.09 und höher

MASCHINE NR. :

BAUJAHR :

Das Typenschild mit CE Markierung befindet sich an der linken Seite des Untergestells.

INHALTSVERZEICHNIS "BAND-ALL" BEDIENUNGSANLEITUNG

Abschn.	Inhalt	Seite
	Einsatzvoraussetzungen	1
	Merkzeichen	3
1	Anschluß der Maschine	4
2	Auflegen einer Bandspule	5
3	Band in die Maschine einführen	6
4	Spannen des Bandes	7
5	Einstellen der Bandspannung	8
6	Austausch der Sicherung	9
	Ersatzteilzeichnungen und Ersatzteilliste	10 - 16

ANLAGE

	Programmierungsoptionen	18
	Das Benutzermenü	19
	Das "set up" menu	21
	Übersicht von Funktionen im "Set-Up" Menü	22
2	Schweiß temperatur verändern	24
3	Schweiß zeit verändern	25
4	Autostart ein / aus	26
5	Startverzögerung Fotozelle verändern	27
6	Zeit Oberplatte offen verändern	28
7	Drehgeschwindigkeit Motor verändern	29
8	Einschuß länge Band verändern	30
9	Startrampe Einführ %	31
10	Stoprampe Einschuzs %	32
11	Spannungslos	33
12	Ausführgeschwindigkeit(Nur mit Menü 11)	34
13	Ausföhrlänge(Nur mit Menü 11)	35
14	Startrampe Ausföhr ändern	36
15	Stoprampe Ausföhr ändern	37
16	Markenleser ein-/ausschalten (Option)	38
17	Typ Markenzeichen (Nur mit Menü 16)	39
18	Presse ein-/ausschalten (Option)	40
19	Presse-Startzeit einstellen (Nur mit Menü 18)	41
20	Presse-Stopzeit einstellen (Nur mit Menü 18)	42

21	Extra Bandspannung ein/aus	43
22	Pressostat ein-/ausstellen (Option)	44
23	Sprache im Display verändern	45
24	Maschineneinstellungen speichern	46
25	Maschineneinstellungen laden	47
	Fehlermeldungen im display	48
	Lösen von Problemen mit der Band-All	49
	Anschlusspunkte Platine "A" BAND-ALL	51
	Anschlusspunkte Platine "B" 220V	53
	Optionen / Erdung	54
	Schaltplan	55

1. EINSATZVORAUSSETZUNGEN

Der Einsatzort soll bestimmten Voraussetzungen entsprechen. Die Umgebungsbedingungen können sich auf die Qualität der Banderolierung, die Banderolierkapazität und die Lebensdauer der Maschine auswirken.

OPTIMAL

Temperatur: 10°C - 30°C
Luftfeuchtigkeit: 10 - 90%
Belufteter Raum
Fester ebener Untergrund

UNGÜNSTIG

Sehr staubiger Raum
Feuchtigkeit
Gase und Dämpfe

NETZANSCHLUß

- Mehrfachstecker und Verlängerungskabel sind zu vermeiden
- Stecker soll fest in der Steckdose sitzen
- Stecker soll geerdet sein.
- Spannungsschwankungen nicht mehr als 10%.

SICHERHEIT

- Maschine nur ein- und ausschalten mit dem seitlichen Hauptschalter ON/OFF.
- Vor dem Öffnen der Maschine, soll die Maschine ausgeschaltet sein.
- **ACHTUNG!** Der Schweiß kopf wird während des Betriebs bis 220° C erhitzt.
- Vorsicht bei Reinigungsarbeiten.
- Bei eingeschalteter Maschine in keinem Fall bewegende Teile berühren.
- Achtet darauf, daß kein Schmutz, Folien- und Papierreste in die Maschine gelangen.
- Bei längeren Pausen ist es empfehlenswert die Maschine abzuschalten.

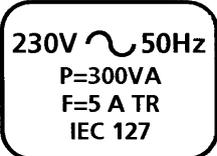
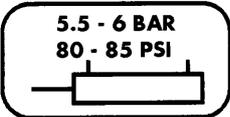
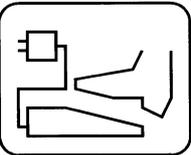
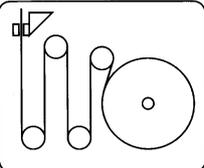
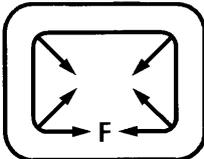
BEDIENUNG, WARTUNG, REPARATUR

- Die Maschine darf nur gebraucht werden zum Banderolieren von trockenen Produkten. Das Packstück soll innerhalb des Bogens passen.
- Das Bedienungspersonal soll durch den Lieferanten eingewiesen sein.
- Wartung und Reparaturen sollen nur vom ausgebildeten Personal durchgeführt werden.
- Während Reinigung der Maschine, soll darauf geachtet werden daß kein Wasser und/oder beiß ende Flüssigkeiten in die Maschine gelangen.

Änderungen an der Maschine während der Garantiezeit ohne Einverständnis des Lieferanten können sich nachteilig auf die Garantie auswirken.

MERKZEICHEN

Bei Abnutzung oder Unlesbarkeit der Merkzeichen sollen dieselben durch den Gebraucher ersetzt werden.

	Wo	Bedeutung
	Untergestell rechte Seite oben	Netzeingang
	Untergestell rechte Seite unten	Manometer Betriebsdruck
	Untergestell Vorderseite rechts unten	Anschluß Fuß pedal
	Untergestell Vorderseite links mitten	Bandlaufschema
	Vorderseite Tisch rechts	Manometer Bandspannung
	Oberseite Tischplatte links	Klemmgefahr
	Untergestell Hinterseite links unten	Luftanschluß
	Untergestell Hinterseite mitten oben	Elektrogefahr

1. ANSCHLUß DER MASCHINE

Schließen Sie die Maschine an eine Druckluftleitung an mit einem Mindestwert von 6 bar und einem Höchstwert von 12 bar. Die Druckluft soll trocken und sauber sein. Für den Anschluß ist eine weibliche 1/4" ORION Kupplung erforderlich. Der Luftverbrauch ist etwa 2 Liter bei 30 Banderolierungen pro Minute (Abb. 1).

Schließen Sie die Maschine mit dem mitgelieferten Netzkabel an eine geerdete Steckdose. Die Spannung ist 220-240V 50Hz, der Anschlußwert ist 500 W. Legen Sie den Kabel so, daß er den Bediener der Maschine nicht stört und nicht in der Nähe liegt von bewegenden Maschinenteilen.

Schalten den Hauptschalter ein. Das Display zeigt:

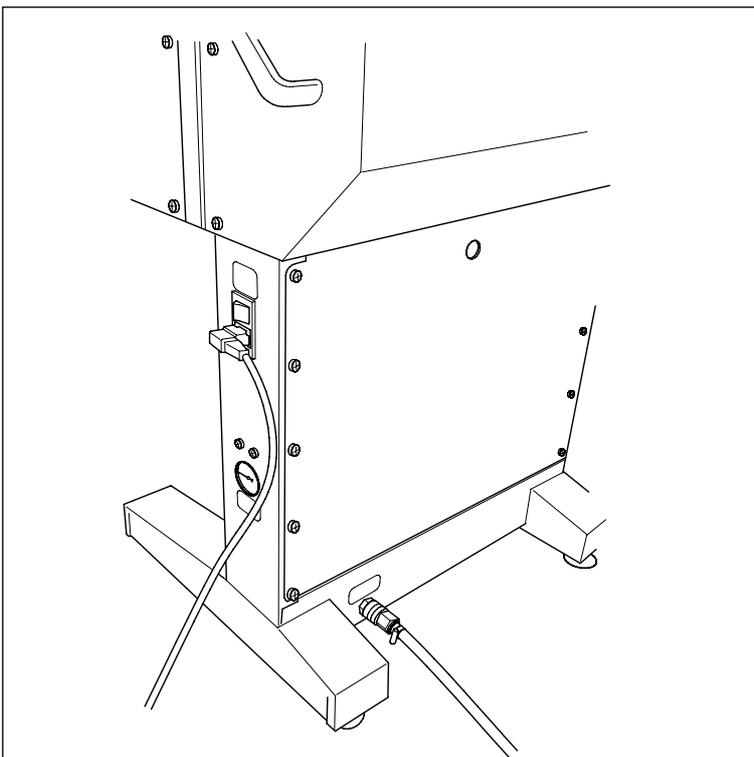
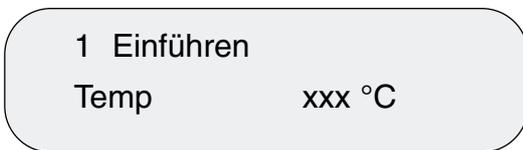


Abb. 1

HAND + FUß BETÄTIGUNG

Bei Gebrauch des Fußpedals (Anschluß gemäß Abb. 2) siehe die Übersicht des Programms.

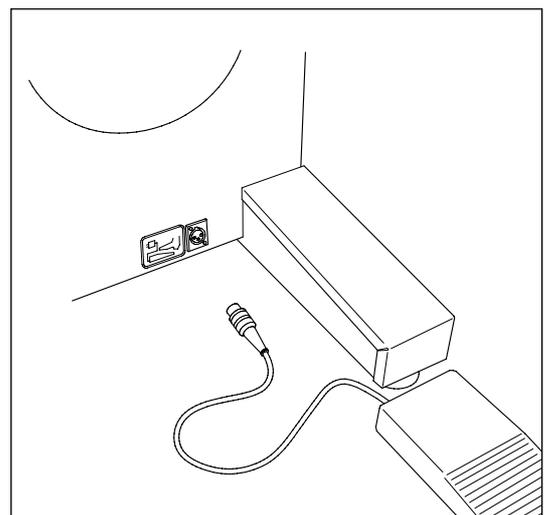


Abb. 2

2. AUFLEGEN EINER BANDSPULE

Schwarzer Knopf (A) lösen durch drehen gegen den Uhrzeigersinn. Entferne den Kern der alten Spule. Drücke die neue Spule auf die Spulenhalterung wie gezeigt (Abb. 3).

ACHTE AUF DEN BANDLAUF!!!

Drücke den Bandkern weitmöglichst nach hinten.

DRÜCKE NICHT AUF DAS BAND, damit vermieden wird, daß das Band vom Kern löst.

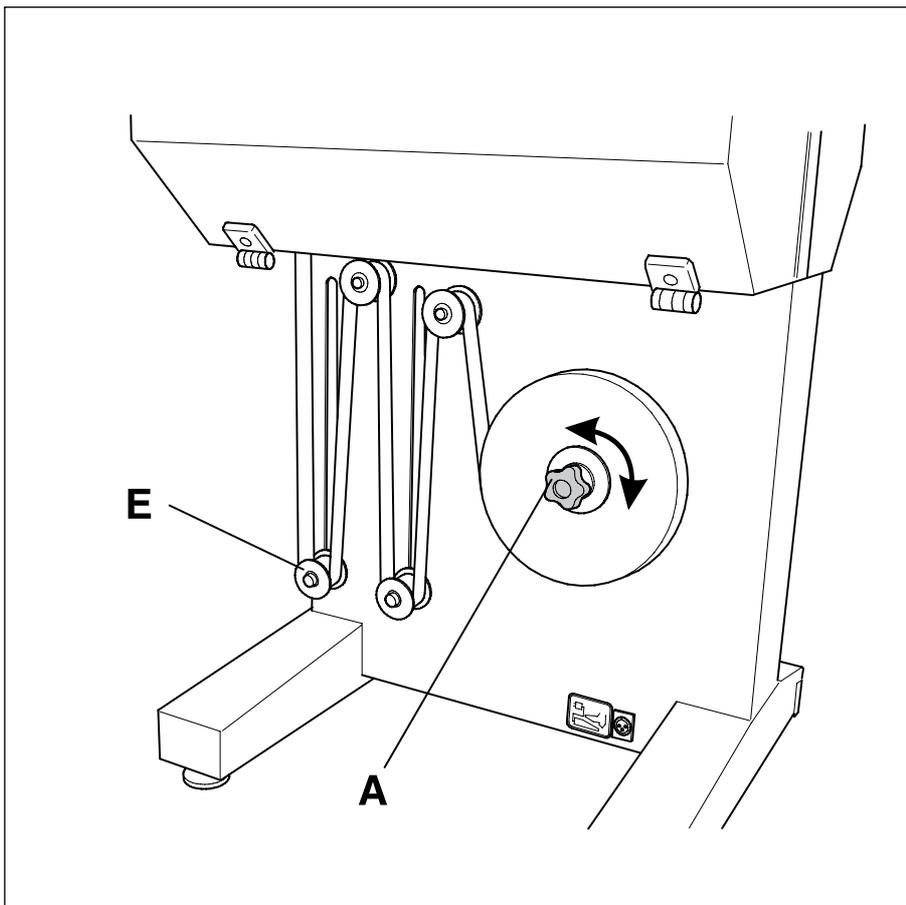


Abb. 3

3. BAND IN DIE MASCHINE EINFÜHREN.

Fädele das Band um die Kunststoff-Führungsrollchen und führe es durch die Bandbremse (B).

Führe das Band unter den grünen Knopf an der linken Seite der Maschine. Halte den grünen Knopf (C) gedrückt, damit das Band (D) geklemmt ist.

Drücke jetzt Taste "Enter"  Das Display zeigt "Pulsen"

Drücke jetzt Taste "Plus"  bis das Band unter der Verschlussplatte sichtbar wird.

Den grünen Knopf loslassen. Das Band das unter der Verschlussplatte herausgekommen ist in der Hand nehmen.

Jetzt auf  drücken um das Band abzuschneiden.

Halte jetzt Taste "Hand"  gedrückt bis sich der Bogen füllt.

Halte jetzt Taste "Run"  gedrückt bis das Display "Zähler" zeigt.

Wenn das Band bereits in den Bogen eingeführt ist, ist es möglich die Maschine einzuschalten mit dem Hauptschalter, der sich seitlich an der Maschine befindet.

Durch das vacuum wird das Band an die Rundriemen herangezogen.

Von Hand läßt sich jetzt das Band unter die Verschlussplatte schieben.

Schalte jetzt das display auf "Zähler" und die Maschine ist betriebsbereit.

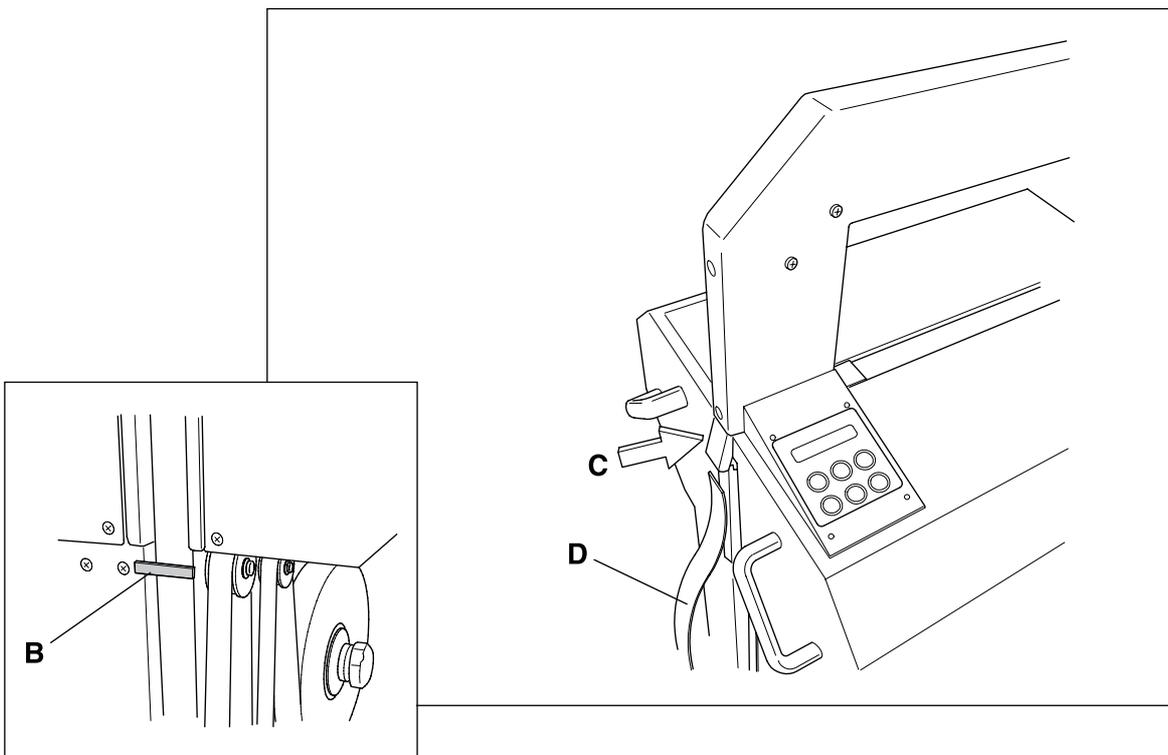


Abb. 4

4. SPANNEN DES BANDES

Vor dem Einschalten der Maschine soll das Band gespannt sein. Hebe mit der einen Hand die Führungsrollchen (E) etwa 10 cm. Die Bremse des Spulenhalters wird sich jetzt lösen. Drehe jetzt mit der anderen Hand die Bandspule gegen Uhrzeigersinn, damit das Band aufgewickelt wird.

Wenn das Band straff gespannt ist, Hände weg. Die Spule wickelt sich kurz ab und wird dann gebremst.

Das Band ist jetzt gespannt.

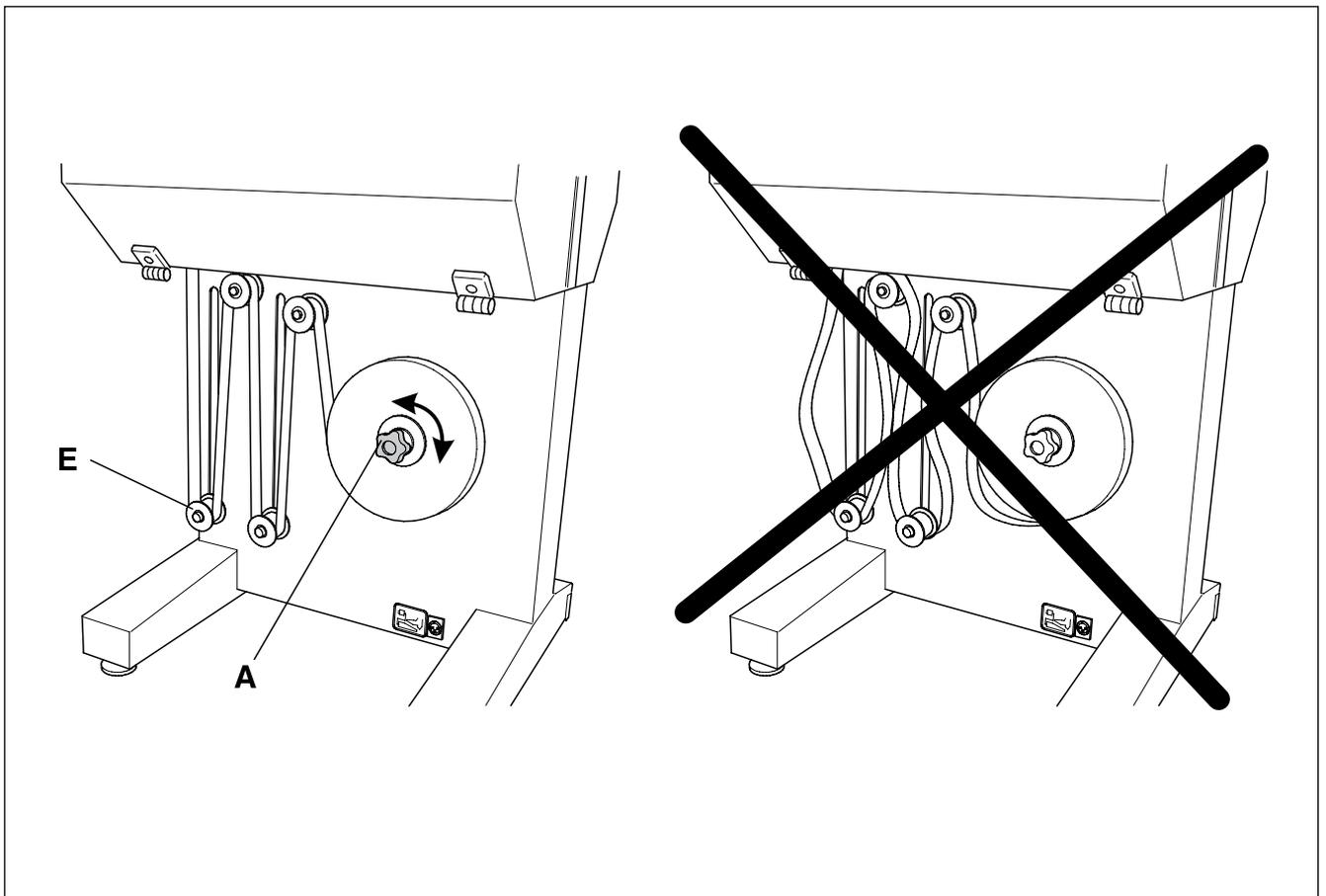


Abb. 5

5. EINSTELLEN DER BANDSPANNUNG.

Mit dem Regelknopf kann die Bandspannung stufenlos erhöht oder reduziert werden. Durch Eindrücken des Regelknopfs kann dieser gesperrt werden; durch Herausziehen des Knopfs wird die Sperre behoben.

Drehe den Knopf in Uhrzeigersinn und die Bandspannung erhöht sich. Der Zeiger geht hoch. Falls der Wert 6 erreicht ist, ist die Höchstspannung eingestellt. **Es nützt nicht dann den Knopf noch weiter zu drehen!**

Um die Bandspannung zu reduzieren, drehe den Knopf gegen Uhrzeigersinn. Der Zeiger wird zurück laufen. Regulierte die Bandspannung immer während der Zeiger steigt. Also von einer höheren Bandspannung auf eine niedrigere, zuerst auf niedrig und dann erhöhen auf den gewünschten Wert.

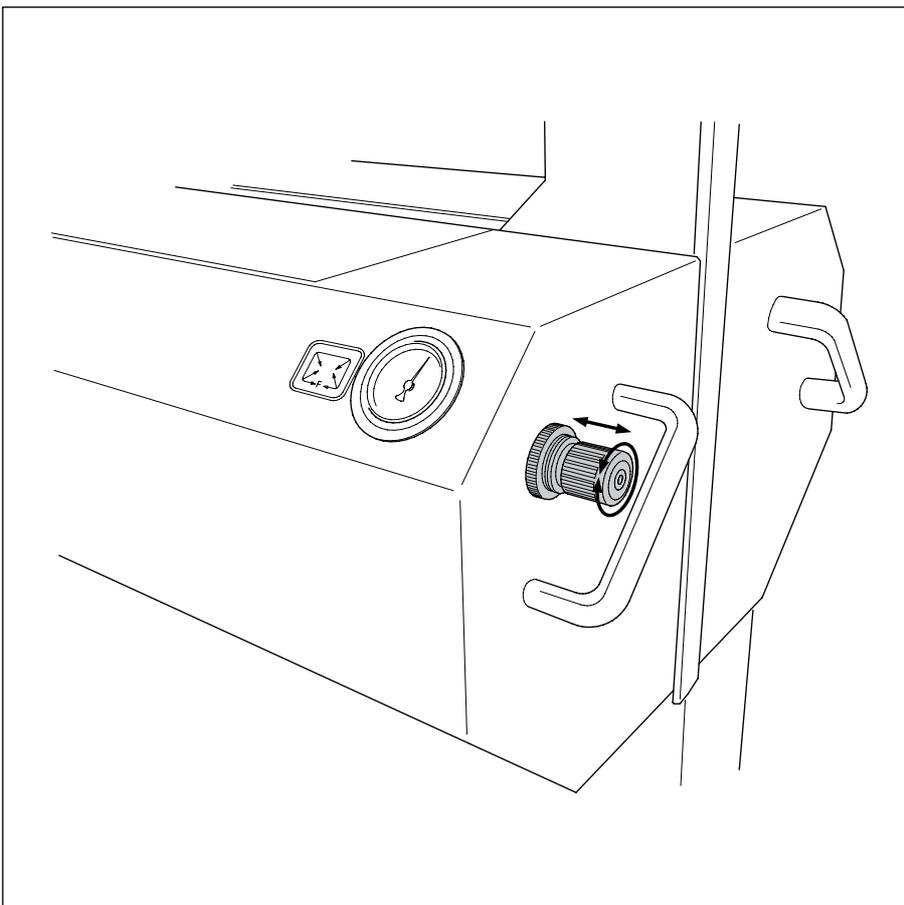


Abb. 6

6. AUSTAUSCHEN DER SICHERUNG BEIM NETZANSCHLUß .

Wenn das Gerät an das Stromnetz angeschlossen und mit dem Hauptschalter eingeschaltet ist, muß die Lampe im Hauptschalter brennen. Wenn das nicht der Fall ist, kontrollieren Sie, ob der Netzanschluß Spannung hat. Ist Spannung vorhanden und der Schalter brennt nicht, dann muß die Sicherung im Netzanschluß ersetzt werden. Ziehen Sie den Stecker des Netzkabels aus der Steckdose und entfernen Sie den Netzkabel aus dem BAND-ALL.

Der Sicherungenhalter befindet sich unter dem Steckereingang des Netzeingangs (siehe Abb.7). Der Sicherungenhalter verfügt über zwei Plätze für eine Sicherung. Beide sind Betriebssicherungen.

Ersetzen Sie die Sicherung, die sich im inneren Halter befindet durch eine Sicherung gleichen Typs, Größe 5x20 mm, 5 Amp., träge, 220 V.

Ersetzen Sie die Sicherung **NIEMALS** durch eine Sicherung mit einem höheren Ampèrewert als 5. Wenn die Sicherung sofort nach dem Anschließen des Gerätes wieder durchbrennt, hat das Gerät wahrscheinlich an einer anderen Stelle einen Kurzschluß . Setzen Sie sich in diesem Fall mit Ihrem Lieferanten in Verbindung.

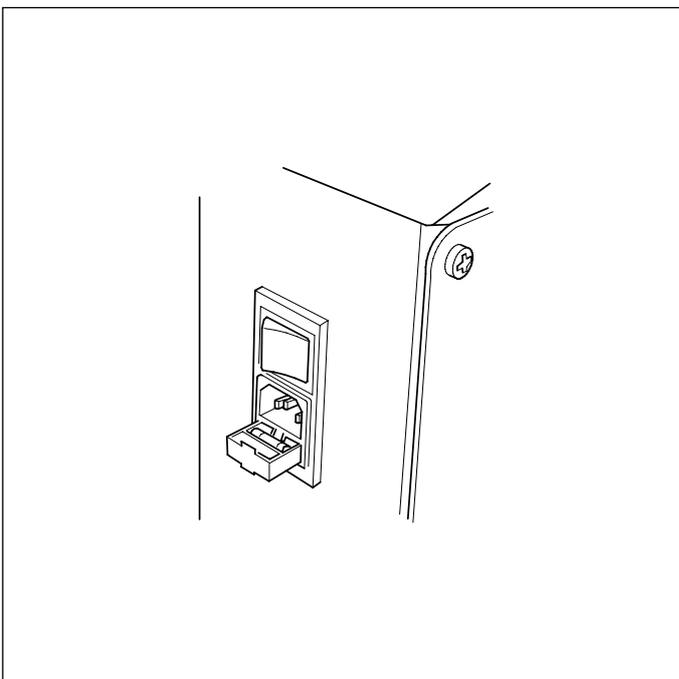
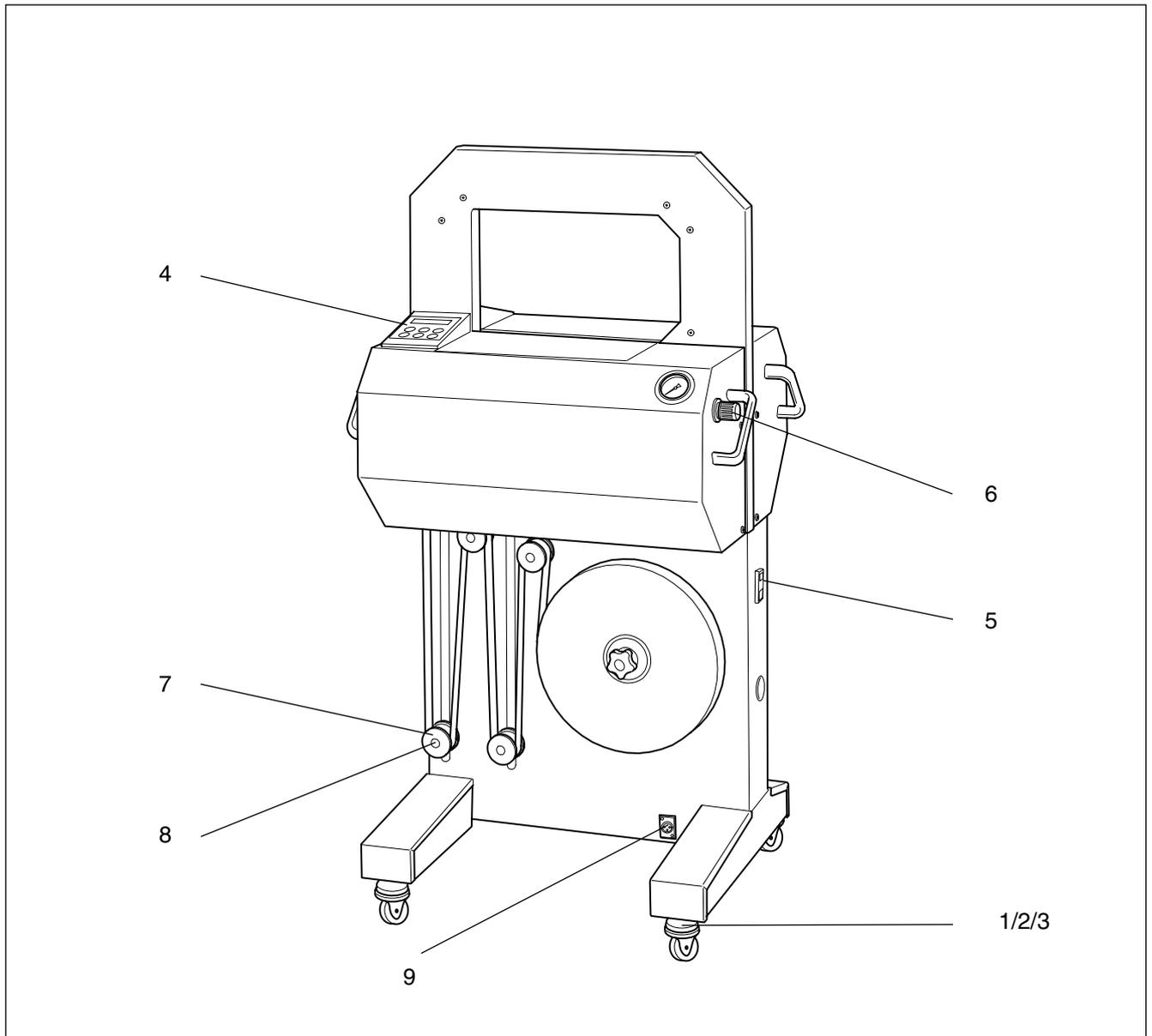


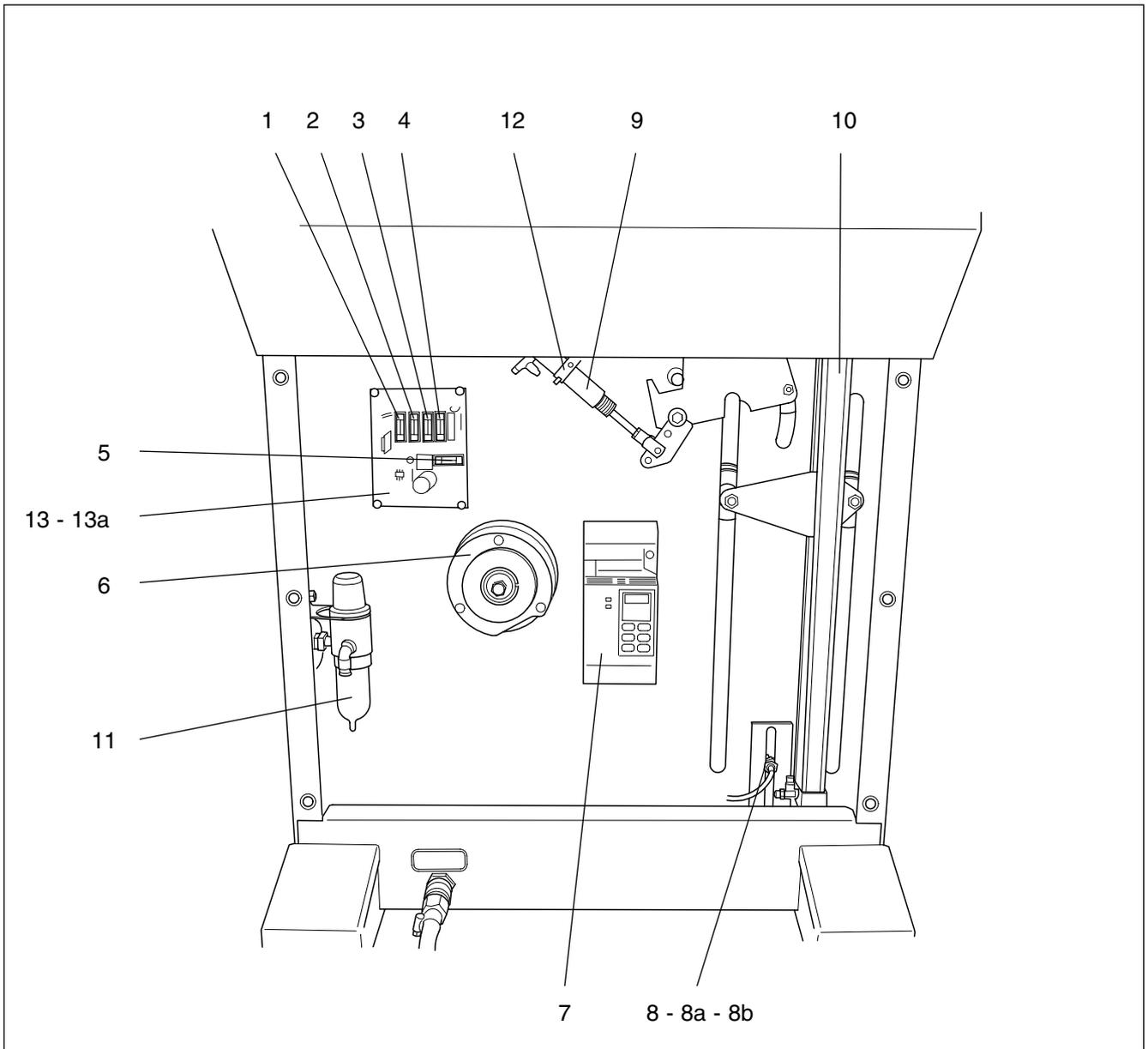
Abb. 7

P-01



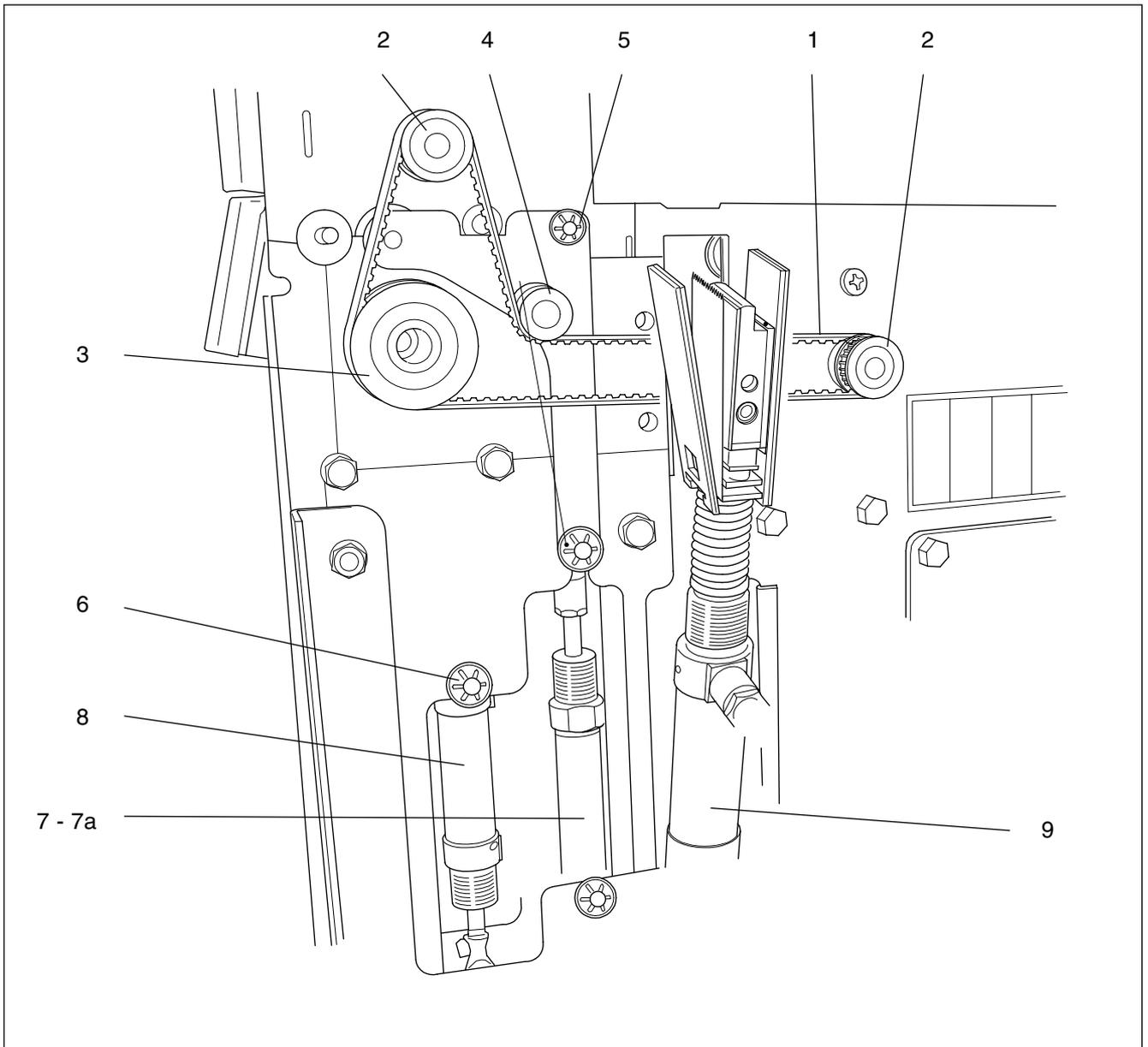
Pos.	Bezeichnung	Ersatzteilnr.
1	Rad ohne Bremse	2OZ300040
2	Rad mit Bremse	2OZ300050
3	Rad satz	2OZ300060
4	Tastenbrett	2ET307080
5	Netz Eingang	2EN307010
6	Druckminderer Bandspannung	2PR304210
7	Führungsrolle	2OO305410
8	Bolz für Führungsrolle	2OP305510
9	Gestellteil Fuß pedal	2EC307260

P-02



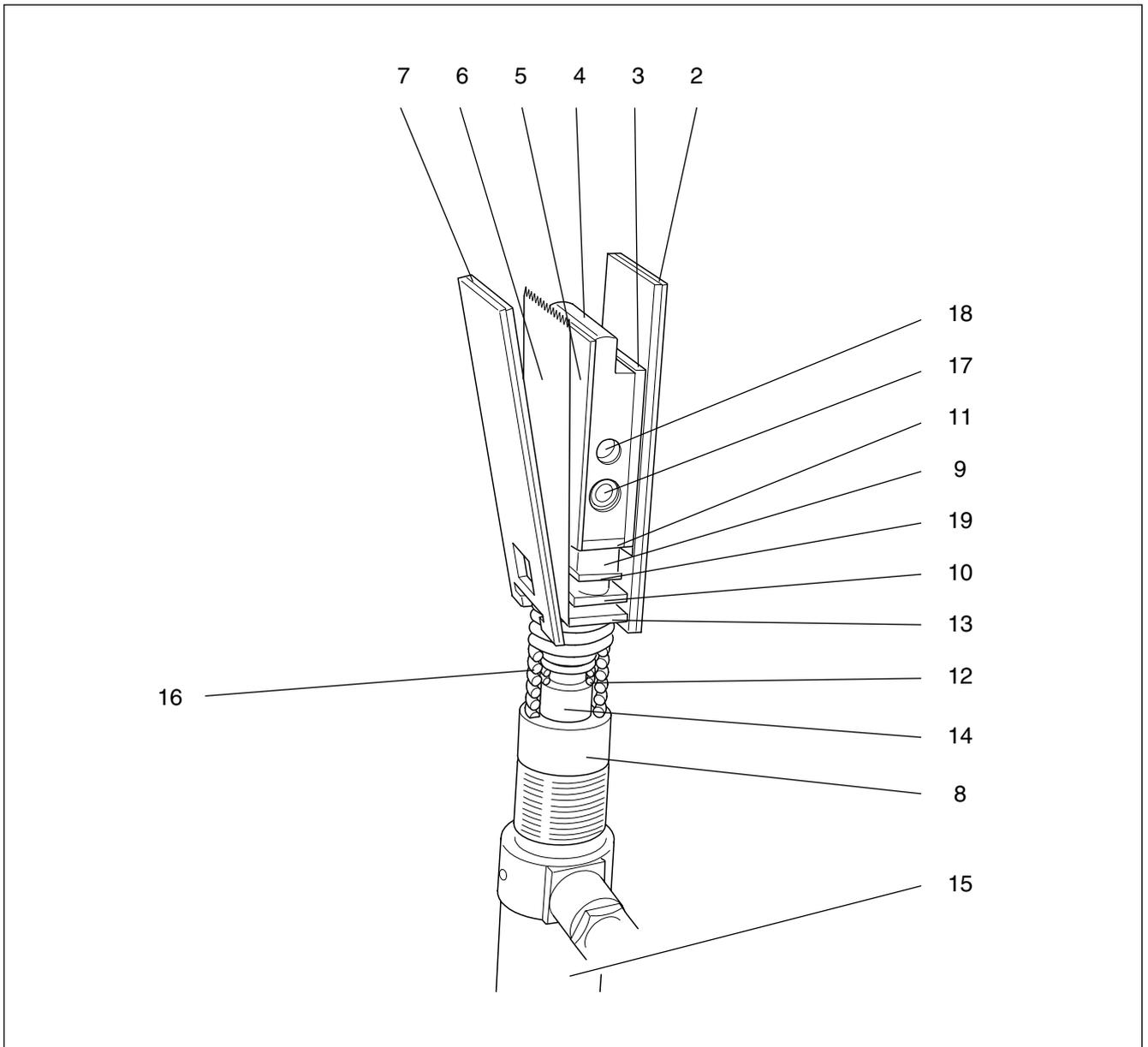
Pos.	Bezeichnung	Ersatzteilnr.
1	Sicherung Solid state relais	2F 800 ma
2	Sicherung Display	2T 250 ma
3	Sicherung Ventilator	2T1A
4	Sicherung Frequenzregler	2T3,15A
5	Sicherung Bremse + LED (Grün)	2T2A
6	Elektro-magnetische Bremse	2EE300630
7	Frequenzregler	2EF307050
8	Sensor Wagen Porzellan	2ES300730
8a	Sensor Wagen Omron	2ER305760
8b	Sensor Wagen Sunix	2ES305760
9	Zylinder Bandspannung	2PC305670
10	Lintra	2PB306010
11	Reduzierventil	2PR300810
12	Sensor Bandspannung	2ES305730
13	Platine 220 V	2EP307110
13a	Platine 220 V im Austausch	2EP307111

P-03



Pos.	Bezeichnung	Ersatzteilnr.
1	Zahnriemen Rundriemenantrieb	2AT301970
2	Riemenscheibe Rundriemenantrieb	2AP301910
3	Motorriemenscheibe	2AP301850
4	Spanrolle	2AL302080
5	Sicherungsring	2AB301580
6	Sicherungsring	2AB301650
7	Zylinder Klemme linksoben	2PC301700
7a	Zylinder Klemme linksoben (20 mm)	2PC301600
8	Zylinder Band Bremse	2PC302530
9	Schweiß und Schneittunit komplett	2LC302600

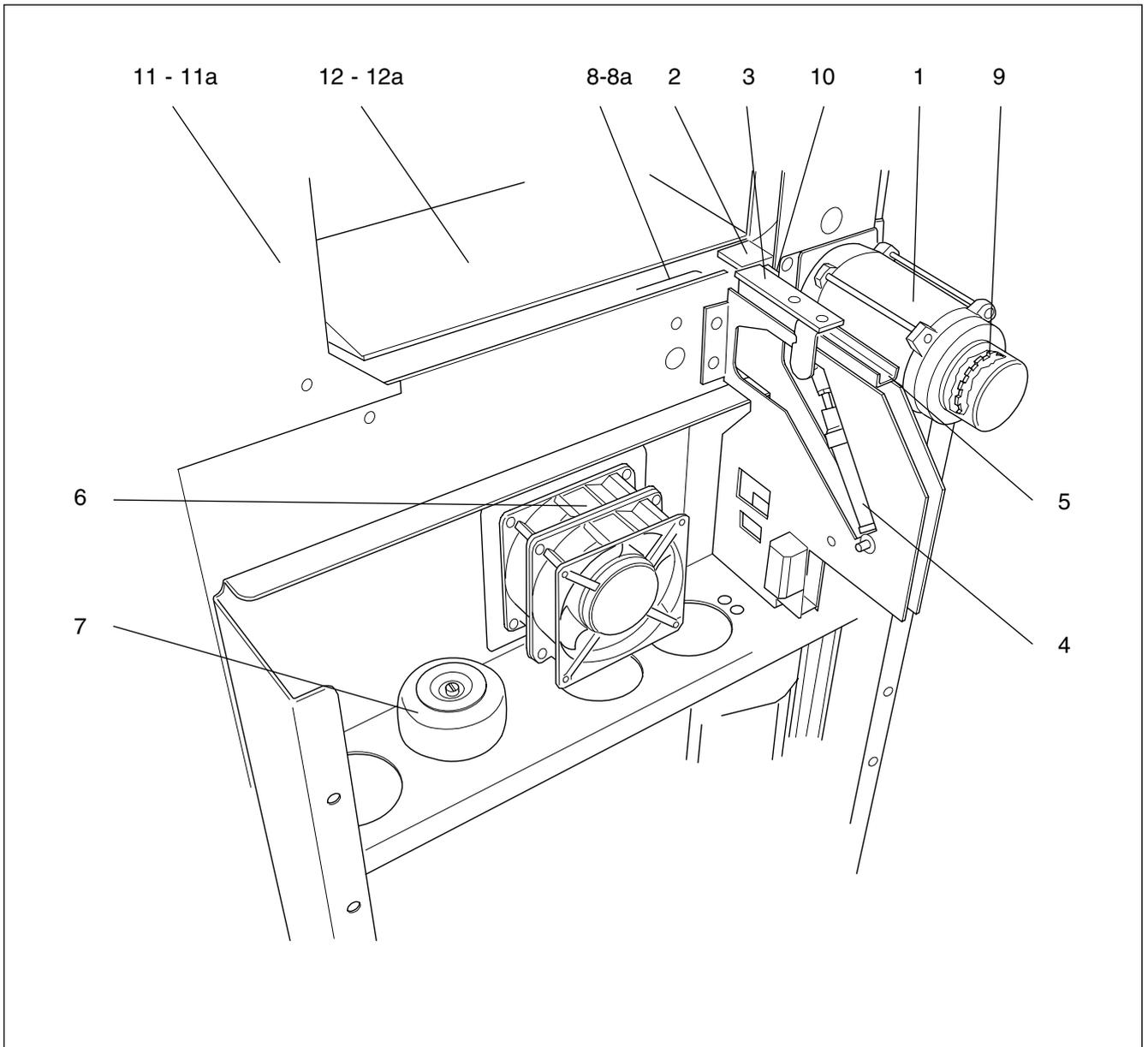
P-04



Pos.	Bezeichnung	Ersatzteilnr.
1	Schweiß und Schneittunit komplett	2LC302600
2	Klemme rechts	2LK302780
3	Isolationsplatte R	2LI 302810
4	Schweiß kopf	2LK302610
5	Isolationsplatte	2LI 302800
6	Messer	2LM302740
7	Klemme links	2LK302770
8	Büchse Feder	2LB302830
9	Kunststoff Block Schweiß kopf	2LB302670
10	Druckplatte Messer	2LD302730
11	Erdstreifen	2LL302660
12	Feder Messer	2LV302750
13	Druckplatte Klemmen	2LD302760
14	Verbindungsbüchse	2LK302820

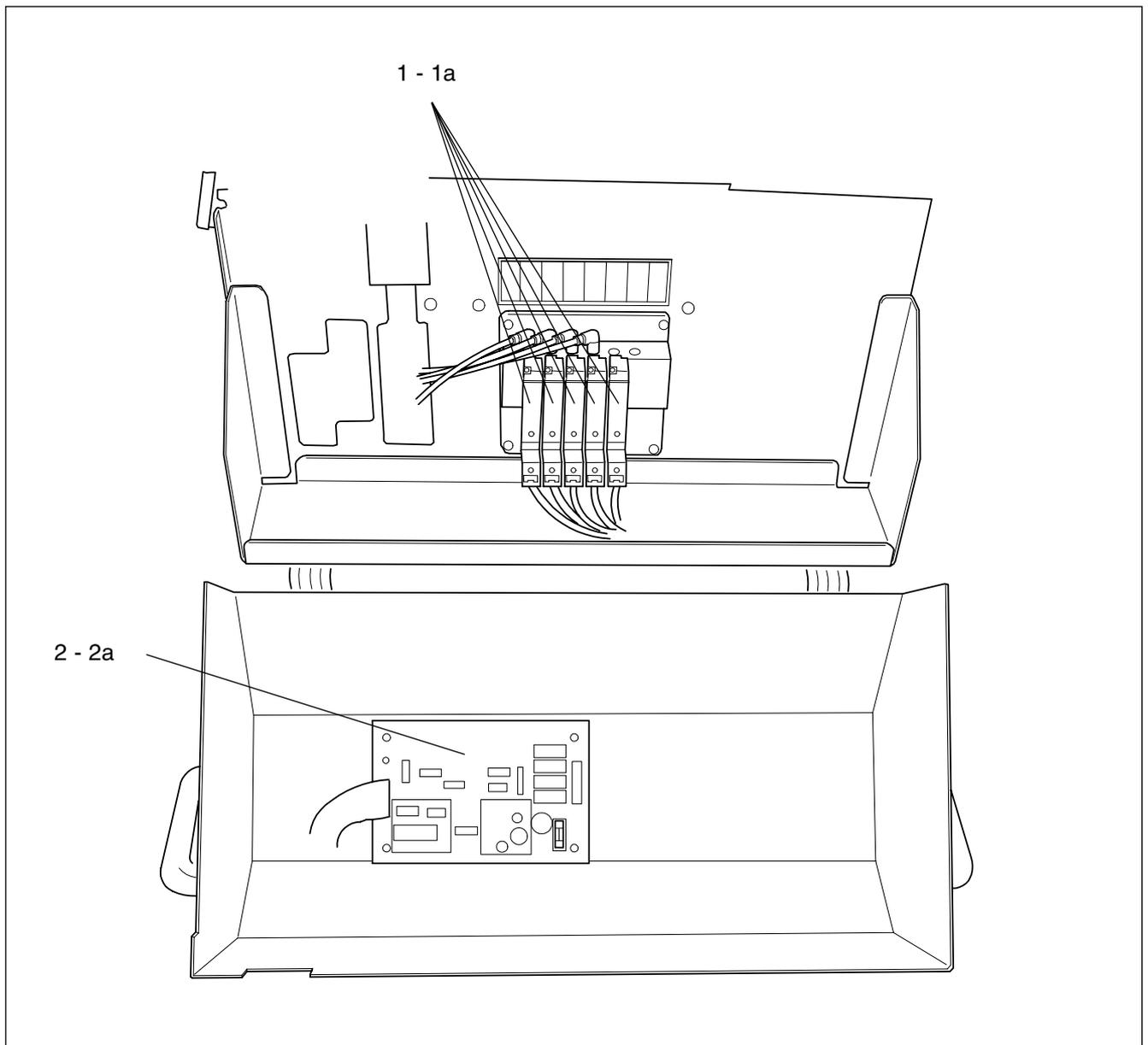
Pos.	Bezeichnung	Ersatzteilnr.
15	Zylinder Schweiß en und Schneiden	2PC302840
16	Feder Klemmen	2LV302790
17	Heizpatrone	2EV302620
18	PT 100	2ET302630
19	Montageplatte Schweiß kopf	2LM302700

P-05



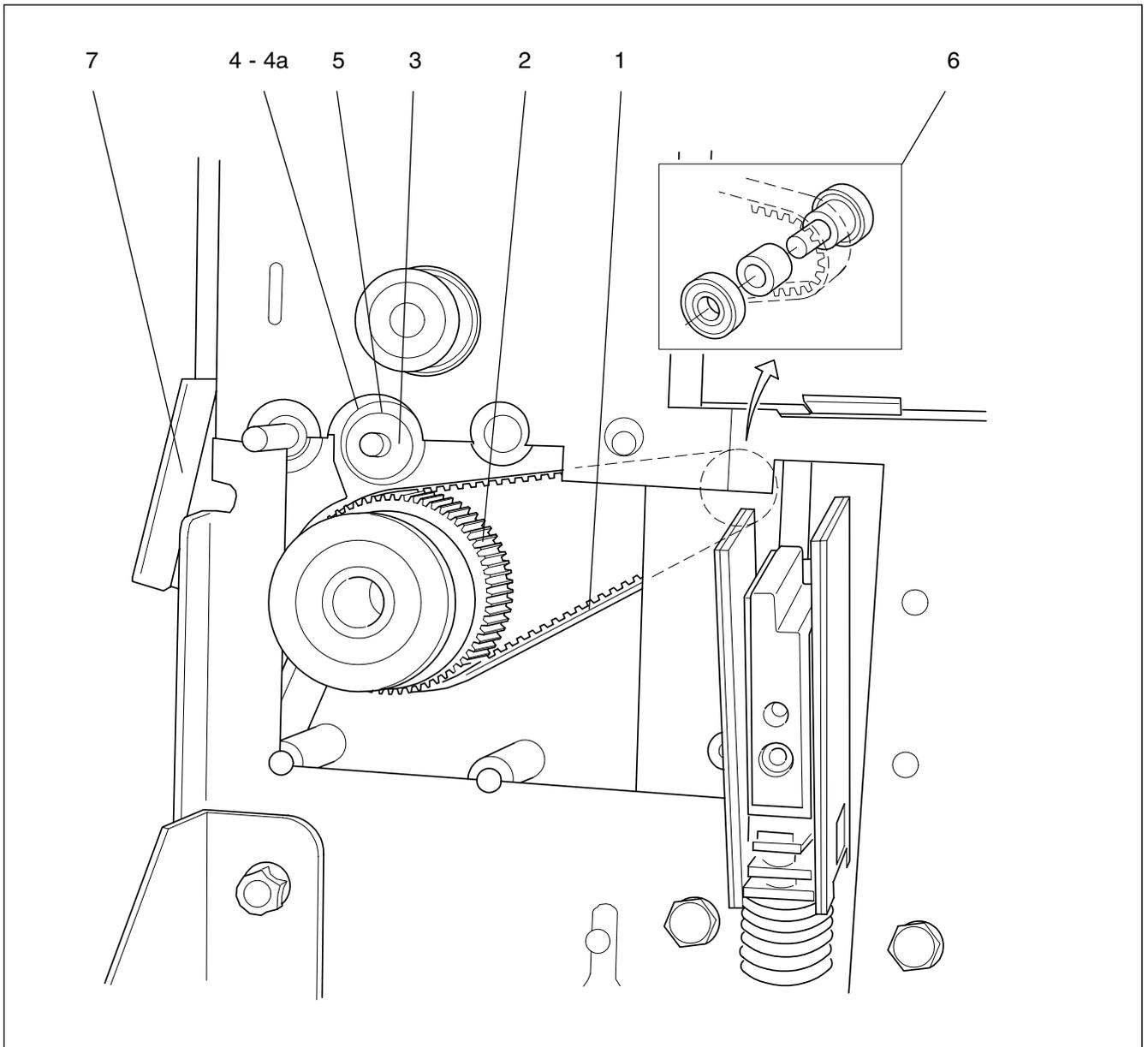
Pos.	Bezeichnung	Ersatzteilnr.
1	Motor	2EA301810
2	Klemme links oben	2LK301540
3	Verschluß platte	2LL 303020
4	Zylinder Verschluß platte	2PC303830
5	Schlitten Verschluß platte	2LS 302970
6	Ventilator	2EV300610
7	Trafo	2ET304120
8	Rundriemensatz BA 32	2AS300590
8a	Rundriemensatz BA 24	2AS300240
9	Pulsenscheibe Motor	2EP301880
10	Fotozelle	2EF303960
11	Satz Bogen BA 24	2OB301430
11a	Satz Bogen BA 32	2OB301200
12	Tischplatte Edelstahl BA 24	2OW304420
12a	Tischplatte Edelstahl BA 32	2OW304230

P-06



Pos.	Bezeichnung	Ersatzteilnr.
1	Ventil Norgren	2PL308020
1a	Ventil BAND all	2PV308130
2	Platine 24V	2EP307120
2a	Platine 24V im Austausch	2EP307121

P-07



Pos.	Bezeichnung	Ersatzteilnr.
1	Zahnriemen Bandeführ	2AT301960
2	Motorriemenscheibe	2AM301850
3	Füllringe	2AK301730
4	Druckrolle schmall (15 mm)	2AA301790
5	Lager	2AL301750
6	Lagersatz Bandeführ	2AL305820
7	Einführknopf komplett	2AK303400

ANLAGE

ÜBERSICHT FUNKTIONEN DISPLAY

PROGRAMMIERUNGSOPTIONEN

Es gibt drei Optionen zum Programmieren des Menüs

1. Benutzermenü

Die einzige Option in diesem Menü ist das Einführen des Bandes. Sie haben nur Zugriff auf Menü 1

2. Das "Set-Up" Menü

Gleich wie Menü 1. Dazu können verschiedene Parameter verändert werden

3. Das "Service-Menü"

Gleich wie "Set-Up". Dazu haben Sie Zugriff auf 21 andere Menüs die sich auf die Charakteristik der Maschine beziehen.

Nur der Konstrukteur, der Vertragshändler und dazu qualifiziertes technisches Personal haben Zugriff auf das "Service-Menü"

DAS BENUTZERMENU

Nach dem Einschalten der Maschine haben Sie immer Zugriff auf das Benutzermenü. Sie haben nur Zugriff auf Menü 1 "Einführen" zum Einschließen des Bandes und zur Bedienung der Maschine.

1. DAS BENUTZERMENU

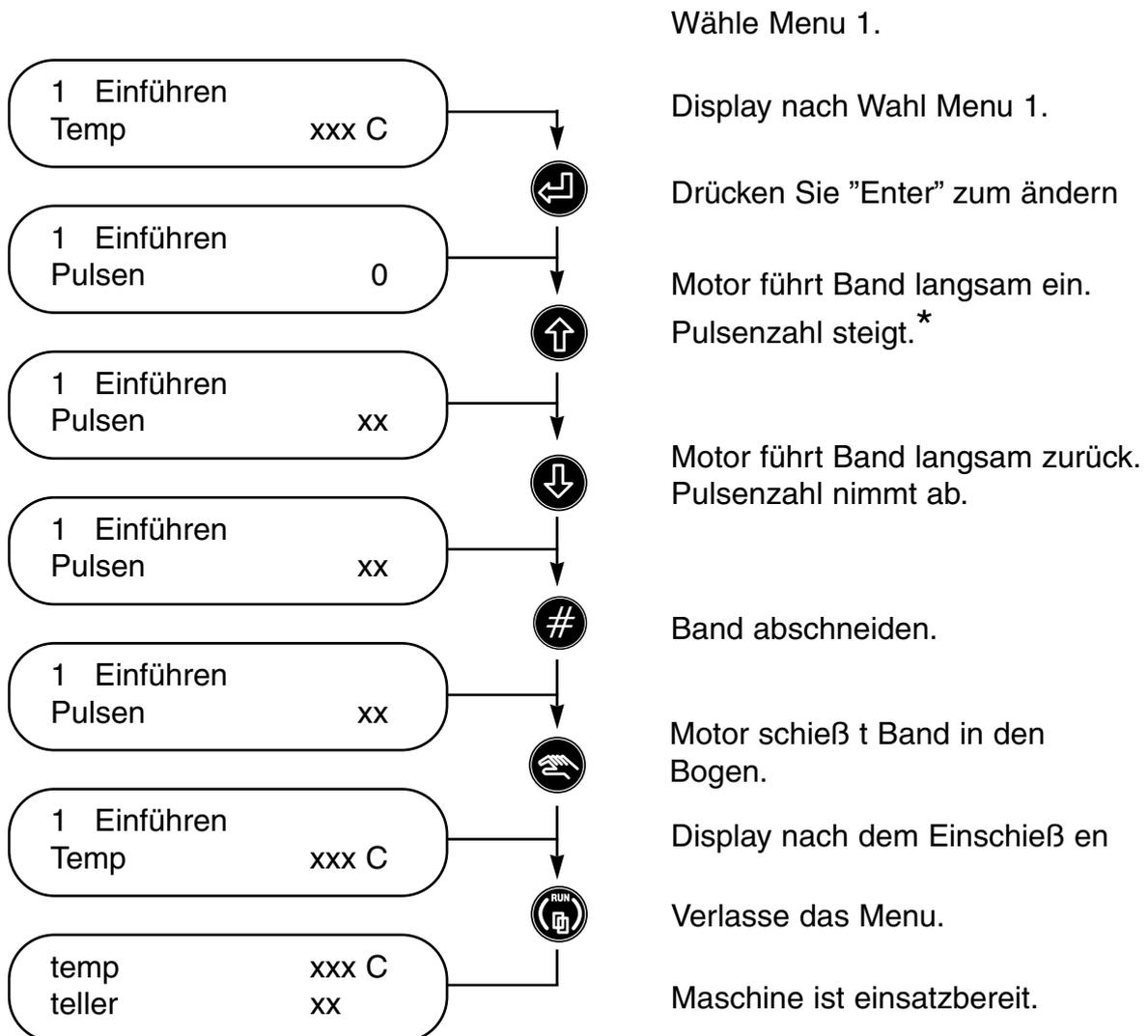
Schalte die Maschine ein mit dem Hauptschalter. Im Display erscheint Menu 1. Lege eine Spule Band auf die Spulenhaltung und fädele das Band ein laut Diagramm, das an der Vorderseite der Maschine befestigt ist. Führe das Band unter den grünen Knopf und halte den Knopf gedrückt. Wähle dann das Einführmenü laut unterstehendem Schema und lasse den Motor das Band einführen. Führe so weit ein bis das Band unter der Verschuß platte sichtbar wird.

Jetzt auf  drücken um das Band abzuschneiden.

Halte jetzt Taste "Hand"  gedrückt bis sich der Bogen füllt.

Halte jetzt Taste "Run"  gedrückt bis das Display "Zähler" zeigt.

Wenn das Band bereits in den Bogen eingeführt ist, ist es möglich die Maschine einzuschalten mit dem Hauptschalter, der sich seitlich an der Maschine befindet. Durch das vacuum wird das Band an die Rundriemen herangezogen. Von Hand läßt t sich jetzt das Band unter die Verschuß platte schieben. Schalte jetzt das display auf "Zähler" und die Maschine ist betriebsbereit.



* Falls das Band nach einigen Pulsen nicht unter der Oberplatte sichtbar wird, **führe dann nicht weiter ein** damit sich das Band nicht verklemmt.

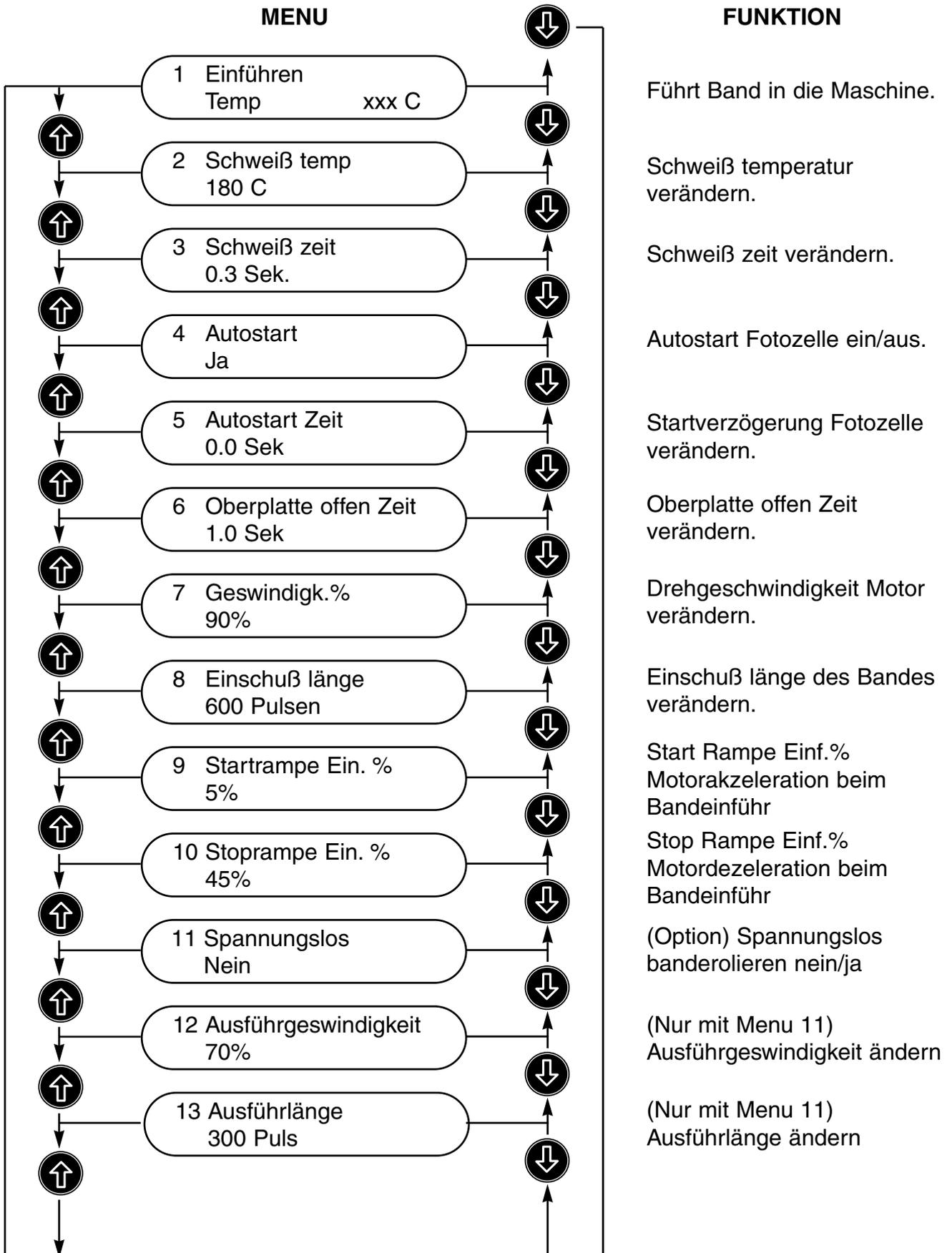
DAS “SET-UP” MENU

Zum Zugriff auf das “Set-Up” Menu muß die Maschine zuerst ausgeschaltet werden.

Die Maschine wieder einschalten während Sie  eingedrückt halten.

Wenn Sie keine Änderungen im “Set-Up” Menu durch das Bedienungspersonal wünschen, sollten Sie diesen Vorgang nicht bekanntmachen.

ÜBERSICHT VON FUNKTIONEN IM "SET-UP" MENU 1/2



Kontinuierung, siehe Seite 23

ÜBERSICHT VON FUNKTIONEN IM "SET-UP" MENU 2/2

MENU	FUNKTION
14 Startramp Aus 5%	(Nur mit Menu 11) Einstellen Motorakzeleration Ausführ
15 Stopramp Aus 30%	(Nur mit Menu 11) Einstellen Motordezeleration Ausführ
16 Markenleser Aus	Markenleser Ein/Aus
17 Typ Markenzeichen Spot	(Nur mit Menu 16) Einstellen Markenzeichen
18 Presse Aus	Presse Ein/Aus
19 Presse-Startzeit 3.0 Sek.	(Nur mit Menu 18) Presse Startzeit einstellen
20 Presse-Stopzeit Aus	(Nur mit Menu 18) Presse Stopzeit einstellen
21 Extra straff Aus	Extra Bandspannung ein/aus
22 Pressostat Aus	(Option) Pressostat Ein/Aus
23 Sprache Deutsch	Sprache im Display verändern.
24 Programm speichern	Maschineneinstellungen speichern.
25 Programm laden	Maschineneinstellungen laden.

2. VERÄNDERN DER SCHWEIß TEMPERATUR.

Die Qualität des Schweiß verschluß es hängt ab von der richtigen Menge hinzugeführte Wärme. Falls mehr oder weniger Wärme erwünscht ist, dann kann die Temperatur des Schweiß kopfes erhöht oder reduziert werden. Erhöhe die Temperatur nicht über 225°C, damit vermieden ist, daß die Lebensdauer der Teflonbeschichtung des Kopfes nachteilig beeinflusst wird. Ist mehr Wärme erforderlich, erhöhe dann die Schweiß zeit in Menu 3.

Zum verändern der Schweiß temperatur, gehe in Menu 1.

Benütze dazu die Tasten:   

2 Schweiß temp.
xxx C

Wähle Menu 2.

Display nach Wahl Menu 2.

2 Schweiß temp.
xxx C xxx

Drücken Sie "Enter" zum ändern

2 Schweiß temp.
xxx C aaa

Erhöhe die Temperatur.
Die einzustellene Temperatur
rechts unten erhöht sich.

2 Schweiß temp.
xxx C bbb

Erniedrige die Temperatur.
Die einzustellene Temperatur
rechts unten senkt sich.

2 Schweiß temp.
bbb C

Speichere den Wert rechts unten
als die neue Temperatur.

Display nach dem Speichern.

Temp bbb C
Zähler xx

Verlasse das Menu.

Maschine ist einsatzbereit.

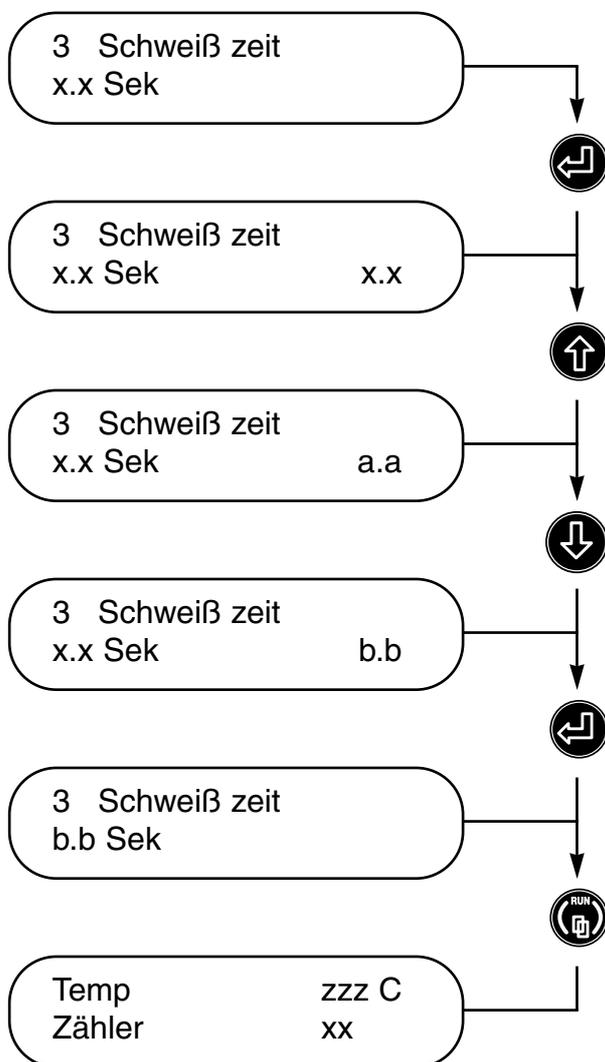
Standard Einstellungen sind: Folie 50 my 180°C
 Folie 80 my 200°C
 Papier 200°C

3. VERÄNDERN DER SCHWEIß ZEIT.

Die Qualität des Schweiß verschluß es hängt ab von der richtigen Menge hinzugeführte Wärme. Falls mehr oder weniger Wärme erwünscht ist, dann kann die Schweiß zeit erhöht oder reduziert werden. Reduziere die Schweiß zeit nicht unten 0,3 Sek damit vermieden ist, daß der veränderte Druck des Kompressors den Verschluß stark beeinflusst. Ist noch weniger Wärme erforderlich, erniedrige dann die Schweiß temperatur in Menu 2.

Zum verändern der Schweiß zeit, gehe in Menu 3.

Benütze dazu die Tasten:   



Wähle Menu 3.

Display nach Wahl Menu 3.

Drücken Sie "Enter" zum ändern

Erhöhe die Schweiß zeit.
Die einzustellene Schweiß zeit
rechts unten erhöht sich.

Erniedrige die Schweiß zeit.
Die einzustellene Schweiß zeit
rechts unten senkt sich.

Speichere den Wert rechts unten
als die neue Schweiß zeit.

Display nach dem Speichern.

Verlasse das Menu.

Maschine ist einsatzbereit.

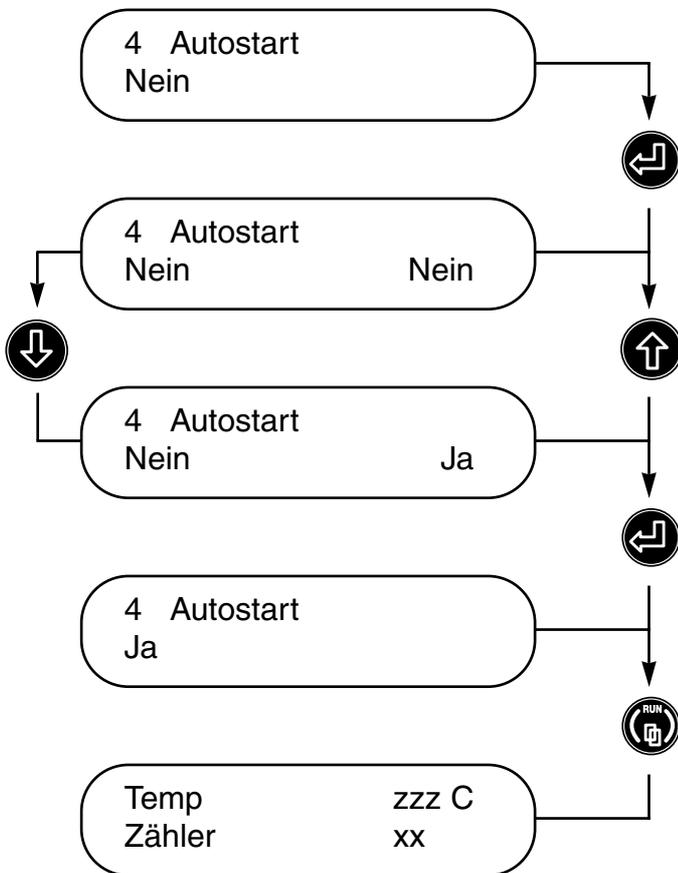
Standard Schweiß zeit 0,3 - 0,4 Sek.

4. AUTOSTART FOTOZELLE EIN/AUS SCHALTEN.

Es kann mit der Maschine durch Hand- und Fuß betätigung banderliert werden, sowie auch automatisch. Die Maschine startet dann sofort automatisch wenn das Packgut die Fotozelle auf dem Tisch abdeckt und in Menu 4 Autostart "ja" gewählt wurde.

Zum Einschalten des automatischen Startvorganges, gehe in Menu 4.

Benütze dazu die Tasten:



Wähle Menu 4.

Display nach Wahl Menu 4.

Drücken Sie "Enter" zum ändern

Verändere von nein in ja oder umgekehrt.

Der einzustellene Wert rechts unten verändert.

Speichere den neuen Wert rechts unten.

Display nach dem Speichern.

Verlasse das Menu.

Maschine ist einsatzbereit.

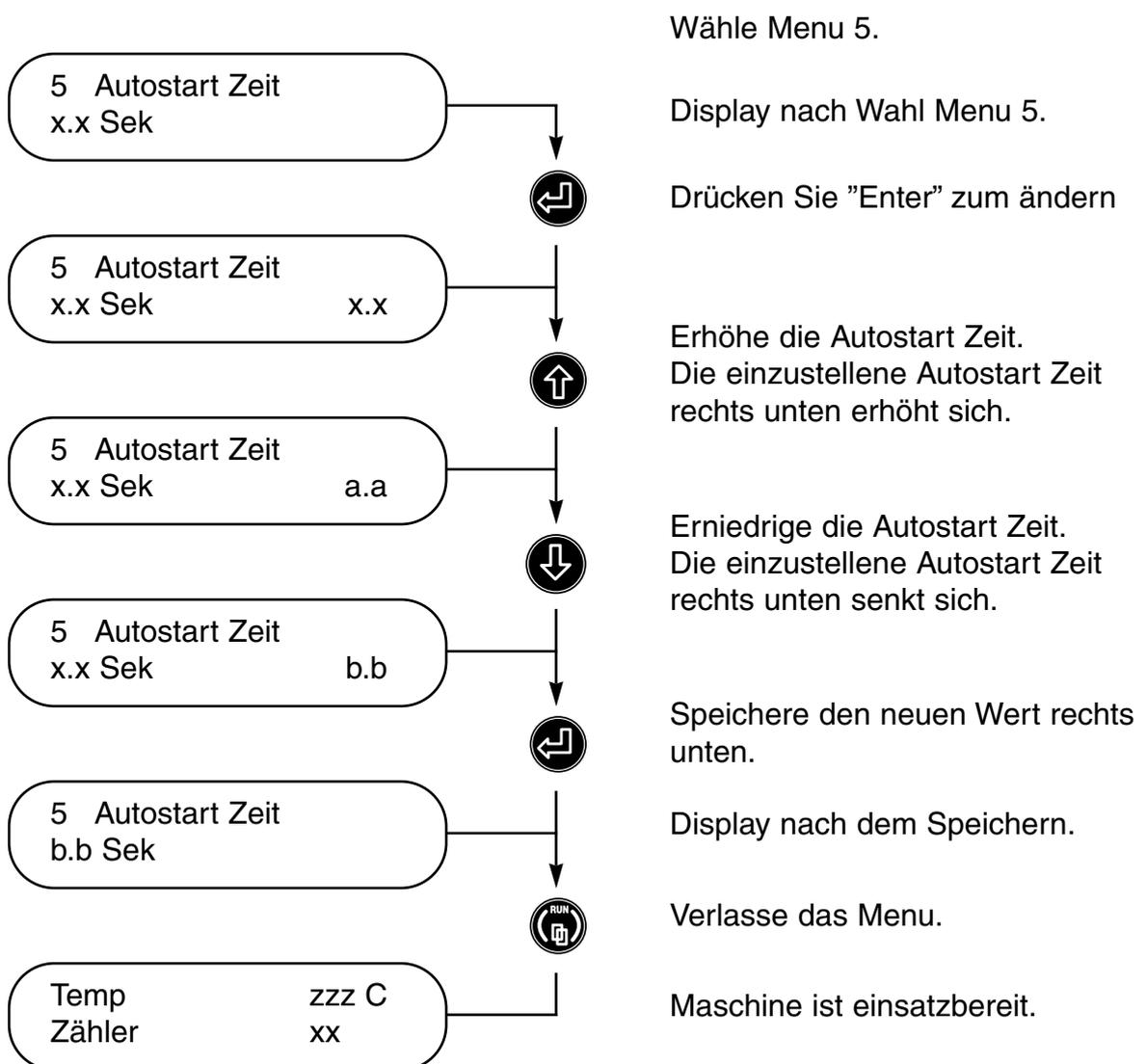
5. STARTVERZÖGERUNG DER FOTOZELLE VERÄNDERN.

Die Maschine startet automatisch wenn das Packgut die Fotozelle im Tisch abdeckt und im Menu 4 autostart "ja" gewählt wurde.

Im Falle mehr Zeit benötigt wird um das Packgut richtig zu ordnen, kann die Verzögerungß eit der Fotozelle erhöht oder reduziert werden.

Zum Verändern der Verzögerungß eit, gehe in Menu 5.

Benütze dazu die Tasten:   



6. ZEIT VERSCHLUß PLATTE OFFEN VERÄNDERN.

Wenn die Maschine ein Produkt banderliert hat, befindet sich die Oberplatte zwischen Packgut und Banderole und wird dann zurückgezogen. Bei unregelmässig gebildeten Packstücken kann die Oberplatte die Banderole abklemmen. In solchen Fällen könnte es nützen wann die Oberplatte sich etwas später schließt. Die Oberplatte schließt sich erst dann wann die eingestellte Sicherungzeit vorbei ist oder sofort wann das Packgut weggenommen wird.

Zum Verändern der Oberplatte offen Zeit, gehe in Menu 6.

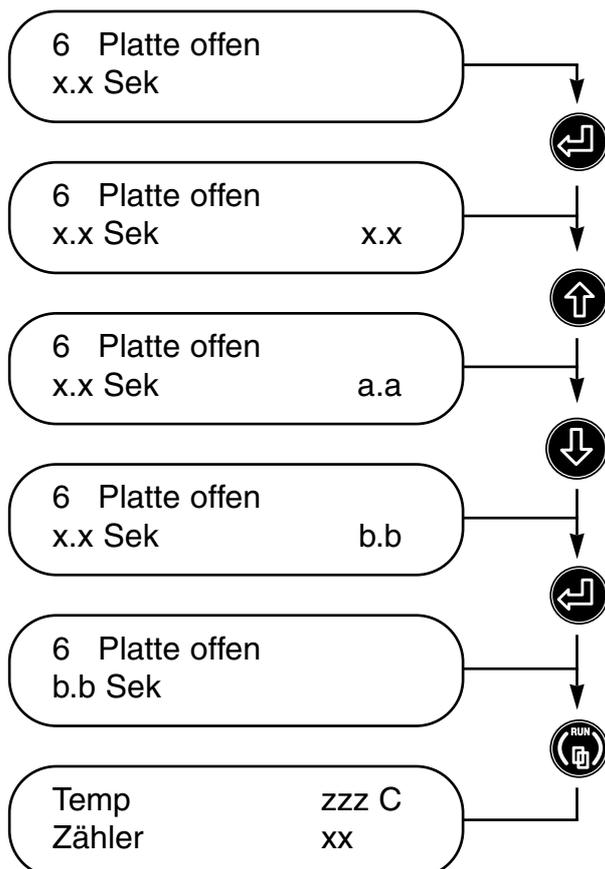
Benütze dazu die Tasten:



PASS AUF: Falls diese zeit eingestellt ist auf 0,1 sek.oder höher und das produkt deckt die Fozelle während das Banderollierens nicht ab,so wird sich die Verschluss platte aus sicherheitsgrunden nicht öffnen!.

Falls diese zeit eingestellt ist auf 0,0 sek,dann bleibt die andruckplatte geöffnet so lange die Fozelle abgedeckt ist.

Jedoch,falls die Fozelle frei kommt während des Banderoliervorgangs,so wird sich die Andruckplatte 0,1 sek öffnen.



Wähle Menu 6.

Display nach Wahl Menu 6.

Drücken Sie "Enter" zum ändern

Erhöhe die Oberplatte offen zeit.
Die einzustellene offen Zeit
rechts unten steigert sich.

Verringere die Oberplatte offen Zeit.
Die einzustellene offen Zeit
rechts unten senkt sich.

Speichere den neuen Wert
rechts unten.

Display nach dem Speichern.

Verlasse das Menu.

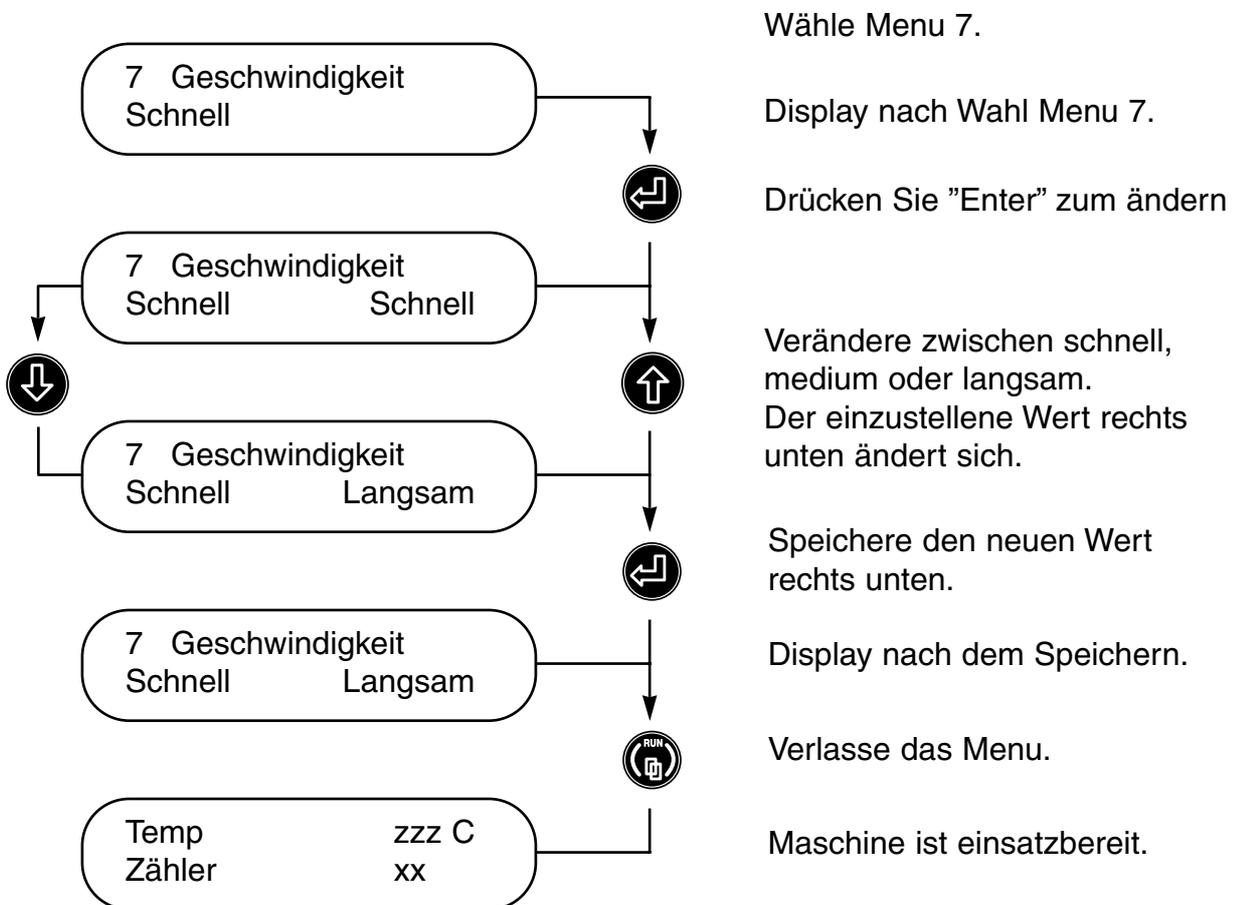
Maschine ist einsatzbereit.

7. EINFÜHRGESCHWINDIGKEIT DES MOTORS VERÄNDERN.

Es könnte in bestimmten Fällen erwünscht sein die Einführgeschwindigkeit des Motors zu verändern. Zum Beispiel bei Inspektion oder Wartung der Maschine. Zur Veränderung der Einführgeschwindigkeit des Motors, kann die Einführgeschwindigkeit des Motors Prozentsatzmässig verändert werden.

Zum Verändern der Geschwindigkeit, gehe in Menu 7.

Benütze dazu die Tasten:   



Wähle Menu 7.

Display nach Wahl Menu 7.

Drücken Sie "Enter" zum ändern

Verändere zwischen schnell, medium oder langsam. Der einzustellene Wert rechts unten ändert sich.

Speichere den neuen Wert rechts unten.

Display nach dem Speichern.

Verlasse das Menu.

Maschine ist einsatzbereit.

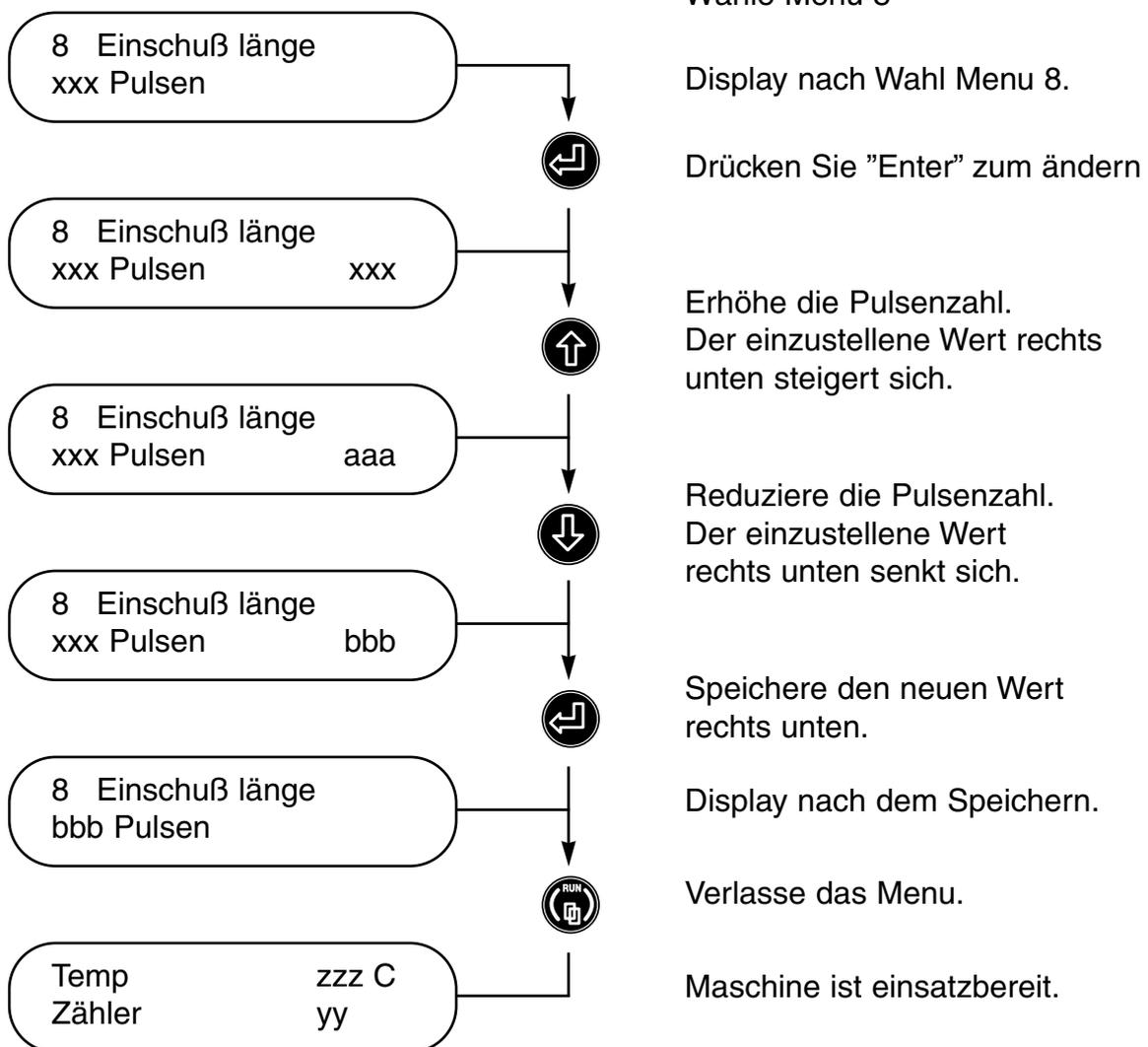
8. EINSCHUß LÄNGE DES BANDES VERÄNDERN.

Nachdem ein Packstück banderoliert worden ist, wird neues Band in den Bogen geschossen für den nächsten Banderoliervorgang. Es soll soviel Band eingeschossen werden daß es einige mm unter der Oberplatte sichtbar wird.

Die genaue Bandlänge kann eingestellt werden indem die Pulsenzahl zum Einschießen erhöht oder reduziert wird.

Zum Verändern der Einschußlänge, gehe in Menu 8.

Benütze dazu die Tasten:   



9 STARTRAMPE EINFÜHR %

Hiermit läßt sich die Motorakzeleration während des Bandeinschuß es einstellen.

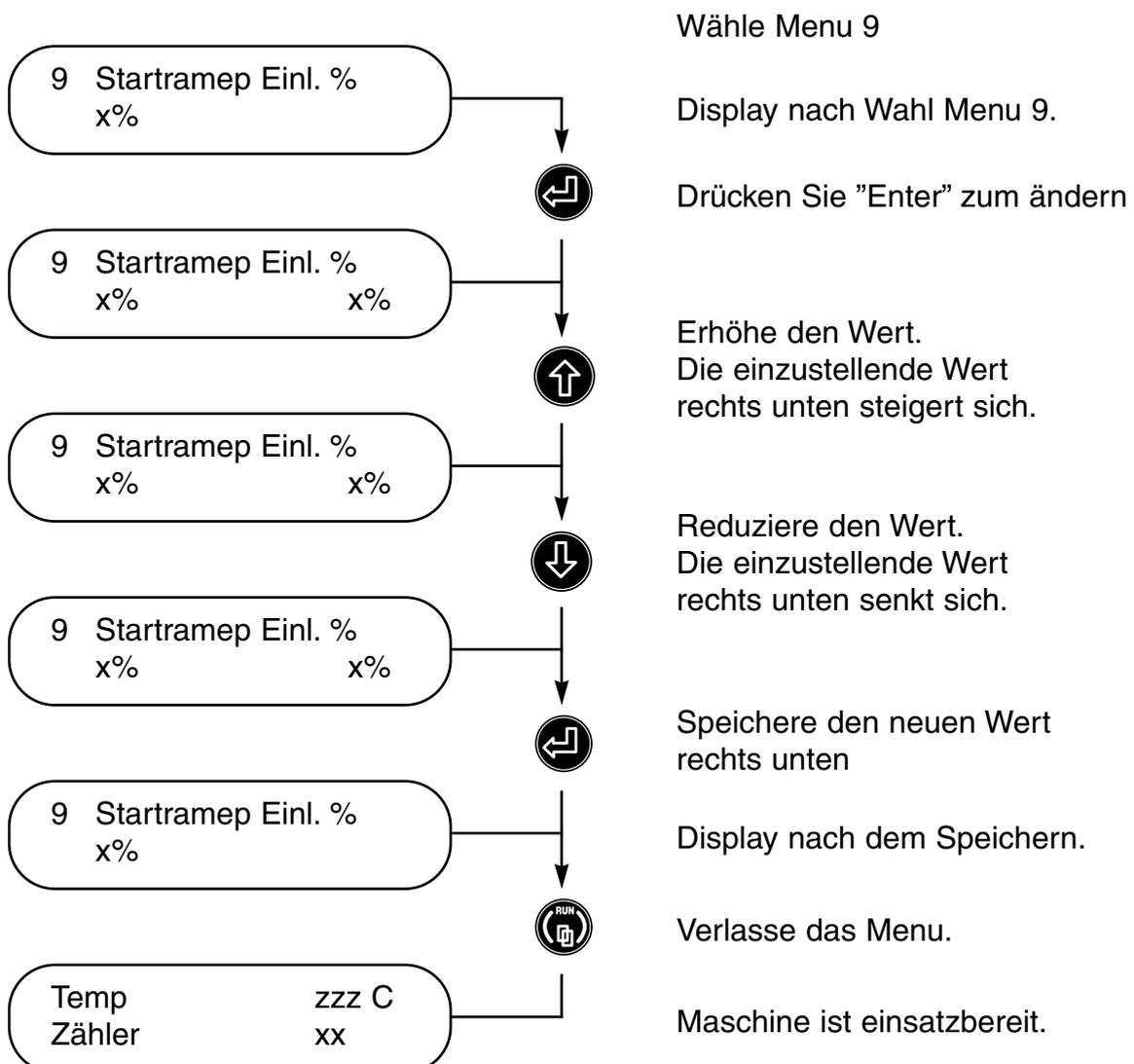
Die Akzeleration wird angegeben in %.

Dieser Prozentsatz bezieht sich auf die in Menu 8 "Einschuß länge" eingestellte Pulsenzahl.

Wenn z.b. Menu 8 auf 600 Pulsen eingestellt ist, und in Menu 9 "Startrampe Einschuß " 5% so werden in diesem fall also 30 Pulsen (5% von 600) benutzt um von 0 auf die Höchstgeschwindigkeit zu gelangen.

ACHTUNG: "Startrampe Einschuß " **NICHT** unter 5% einstellen!

Benütze dazu die Tasten:

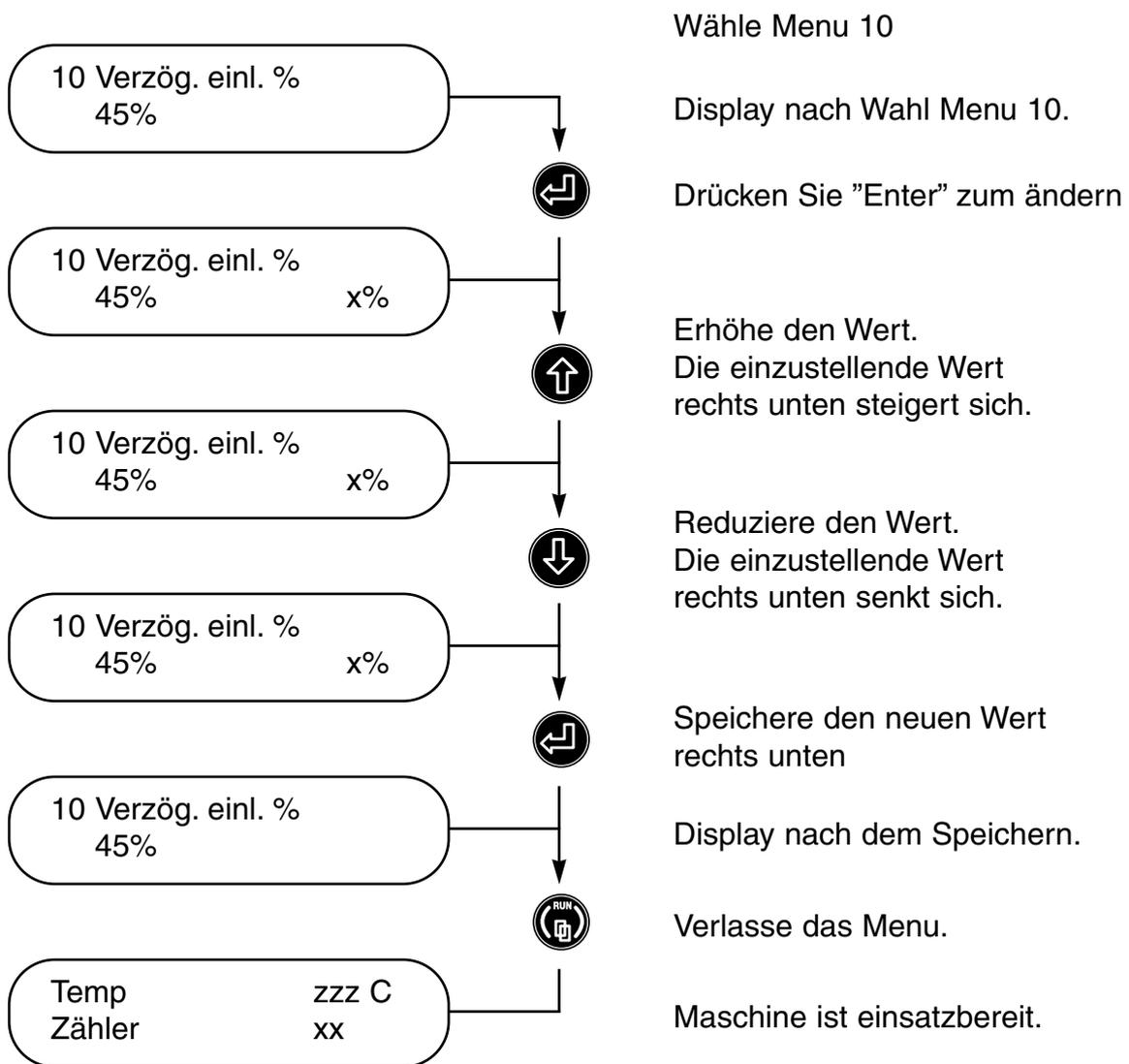


10 STOPRAMPE EINSCHUZZS %

Hiermit läßt sich die Moterakzeleration während des Bandeinschuß es einstellen.
 Die dezeleration wird ausgegeben in %.
 Dieser Prozentsatz bezieht sich auf die in Menu 8 "Einschuß länge" eingestellte Pulsenzahl.

Wenn z.b. Menu 8 auf 600 Pulsen eingestellt ist, und in Menu 10 "Stoprampe Einschuß " 40%,
 so werden in diesem Fall also 240 Pulsen (40% von 600) benutzt um von Maximum zum
 Stillstand zu gelangen.
 Diese Einstellung ist maschinenabhänglich.

Benütze dazu die Tasten:   



11 SPANNUNGSLOS (OPTION)

Wann die Maschine ist ausgerüstet mit der Option "Spannungslos" oder "Null-Spannung", kann sie im Menu 11 ein- und ausgeschaltet werden.

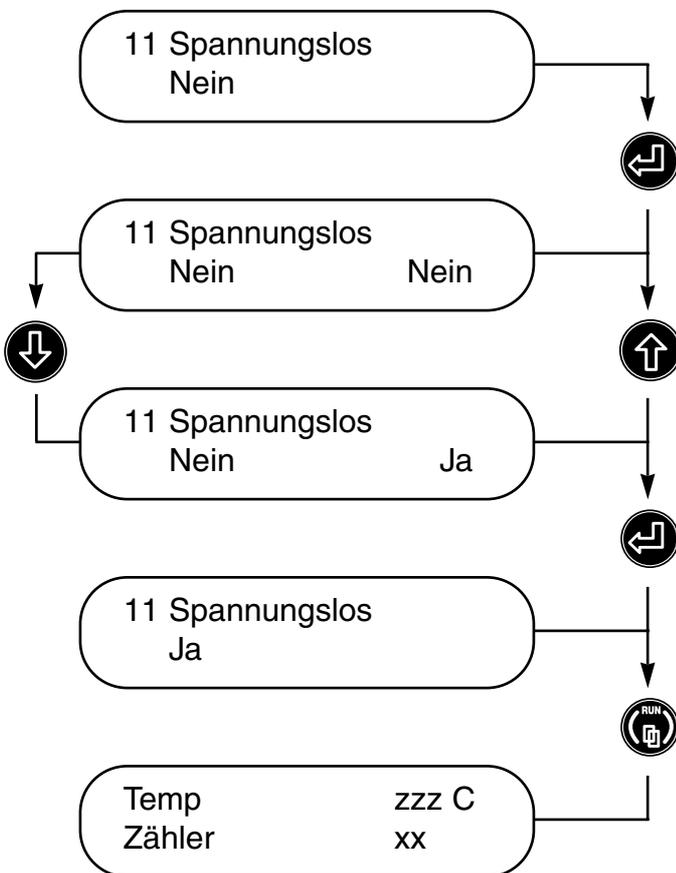
Mit dieser Option ist es möglich ganz dünne Produkte wie z.b. einzelne Bogen zu banderolieren ohne daß sie verformen oder verbiegen.

Falls diese Option eingeschaltet ist, wird der Motor eine bestimmte, eingestellte Bandlänge zurück ziehen. Diese länge ist einstellbar im Menu 13 "Ausföhrlänge".

Benütze dazu die Tasten:



Wähle Menu 11.



Display nach Wahl Menu 11.

Drücken Sie "Enter" zum ändern

Verändere von nein in ja oder umgekehrt.

Der einzustellene Wert rechts unten ändert sich.

Speichere den neuen Wert rechts unten

Display nach dem Speichern.

Verlasse das Menu.

Maschine ist einsatzbereit.

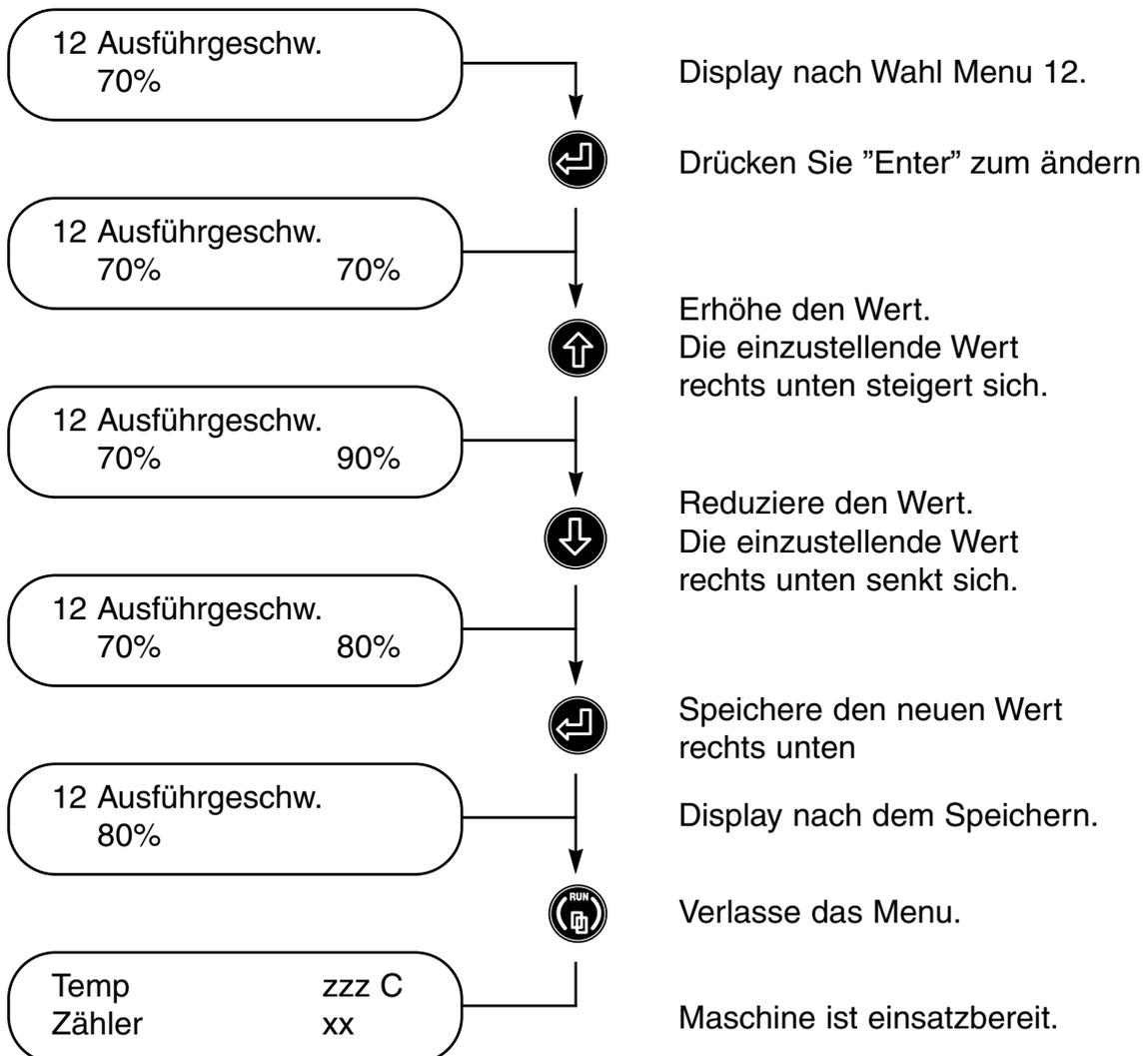
12 AUSFÜHRGESWINDIGKEIT (Nur mit Menu 11)

Hiermit läßt sich die Ausführungsgeschwindigkeit des Bandes einstellen bei der Option "Spannungslos".

Zum Verändern der Ausführungsgeschwindigkeit, gehe in Menu 12.

Benütze dazu die Tasten:   

Wähle Menu 12.



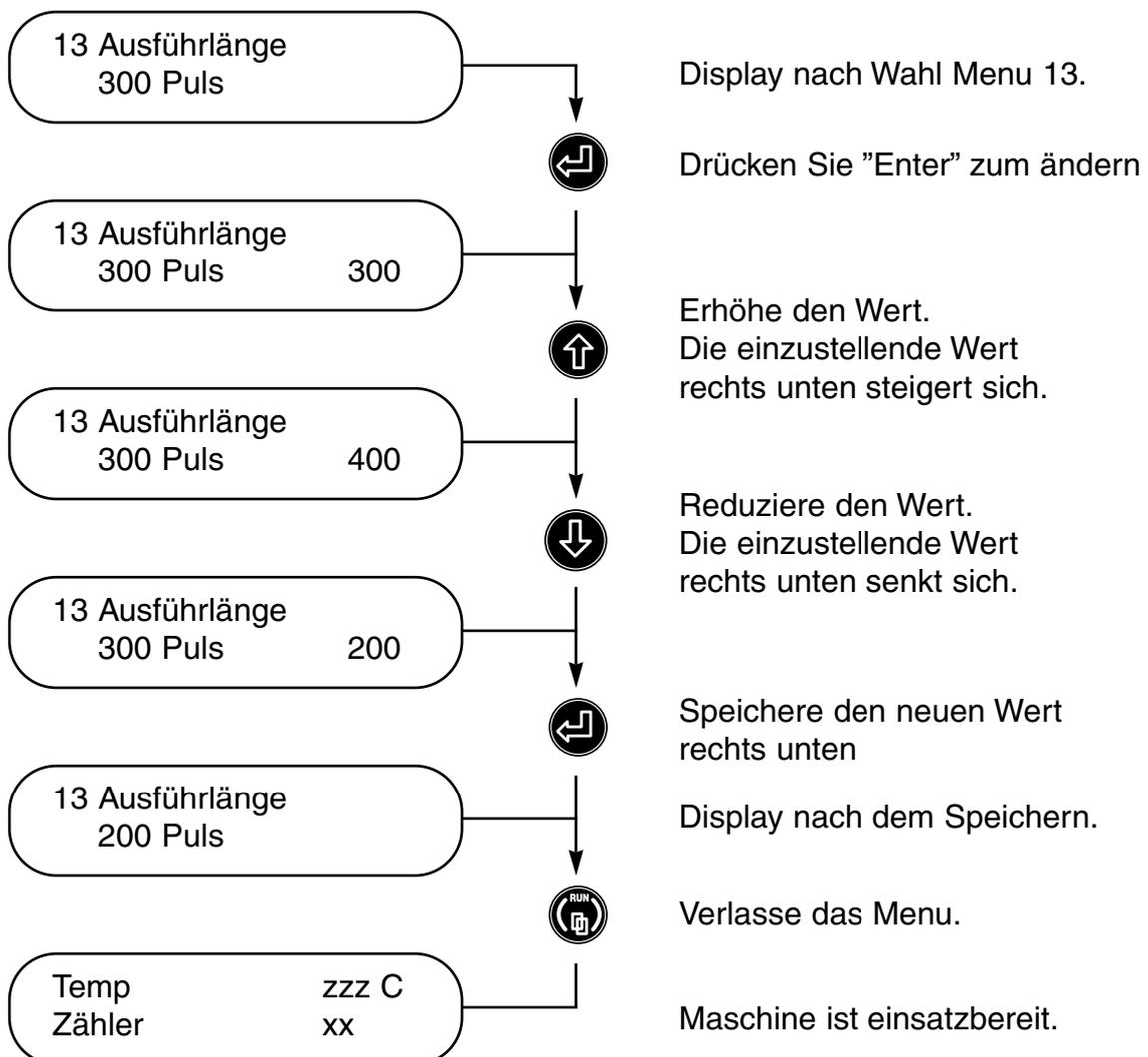
13 AUSFÜHRLÄNGE (Nur mit Menu 11)

Hiermit wird die Rückzuglänge des Bandes eingestellt. Diese wird bestimmt durch den Umfang des Produkts. Wie grösser das Produkt, denn so kleiner wird dieser Wert sein.

Zum Verändern der Ausföhrlänge, gehe in Menu 13.

Benütze dazu die Tasten:   

Wähle Menu 13.



14 STARTRAMPE AUSFÜHR %

Hiermit läßt sich die Moterakzeleration während des Bandausführes einstellen.

Die Akzeleration wird angegeben in %.

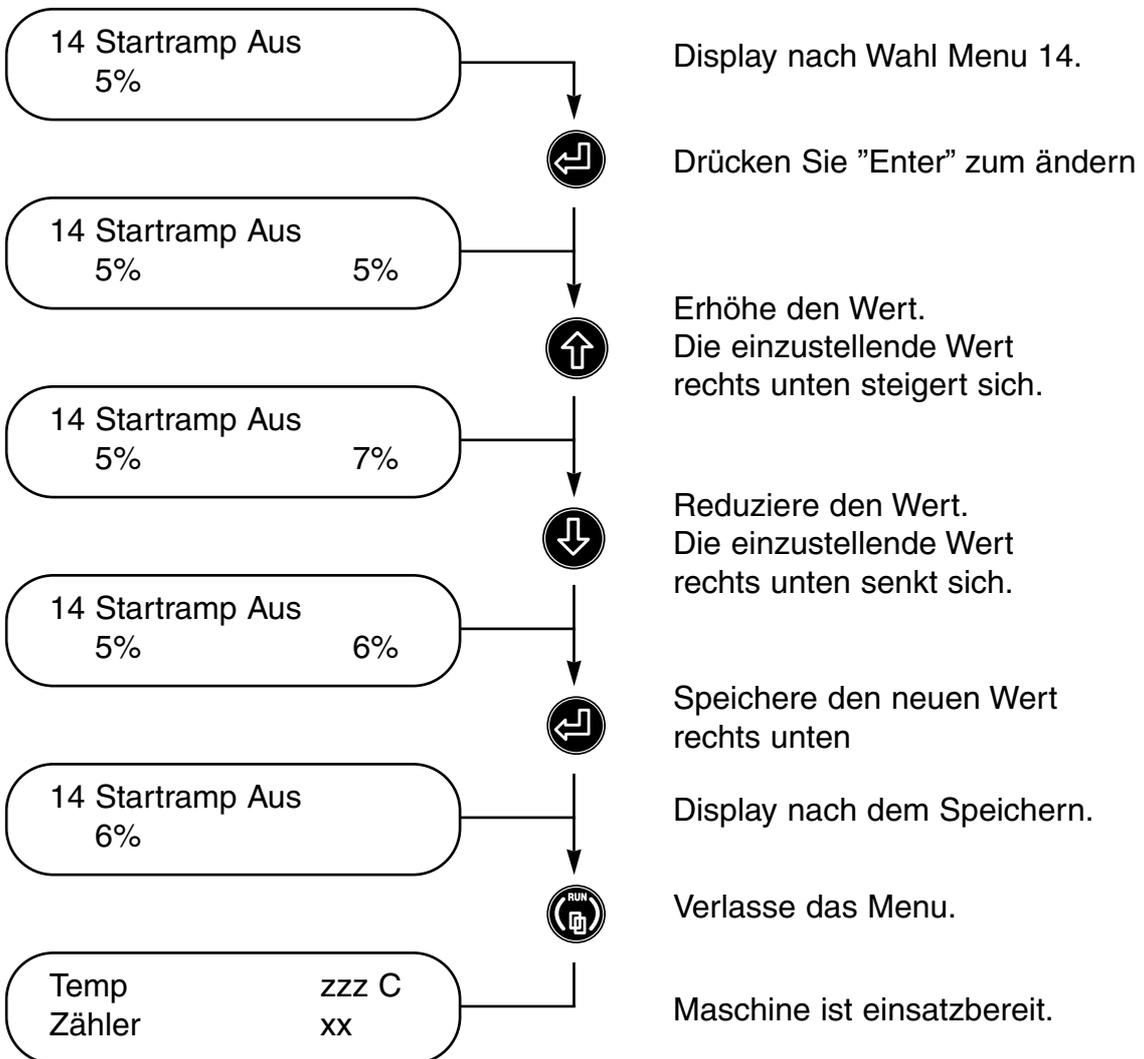
Dieser Prozentsatz bezieht sich auf die in Menu 13 "Ausföhrlänge" eingestellte Pulsenzahl. Wenn z.b. Menu 8 auf 600 Pulsen eingestellt ist, und in Menu 14 "Startrampe Ausföhr " 5% so werden in diesem fall also 30 Pulsen (5% von 600) benutzt um von 0 auf die Höchstgeschwindigkeit zu gelangen.

ACHTUNG: "Startrampe Ausföhr" **NICHT** unter 5% einstellen!

Benütze dazu die Tasten:



Wähle Menu 14.



15 STOPRAMPE AUSFÜHR % (Nur mit Menu 11)

Hiermit läßt sich die Moterakzeleration während des Bandausführes einstellen.
Die dezeleration wird ausgegeben in %.

Dieser Prozentsatz bezieht sich auf die in Menu 13 "Einschußlänge" eingestellte Pulsenzahl.
Wenn z.b. Menu 13 auf 600 Pulsen eingestellt ist, und in Menu 15 "Stoprampe Ausführ" 40%,
so werden in diesem Fall also 240 Pulsen (40% von 600) benutzt um von Maximum zum
Stillstand zu gelangen.

Diese Einstellung ist maschinenabhänglich.

Benütze dazu die Tasten:   

Wähle Menu 15.

Display nach Wahl Menu 15.

Drücken Sie "Enter" zum ändern

Erhöhe den Wert.
Die einzustellende Wert
rechts unten steigert sich.

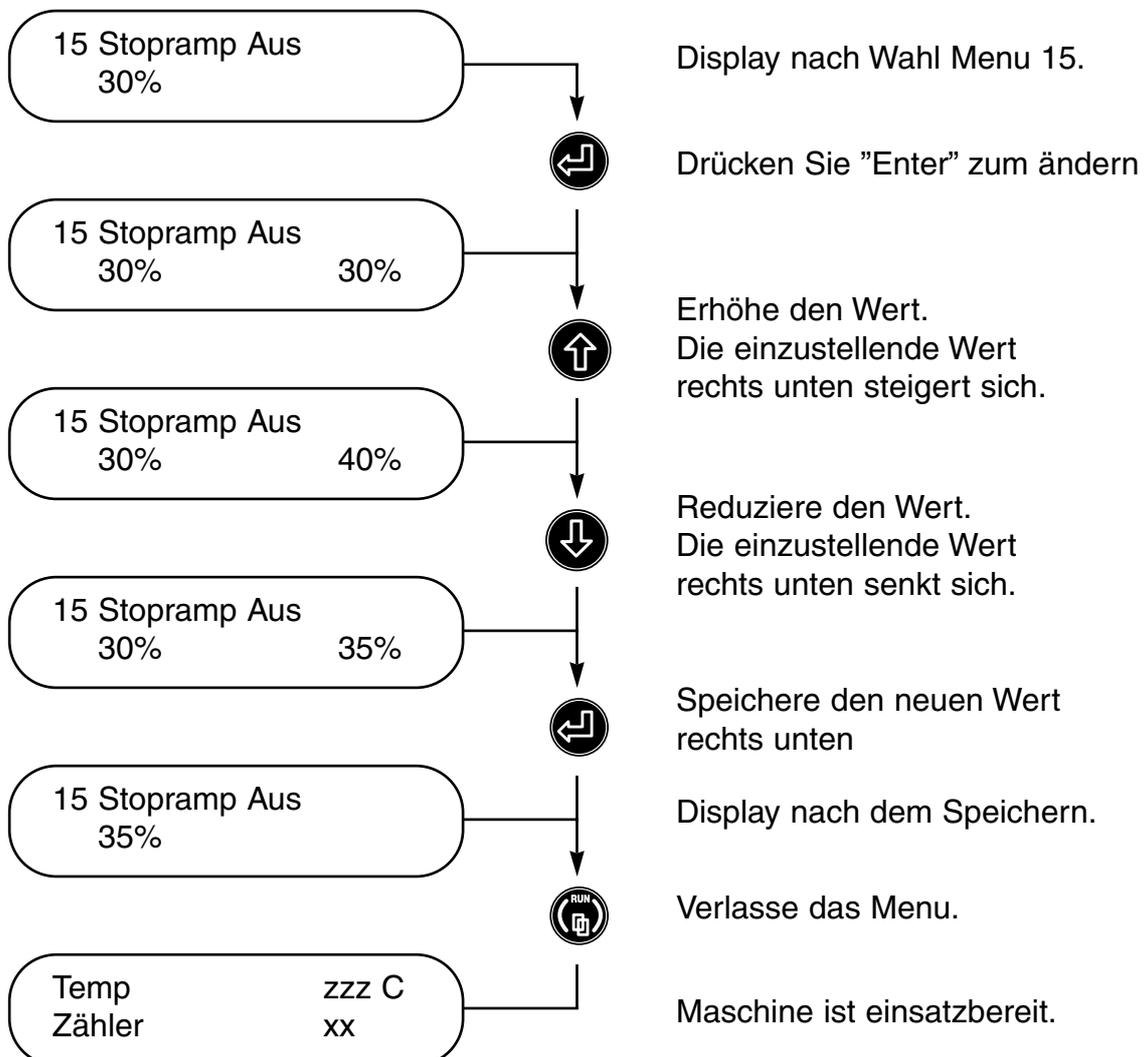
Reduziere den Wert.
Die einzustellende Wert
rechts unten senkt sich.

Speichere den neuen Wert
rechts unten

Display nach dem Speichern.

Verlasse das Menu.

Maschine ist einsatzbereit.



16 MARKENLESER EIN-/AUSSCHALTEN (Option)

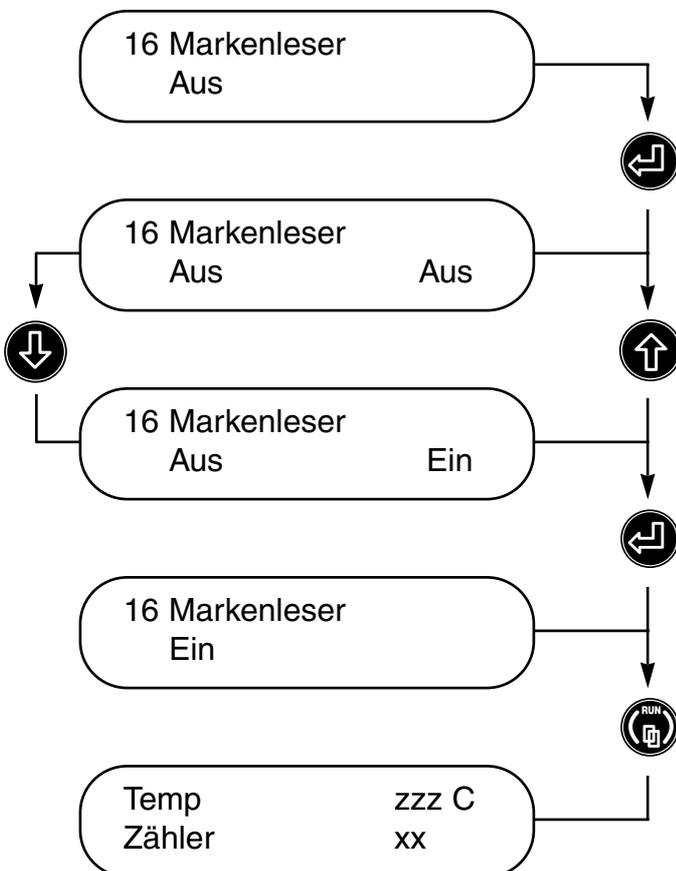
Mit dieser Option läßt sich bestimmter Text oder ein Logo auf das Produkt positionieren. Das bedruckte Band hat Markenzeichen, die vom einer Fotozelle gelesen werden.

ACHTUNG! Im Falle der Umfang des Produkts verändert ändert sich auch die Stelle des Textes. Für unterschiedliche Produkte, sind ebenfalls unterschiedliche Drucke erforderlich.

Benütze dazu die Tasten:



Wähle Menu 16.



Display nach Wahl Menu 16.

Drücken Sie "Enter" zum ändern

Verändere von aus in ein oder umgekehrt.

Die einzustellende Wert rechts unten ändert sich.

Speichere den neuen Wert rechts unten

Display nach dem Speichern.

Verlasse das Menu.

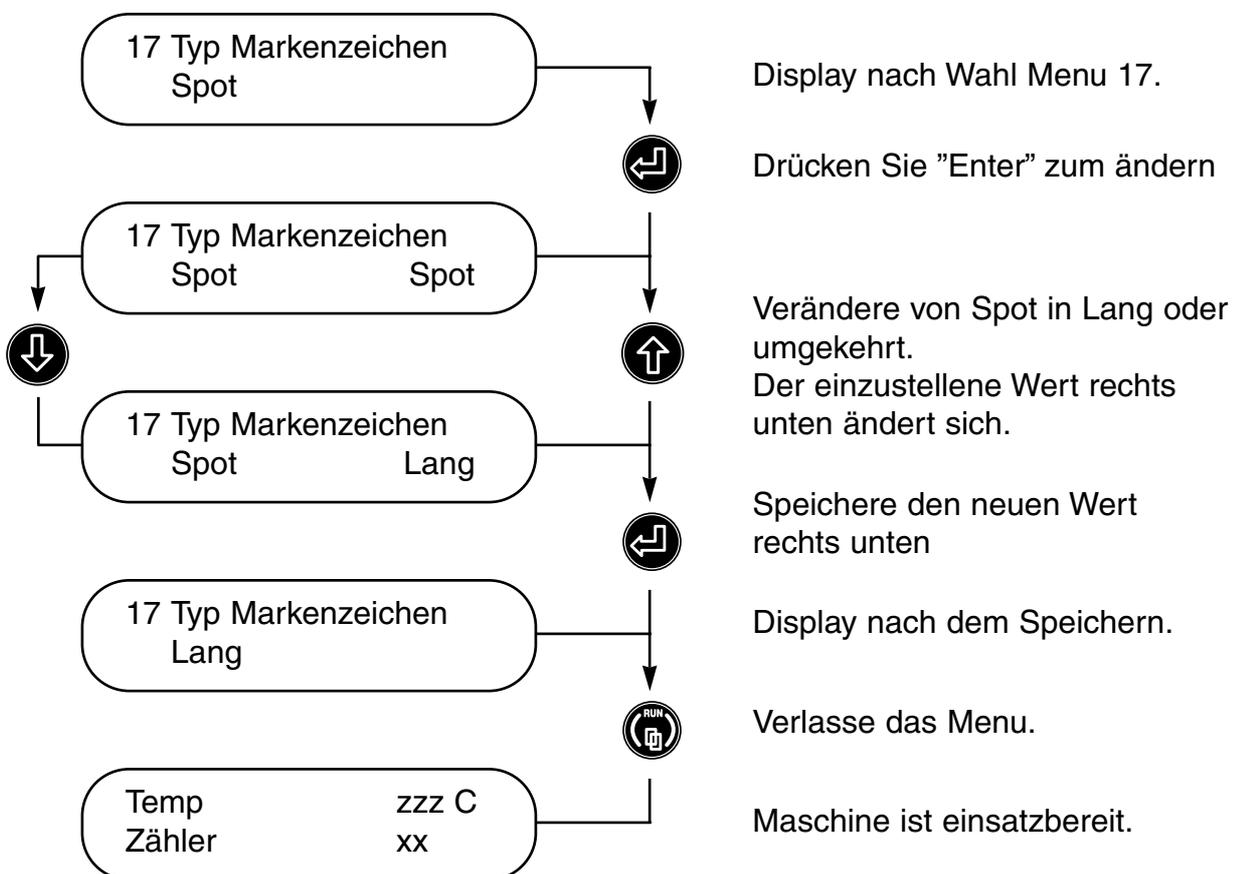
Maschine ist einsatzbereit.

17 TYP MARKENZEICHEN (Nur mit Menu 16)

Hiermit läßt sich die Fotozelle einstellen auf kurze oder lange Markenzeichen. Die Einstellung ist abhängig vom gedruckten Markenzeichen.

Zum Ändern dem Markenzeichen, gehe in Menu 17.

Benütze dazu die Tasten:   



18 PRESSE EIN-/AUSSCHALTEN (Option)

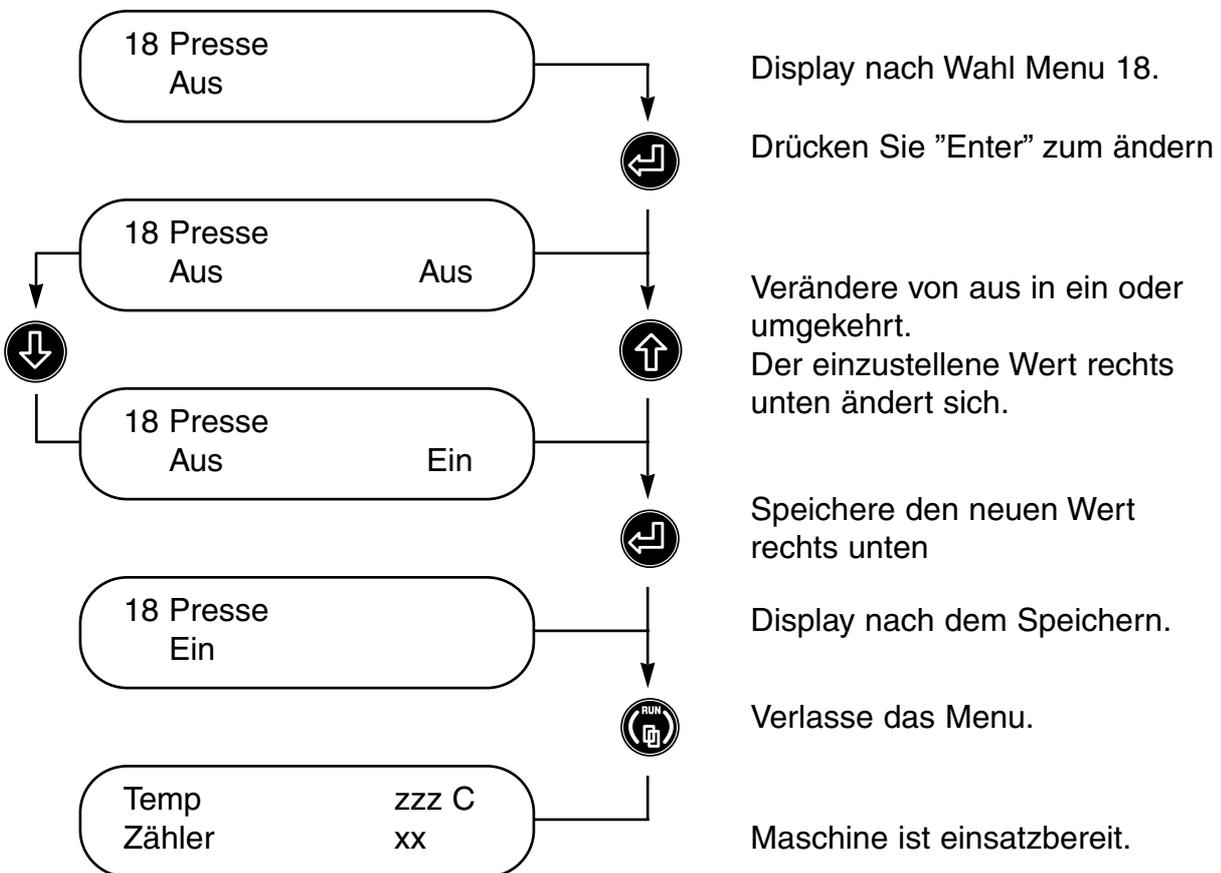
Hiermit läßt sich die Presse oder eine andere Anwendung, die an diesem Ausgang montiert ist, ein- und ausschalten.

Diese mögliche Presse könnte dazu dienen um eventuell vorhandene luft aus Produkten zu drücken bevor die Banderole angebracht wird.

Zum Ein/Aus schalten der Presse, gehe in Menu 18.

Benütze dazu die Tasten:   

Wähle Menu 18.

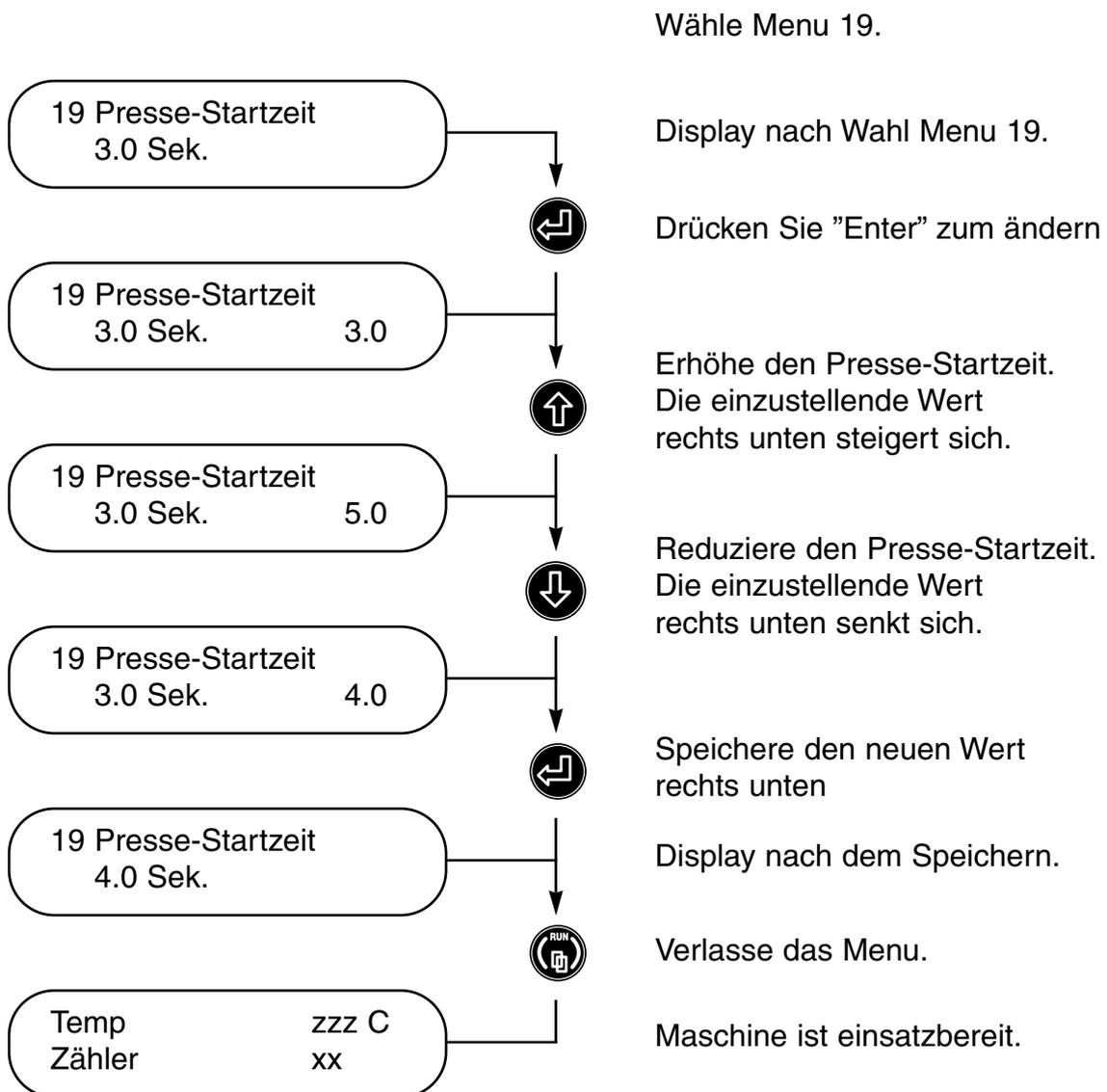


19 PRESSE-STARTZEIT EINSTELLEN (Nur mit Menu 18)

Die Zeit zwischen Aktivieren der Produkt-Fotocelle und dem Auslösen der Presse läßt sich hiermit einstellen. Für das inlegen vom längere Produkten steht dann eine längere Zeitspanne zur Verfügung.

Zum Einstellen Presse-Startzeit, gehe in Menu 19.

Benütze dazu die Tasten:   

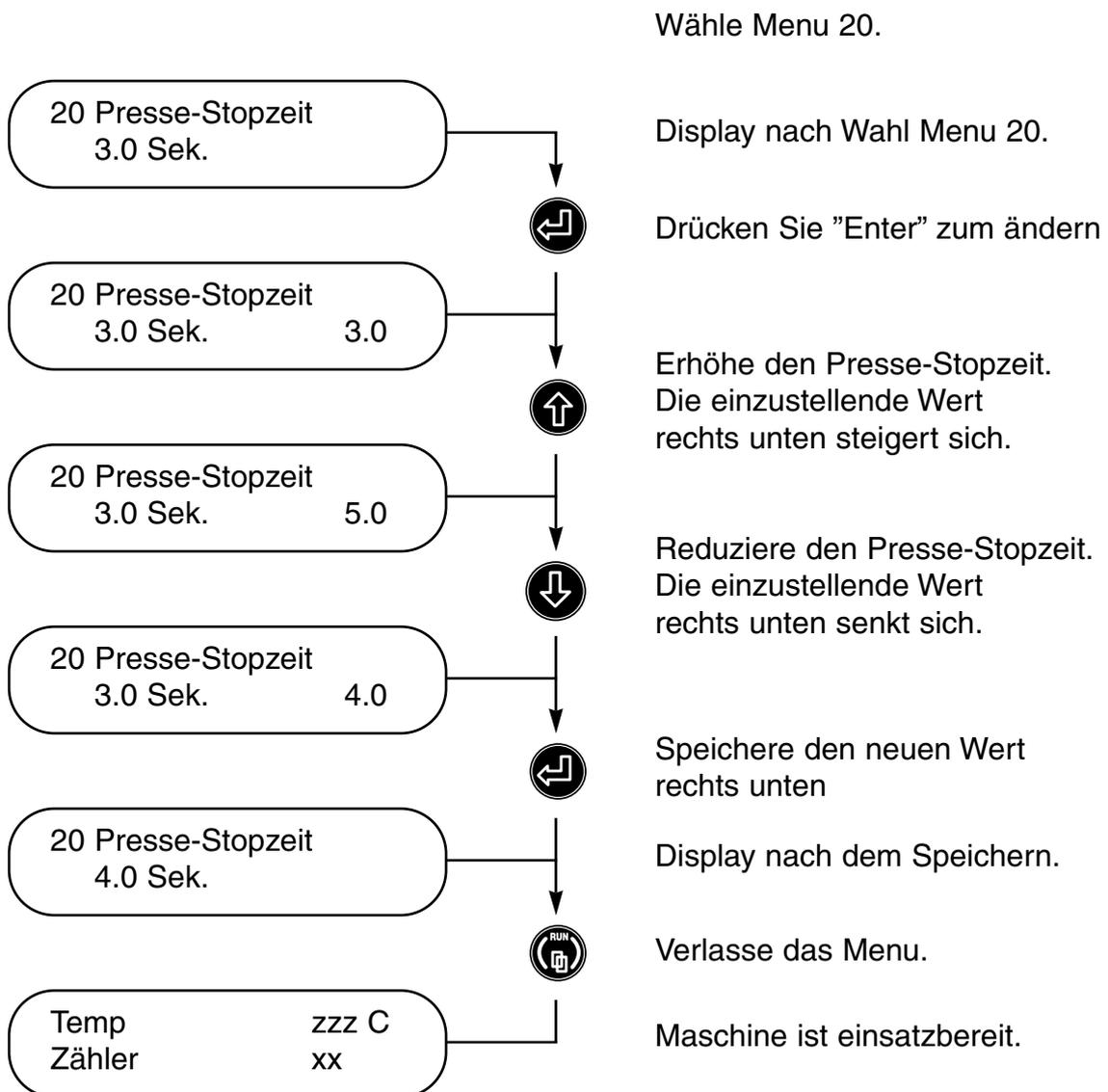


20 PRESSE-STOPZEIT EINSTELLEN (Nur mit Menu 18)

Hiermit läßt sich die Zeitspanne einstellen zwischen dem Banderoliervorgang und der Behebung der Presswirkung.

Zum Einstellen Presse-Stopzeit, gehe in Menu 20.

Benütze dazu die Tasten:   

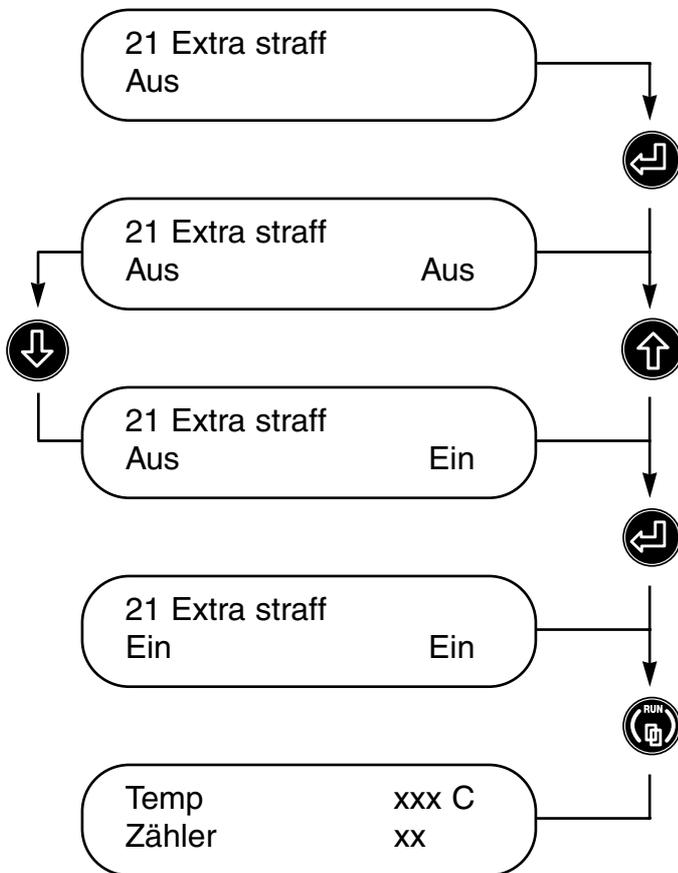


21. EXTRA BANDSPANNUNG EIN/AUS SCHALTEN.

Die Bandspannung kann noch extra erhöht werden, indem extra straff im Menu eingeschaltet wird. Der Motor wird das Band dann langsam zurückziehen.

Zum Ein/Aus schalten extra Spannung, gehe in Menu 21.

Benütze dazu die Tasten:



Wähle Menu 21.

Display nach Wahl Menu 21.

Drücken Sie "Enter" zum ändern

Verändere von Aus in Ein oder umgekehrt. Der einzustellene Wert rechts unten ändert sich.

Speichere den neuen Wert rechts unten.

Display nach dem Speichern.

Verlasse das Menu.

Maschine ist einsatzbereit.

22 PRESSOSTAT EIN-/AUSSTELLEN (Option)

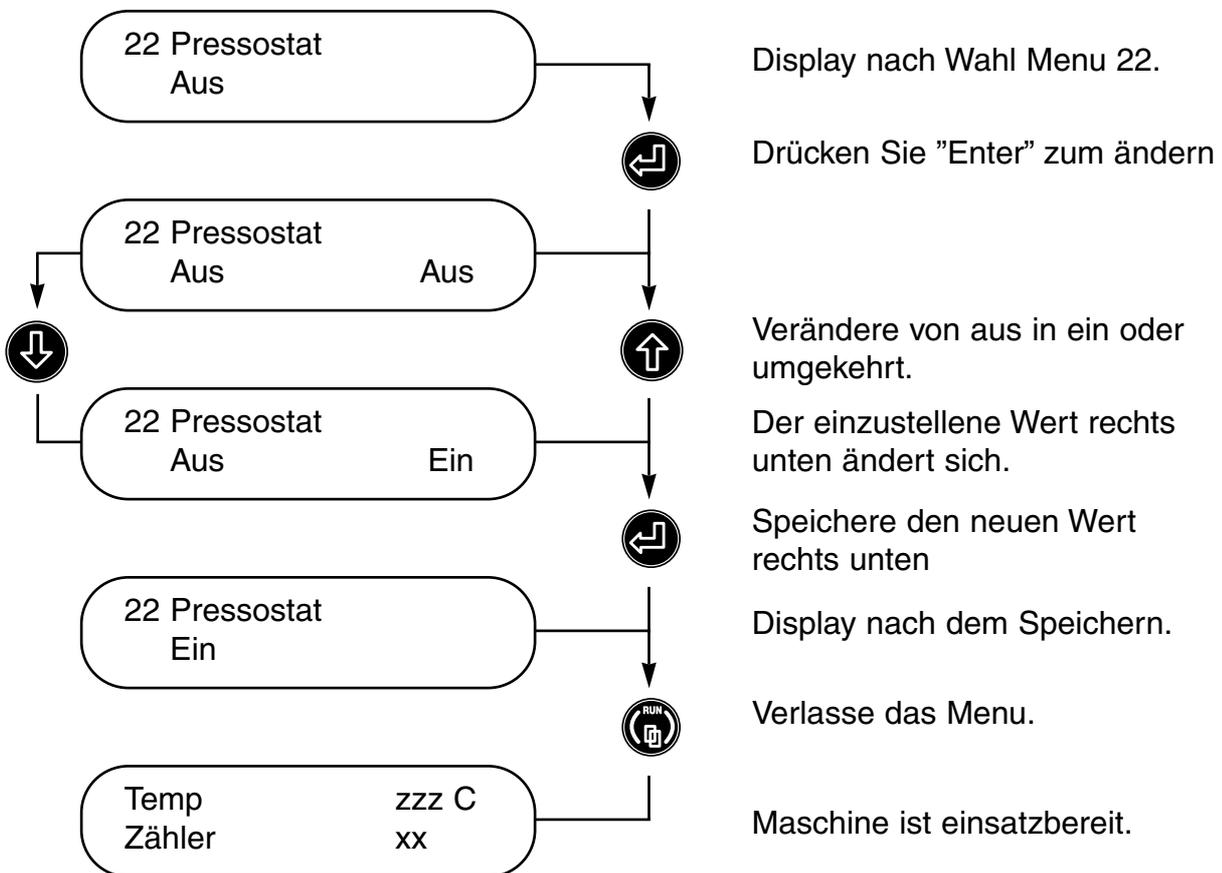
Hiermit läßt sich der Druck der eingehenden Presseluft prüfen.

Im Falle dieser Druck über oder unter einen bestimmten wert steigt oder senkt, zeigt das Display eine Fehlermeldung und kann ein Signal abgegeben werden.

Zum Ein-/Aus schalten Pressostatt, gehe in Menu 22.

Benütze dazu die Tasten:   

Wähle Menu 22.

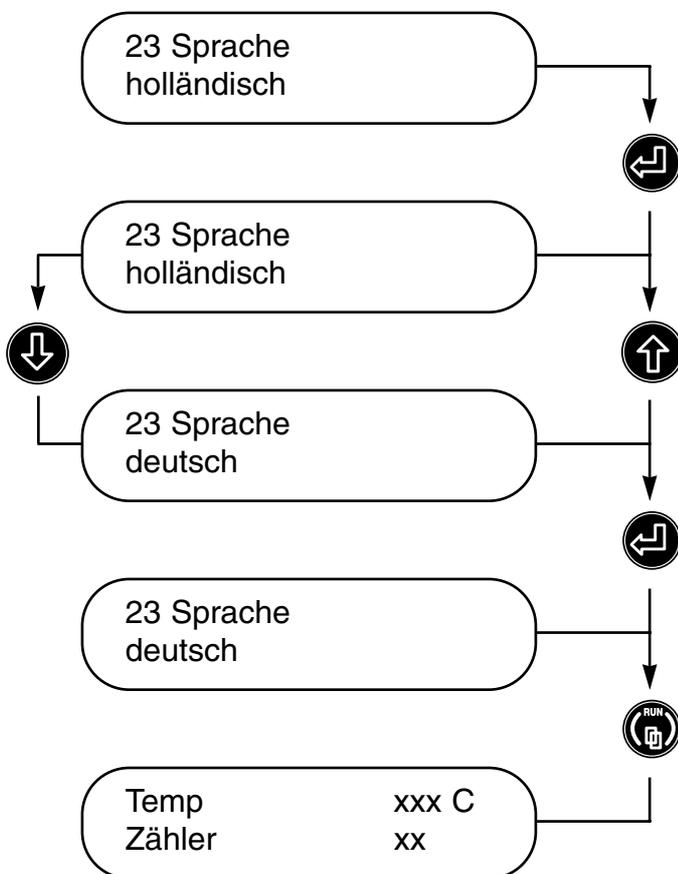


23. SPRACHE IM DISPLAY VERÄNDERN.

Das Display zeigt verschiedene Sprachen. Es kann gewählt werden zwischen holländisch, deutsch und englisch. Weitere Sprachen auf Nachfrage.

Zum Verändern der Sprache, gehe in Menu 23.

Benütze dazu die Tasten:



Wähle Menu 23.

Display nach Wahl Menu 23.

Drücken Sie "Enter" zum ändern

Verändere die Sprache.
Die einzustellene Sprache
rechts unten ändert sich.

Speichere die neue Sprache
rechts unten.

Display nach dem Speichern.

Verlasse das Menu.

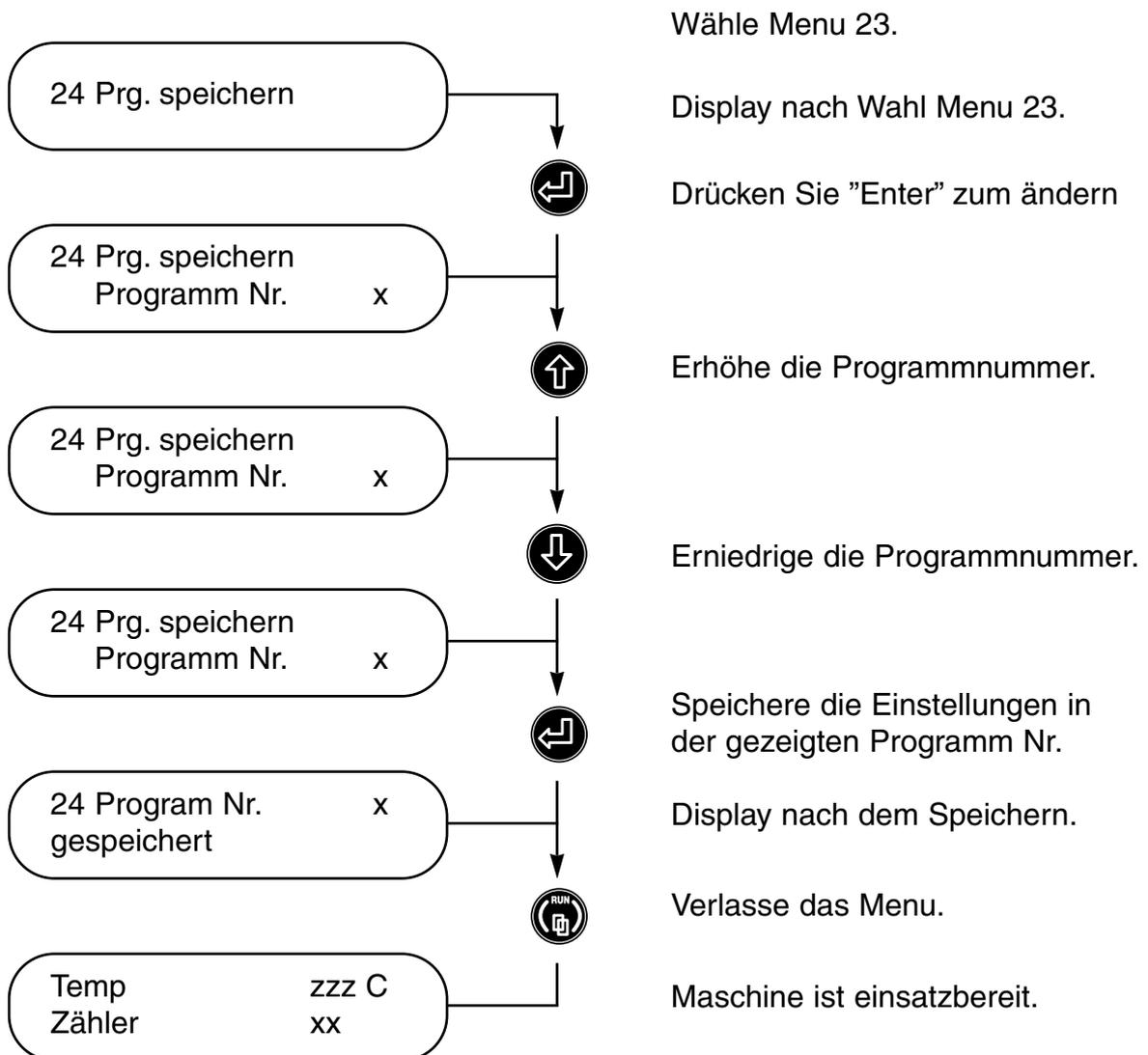
Maschine ist einsatzbereit.

24. MASCHINENEINSTELLUNGEN SPEICHERN.

Einstellungen der Maschine für verschiedene Produkte oder Bandsorten können unter Programmnummer gespeichert und einfach geladen sein. Alle Einstellungen der Maschine sind dann gespeichert, damit schnell von Produkt oder Bandsorte gewechselt werden kann. Es stehen Programmnummer von 1 bis 10, 21 und 23 zur Verfügung. Es können 15 unterschiedliche Programme gespeichert werden.

Zum Speichern der Maschineneinstellungen, gehe in Menu 24.

Benütze dazu die Tasten:   



25. MASCHINENEINSTELLUNGEN LADEN.

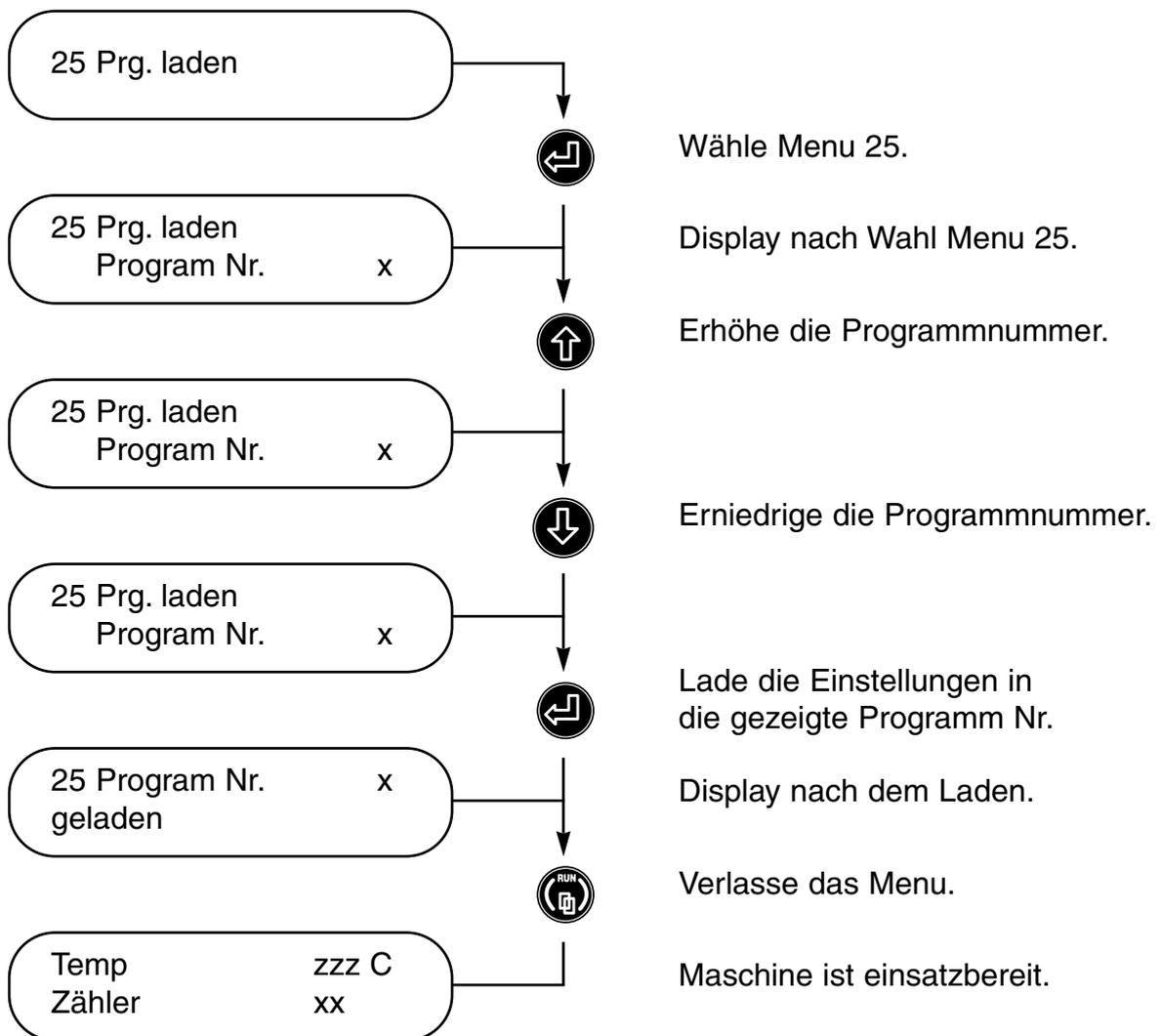
Einstellungen der Maschine für verschiedene Produkte oder Bandsorten, die unter einer Programmnummer gespeichert sind, können einfach wieder geladen werden. Es kann dann schnell von Produkt oder Bandsorte gewechselt werden.

Es stehen Programmnummer von von 1 bis 10, 21 und 23 zur Verfügung.

Es können 15 unterschiedliche Programme geladen werden.(vorausgesetzt dass diese in Menu 24 gespeichert wurden sind).

Zum Laden der Maschineneinstellungen, gehe in Menu 25.

Benütze dazu die Tasten:



FEHLERMELDUNGEN IM DISPLAY

Wenn die Maschine nicht richtig funktioniert, kann es Fehlermeldungen im Display geben

Temp: xxx
Temp. zone

Die eingestellte Temperatur ist noch nicht erreicht.
Warten bis die Maschine aufgewärmt ist.

Reset-Fehler (#)
Time-Out

Der Transport des Bandes ist gesperrt.

Auf  zum Reset drücken

Den Transport des Bandes kontrollieren. Falls erforderlich, überflüssiges Band entfernen und das Band wieder einschießen.

Reset-Fehler (#)
Band fest

Das Band ist festgelaufen.

Auf  zum Reset drücken

Den Transport des Bandes kontrollieren. Falls erforderlich, überflüssiges Band entfernen und das Band wieder einschießen.

Reset-Fehler (#)
Spule leer

Es gibt kein Band mehr oder es ist gebrochen.

Auf  zum Reset drücken.

Bandrolle ersetzen.

Den Transport des Bandes kontrollieren. Falls erforderlich, überflüssiges Band entfernen und das Band wieder einschießen.

LÖSEN VON PROBLEMEN MIT DER BAND-ALL

Maschine hat keine Versorgungsspannung.

- Stecker ist nicht in der Steckdose → Stecker an Steckdose anschließen
- Sicherung im Netzeingang an der Seitenfläche der Maschine ist defekt → Sicherung ersetzen
- Mechanisches oder elektrisches Problem → Wenden Sie sich zu Ihrem Vertriebshändler

Das Band wird nicht oder nicht richtig aneinander geschweißt.

- Die Temperatur ist im Menu 2 zu niedrig/zu hoch eingestellt → Einstellung verändern.
- Schweißzeit ist im Menu 3 zu kurz/zu lang eingestellt → Einstellung verändern
- Die Überlappung von den Bandenden ist im Menu 8 zu kurz eingestellt → Einstellung verändern
- Es gibt Schmutz unter der Verschlußplatte oder am Schweißkopf. (ACHTUNG: der Schweißkopf hat eine Teflonbeschichtung, deren Beschädigung so viel wie möglich vermieden werden soll).
- Mechanisches oder elektrisches Problem → Wenden Sie sich zu Ihrem Vertriebshändler

Die Temperatur wird nicht höher.

- Temperatureinstellung im Menu 2 kontrollieren → Einstellung verändern
- Heizungspatron oder Thermoelement ist defekt → Wenden Sie sich zu Ihrem Vertriebshändler
- Die Stromversorgung des Heizungselementes ist defekt → Wenden Sie sich zu Ihrem Vertriebshändler

Die Temperatur im Display zeigt "999" an

Thermoelement ist defekt → Wenden Sie sich zu Ihrem Vertriebshändler

Das Band wird unregelmäßig eingeschossen, es gibt einen "Buckel" im Band.

- Kontrollieren ob alle grüne Transportrieme richtig in den entsprechenden Nuten liegen → Die Riemen in die richtige Nuten einlegen.
- Mechanisches oder elektrisches Problem → Wenden Sie sich zu Ihrem Vertriebshändler

Das Band wird nur bis zur Hälfte des Bogens eingeschossen

- Die Bandrolle ist leer → Bandrolle ersetzen.
- Kontrollieren ob das Band über alle weiße Führungsrollen des Untergestells läuft → Das Band über Rollen legen wie im Diagramm angegeben.
- Mechanisches oder elektrisches Problem → Wenden Sie sich zu Ihrem Vertriebshändler.

Das Band kommt bei dem Einschießen nicht unter der Verschußplatte heraus.

- Den Luftdruck an der Seitenfläche der Maschine kontrollieren, dieser muß zwischen den auf dem Kleber angegebenen Werten liegen.
- Kontrollieren ob der Kompressor eingeschaltet ist.
- Den Druck des Kompressors kontrollieren (soll nicht unter 6 Bar / 600 Kpa liegen!)
- Die Einstellung des Reduzierventils kontrollieren.
- Mechanisches oder elektrisches Problem → Wenden Sie sich zu Ihrem Vertriebshändler

Display leuchtet nicht auf.

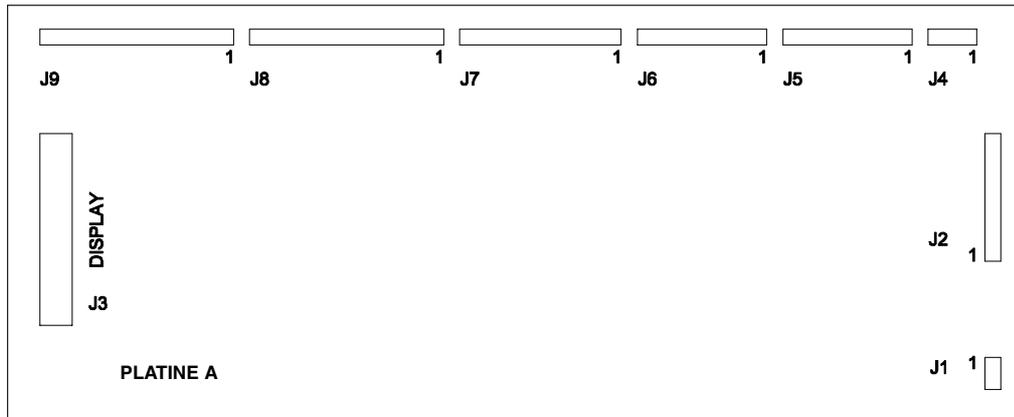
- Kontrollieren ob Stecker in der Steckdose ist → Stecker an Steckdose anschließen
- Sicherung ist defekt → Sicherung ersetzen
- Die Stecker des Displays kontrollieren → Stecker andrücken.
- Mechanisches oder elektrisches Problem → Wenden Sie sich zu Ihrem Vertriebshändler.

Die Bremse der Bandrolle bleibt gesperrt

- Die Maschine ist im "RUN"-Modus → Menu 1 im Display und "PULSEN" wählen;
 oder  drücken. Die Maschine ist jetzt wieder im Einschießmodus
- Sicherung ist defekt → Sicherung ersetzen.
- Mechanisches oder elektrisches Problem → Wenden Sie sich zu Ihrem Vertriebshändler.

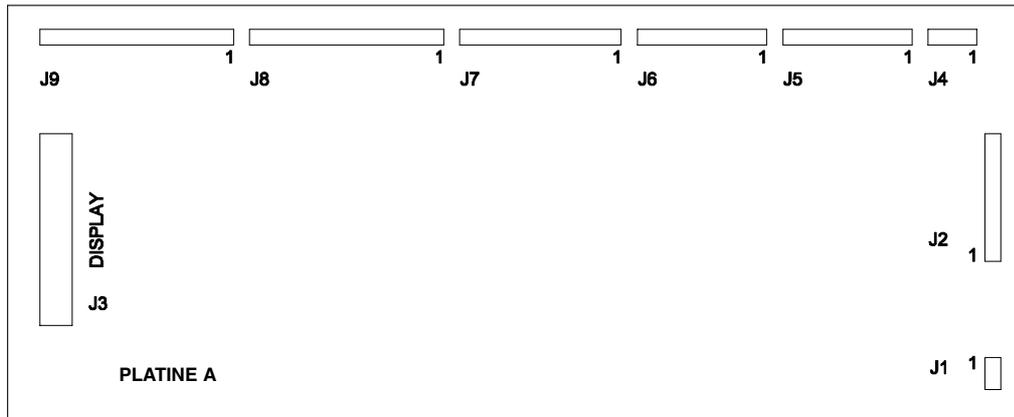
Das Band stürzt aus der Maschine

- Überlappung zu kurz → Überlappung im Menu verändern.
- Überlappung zu lang → Überlappung im Menu verändern.
- Mechanisches oder elektrisches Problem → Wenden Sie sich zu Ihrem Vertriebshändler



ANSCHLUSSPUNKTEN PLATINE "A" BAND-ALL

J1 =	Pinne 1	Stromversorgung 24 Vac	220V Platine / J6-1		
	Pinne 2	Stromversorgung 24 Vac	220V Platine / J6-2		
J2 =	Pinne 1	Band-All buzy Signal	K1		
	Pinne 2	common			
	Pinne 3	Band-All exit run mit Fehler	K2		
	Pinne 4	common			
	Pinne 5	Band-All Schweissplatte Signal	K3		
	Pinne 6	common			
	Pinne 7	Band-All ready Signal	K4		
	Pinne 8	common			
J4 =	Pinne 1	Temp. regler Heizung	220V Platine / J5-1		
	Pinne 2	> 220-Platine	220V Platine / J5-2		
	Pinne 3		220V Platine / J5-3		
J5 =	Pinne 1	Ventil Schweissplatte	blau	Nr. 2	
	Pinne 2	24Vdc	braun		
	Pinne 3	Sign.			
	Pinne 4	24Vdc			
	Pinne 5	Sign.			
	Pinne 6	24Vdc			
	Pinne 7	Sign.			
	Pinne 8	24Vdc			
J6 =	Pinne 1	Ventil Lintra	blau	Nr. 4	
	Pinne 2	24Vdc	braun		
	Pinne 3	Ventil Papierbremse	blau	Nr. 5	
	Pinne 4	24Vdc	braun		
	Pinne 5	Ventil Schweisskopf	blau	Nr. 1	
	Pinne 6	24Vdc	braun		
	Pinne 7	Ventil Klemme/Rolle	blau	Nr. 3	
	Pinne 8	24Vdc	braun		
J7 =	Pinne 1	Signal	analog zum Freq. Umformer	Freq. Umformer Fr	braun
	Pinne 2	min.	analog zum Freq. Umformer	Freq. Umformer FC	weiss
	Pinne 3	Forw.	Signal Freq. Umformer	Freq. Umformer SF	gelb
	Pinne 4	comm.	Signal Freq. Umformer	Freq. Umformer SC	grün
	Pinne 5	Rev.	Signal Freq. Umformer	Freq. Umformer SR	grau
	Pinne 6	min.	encoder Signal		weiss
	Pinne 7	Sign.	encoder Signal		grün
	Pinne 8	5Vdc	encoder Signal		braun
	Pinne 9	Pt 100			braun
	Pinne 10	Pt 100			weiss



ANSCHLUSSPUNKTEN PLATINE "A" BAND-ALL

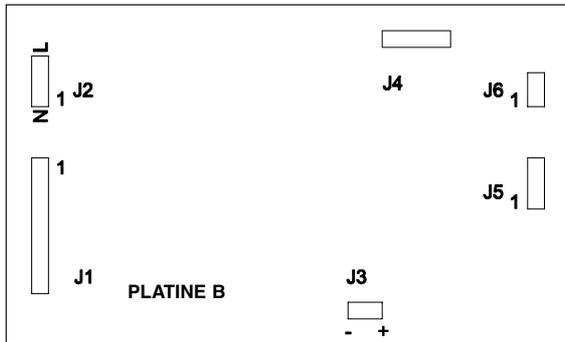
J8 =	Pinne 1	Sign.	markierungsleser*	
	Pinne 2	min.	markierungsleser*	
	Pinne 3	24Vdc	markierungsleser*	
	Pinne 4	Sign.	bandspannungs-schalter	schwarz
	Pinne 5	min.	bandspannungs-schalter	blau
	Pinne 6	24Vdc	bandspannungs-schalter	braun
	Pinne 7	Sign.	externe Start (Fuss-schalter)	weiss
	Pinne 8	min.		
	Pinne 9	24Vdc	externe Start	braun
	Pinne 10	Sign.	frei*	
	Pinne 11	min.	frei*	
	Pinne 12	24Vdc	frei*	

J9 =	Pinne 1	Sign.	Produktsensor	weiss
	Pinne 2	min.		grün
	Pinne 3	24Vdc		braun
	Pinne 4	Sign.	Wagen Lintra unten	schwarz
	Pinne 5	min.		blau
	Pinne 6	24Vdc		braun
	Pinne 7	Sign.	Sensor kein Papier im Kanal	schwarz*
	Pinne 8	min.		blau*
	Pinne 9	24Vdc		braun*
	Pinne 10	Sign.	Spule fast leer	schwarz*
	Pinne 11	min.		blau*
	Pinne 12	24Vdc		braun*

Ventile:

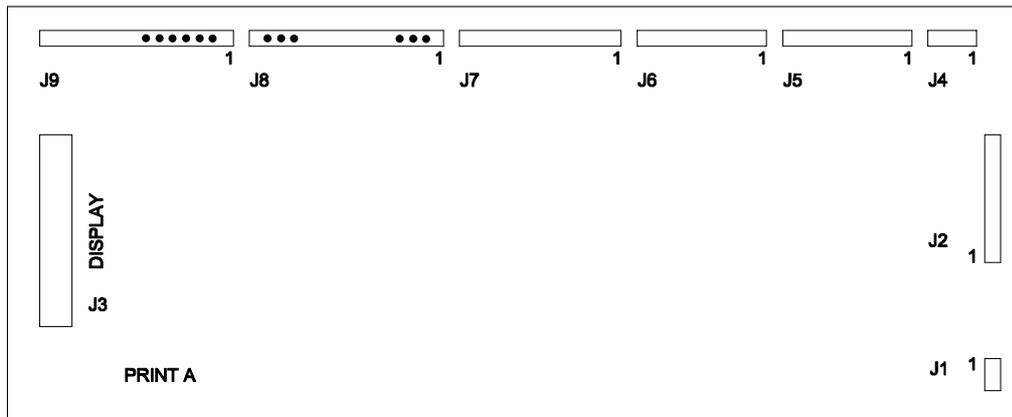
Schweisskopf	= 1	
Schweissplatte	= 2	
Andruckrolle/Klemme	= 3	
Lintra	= 4	
Papierklemme		= 5

* optional, Siehe Seite 40.



ANSCHLUSSPUNKTEN PLATINE "B" 220V

J1 =	Pinne 1	Frequenz Umformer 220V	Stromversorgung	
	Pinne 2	Frequenz Umformer 220V	Stromversorgung	
	Pinne 3	Ventilatoren 220V		
	Pinne 4	Ventilatoren 220V		
	Pinne 5	Transformator 220V		
	Pinne 6	Transformator 220V		
	Pinne 7	Heizungselement 220V		
	Pinne 8	Heizungselement 220V		
J2 =	Pinne 1	220V	N	
	Pinne 2			
	Pinne 3	220V	L	
J3 =	Pinne 1	min.	Bremse	blau
	Pinne 2	24Vdc	Bremse	braun
J4 =	Pinne 1	Transformator	rot	
	Pinne 2	Transformator	gelb	
	Pinne 3	Transformator	blau	
	Pinne 4	Transformator	grau	
J5 =	Pinne 1	Temp. Regler Heizung		Platine A / J4-1
	Pinne 2	Temp. Regler Heizung		Platine A / J4-2
	Pinne 3	Temp. Regler Heizung		Platine A / J4-3
J6 =	Pinne 1	Stromversorgung Platine A 24Vac		Platine A / J1-1
	Pinne 2	Stromversorgung Platine A 24Vac		Platine A / J1-2



OPTIONEN:

J8 =	Pinne 1	Signal	Markierungsleser	
	Pinne 2	min.	Markierungsleser	
	Pinne 3	24Vdc	Markierungsleser	
	Pinne 10	Signal	frei	
	Pinne 11	min.	frei	
	Pinne 12	24Vdc	frei	
J9 =	Pinne 7	Signal	Sensor band im Kanal	schwarz
	Pinne 8	min.	Sensor band im Kanal	blau
	Pinne 9	24Vdc	Sensor band im Kanal	braun
	Pinne 10	Signal	Spule leer	schwarz
	Pinne 11	min.	Spule leer	blau
	Pinne 12	24Vdc	Spule leer	braun

ERDUNG

Netz Eingang	→	zentral erdung
Abdeckung	→	zentral erdung
Vent. Halter	→	zentral erdung
Schweisskopf	→	Verbindung
Verbindung	→	zentral erdung
Frequenz Umformer	→	zentral erdung

SCHALTPLAN

