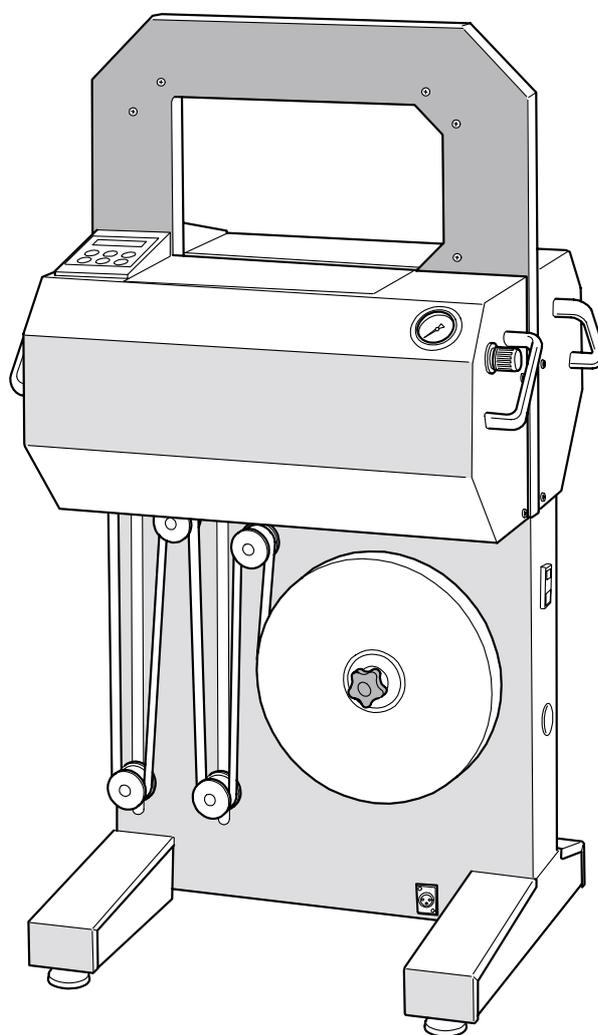


BAND-ALL

ISTRUZIONI PER L'USO



IL FORNITORE

VEKAMO

**Marconiweg 9a
3442 AD Woerden**

Tel.: 0348 431520

Fax: 0348-431480

TYPO : BAND'ALL 24/32/40/48

N° de macchina :

Anno dicostruzione :

La targhetta con il simbolo CE si trova a sinistra nella parte inferiore.

INDICE DELLE ISTRUZIONI PER L'USO

Capitolo	Contenuto	Pag.
1	Collegare il BAND-ALL	1
2	Mettere il nastro	2
3	Inserire il nastro nell'apparecchio	3
4	Tendere il nastro	4
5	Stabilire la tensione del nastro	5
6	Sostituire la valvola nel circuito elettrico	6
Lista dei ricambi con disegni appositi		7 - 12

SUPPLEMENTO

Lista delle display (funzione display)		13
Compendio del programma		14
1	Inserire il nastro nell'apparecchio	15
2	Cambiare la temperatura della saldatura	16
3	Cambiare la durata della saldatura	17
4	Attivare/disattivare il start automatico sulla cellula fotoelettrica	18
5	Cambiare il rallentamento dello start della cellula fotoelettrica	19
6	Cambiare la durata di apertura del labbro di saldatura	20
7	Cambiare la velocità di rotazione del motore	21
8	Cambiare la lunghezza del nastro da inserire	22
9	Cambiare la lingua sul display	23
10	Attivare/disattivare la tensione supplementare del nastro	24
11	Conservare una scheda d'uso	25
12	Richiamare una scheda d'uso	26

1. PRECAUZIONI RICHIESTI PRIMA DELL'USO

Il luogo in cui si piazza la macchina deve essere tale da non influire sulle qualità del nastro e sulla velocità e durata della macchina.

OTTIME CIRCOSTANZE SONO:

Temperatura: 10°C - 30°C

Umidità: 10 - 90%

Luogo ventilato

Pavimento solido e liscio

CIRCOSTANZE NON ADATTE SONO:

Ambiente molto polveroso

Umidità

Luogo in cui sia presente gas e vapori.

ALLACCIAMENTO ELETTRICO DELLA MACCHINA

- Usare prese di sicurezza e cavi monofase.
(cioè non a due, tre ecc...prese in una stessa scatola)
- La spina deve essere ben incastrata nella presa di sicurezza.
- La spina deve essere innestata in una presa dotata di interruttore differenziale (salvavita).
- La differenza di voltaggio non deve essere più di 10 %.

REGOLE DI SICUREZZA

- Mettere in funzione la macchina solo con l'interruttore ON/OFF.
- Prima di aprire la macchina spegnerla.
- La testa di saldatura può essere riscaldata fino a 220 °C.
- Procedere,per la pulizia,molto prudentemente.
- Non toccare con le mani le parti mobili quando la macchina è in funzione.
- Fare attenzione che non cadano nella macchina rifiuti,stoffa o resti di foglio di alluminio e di carta.
- In caso di lunghe pause spegnere la macchina.

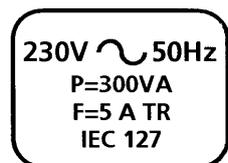
USO,MANUTENZIONE,RIPARAZIONE

- La macchina deve essere usata solo per legare prodotti asciutti che passino sotto l'arco.
- La macchina deve essere manovrata solo da persone che siano state istruite dal fornitore della stessa.
- Manutenzione e riparazioni devono essere fatte solo da personale specializzato.
- Per pulire la macchina non usare acqua o prodotti corrosivi.

Eventuali cambiamenti riportati alla macchina durante il periodo di garanzia senza il permesso del fornitore possono influenzare la garanzia stessa.

MARCHI DI SEGNALAZIONE

Se le targhette di segnalazione fossero illeggibili de vono essere sostituite dall' utente.

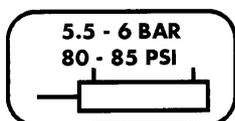


dove

significato

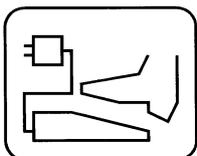
A destra del superiore

Presa elettrica



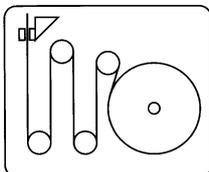
A destra del inferiore

Pressione del manometro



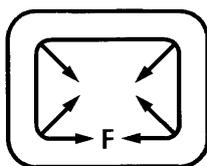
Parte davanti, sotto a destra

Allaccio pedale



Parta davanti, in mezzo

Diagramma dei rotoli



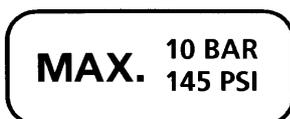
Sulla destra del tavoli

Manometro per le
tensione del nastro.



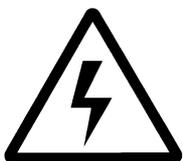
Sopra il tavola, a sinistra

pericolo d'incastro.



achterzijde onderstel links onder

luchtaansluiting



Dietro la parte inferiore, a sinistra

allaccio di scossa
elettrica.

1. COLLEGARE IL BAND-ALL

Prima si collega l'apparecchio al tubo di aria compressa la cui pressione sia minimo 6 bar e massimo 12 bar. L'aria compressa secca e pulita. Per il collegamento si ha bisogno d'un innesto ORION ¼" femminile. Il consumo è di circa 2 litri di aria di 6 bar al minuto, per 30 giri del nastro al minuto.

Usare il cavo elettrico fornito per il collegamento con una presa di corrente munita di salvavita. Il voltaggio è 220-240 Volt 50 Hz. La potenza è 500 Watt.

Assicurarsi che il cavo non sia un ostacolo per l'operatore e non tocchi i pezzi dell'apparecchio in movimento, per esempio il contenitore del rotolo.

Premere l'interuttore principale. Sul pannello dei comandi.

1 INSERIRE

temp

xxx °C

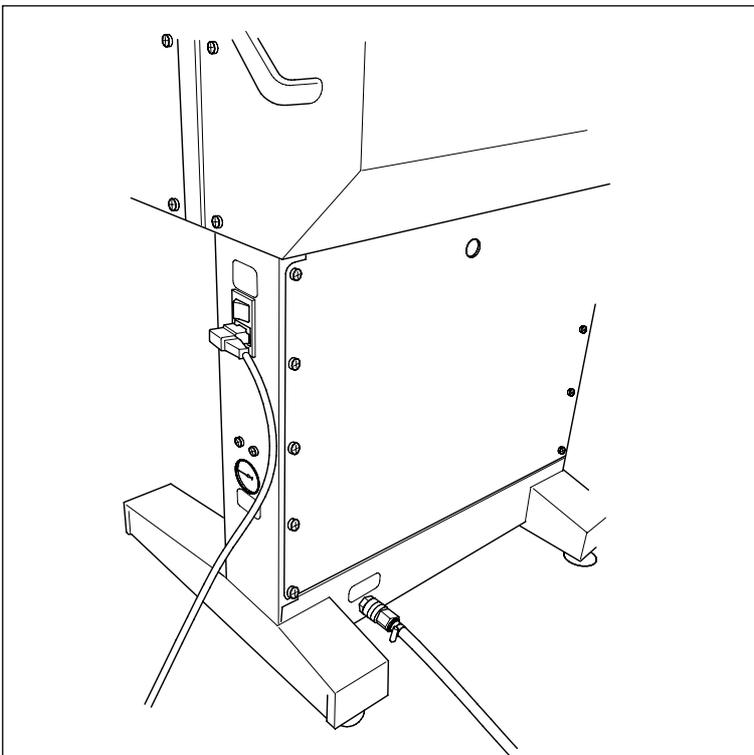


Fig. 1

USO MANUALE E CON PEDALE

Quando si usa il pedale (per il collegamento vedi fig.2) è necessario consultare la lista del programma.

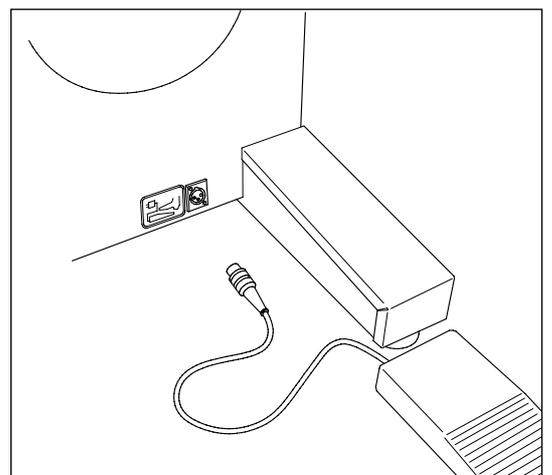


Fig. 2

2. PIAZZAMENTO DEL NASTRO

Si gira la manopola nera (A) nel verso antiorario, si rimuove il nucleo del rotolo usato e se ne mette uno nuovo sul contenitore come si vede nella fig.3.

Si preme il nucleo di cartone del nastro finchè rimane ben fisso.

Non premere sul rotolo ma solamente sul nucleo di cartone per evitare che il nastro fuoriesca dal nucleo. Si gira la manopola nera (A) nel verso orario fino che il rotolo è fissato.

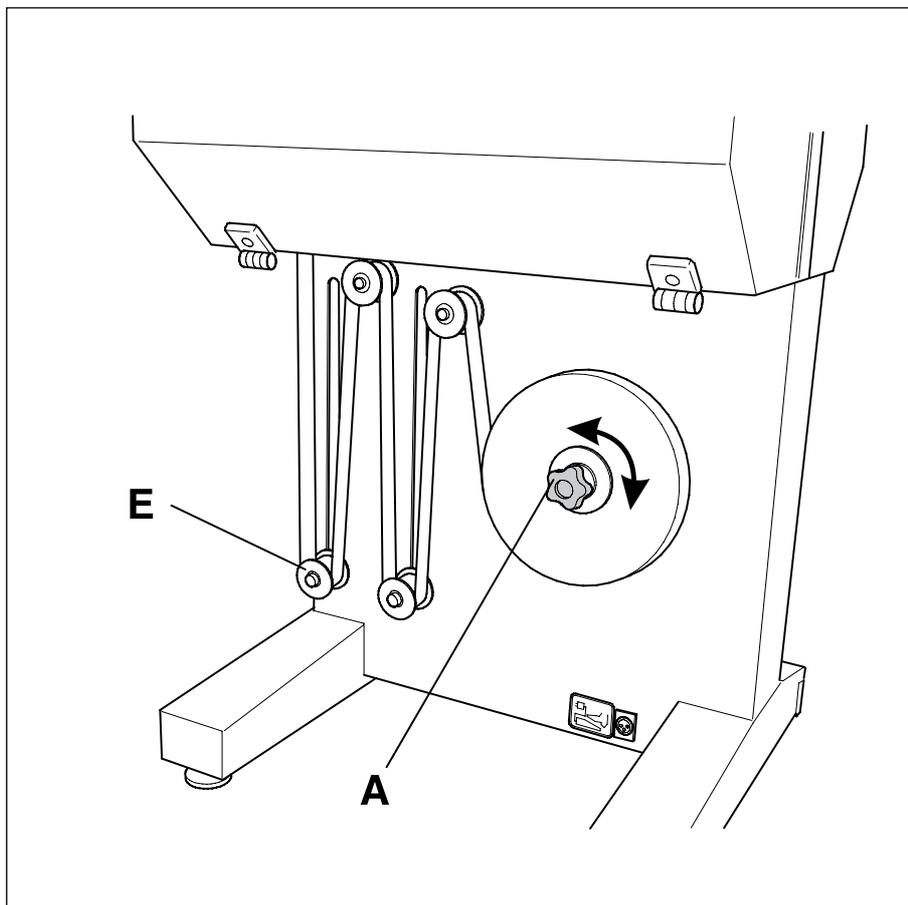


Fig. 3

3. INSERIRE IL NASTRO NELL'APPARECCHIO

Mettere il nastro intorno ai rulli sintetici comeda-figura 3 e farlo passare attraverso il freno-nastro(B) vedi fig.4.

Far passare il nastro sotto il bottone verde (C) al lato sinistro dell'apparecchio. Spingere il bottone verde (C) affinché il nastro (D) venga fissato.

Premere "enter"  Sul pannello comandi appare "pulses".

Premere sul segnale con la freccetta avanti  Fino a che il nastro sporga visibilmente sotto il piano di saldatura.

Premere a lungo su  L'arco viene riempito.

Premere "run"  Fino a che appare "counter" sul pannello comandi.

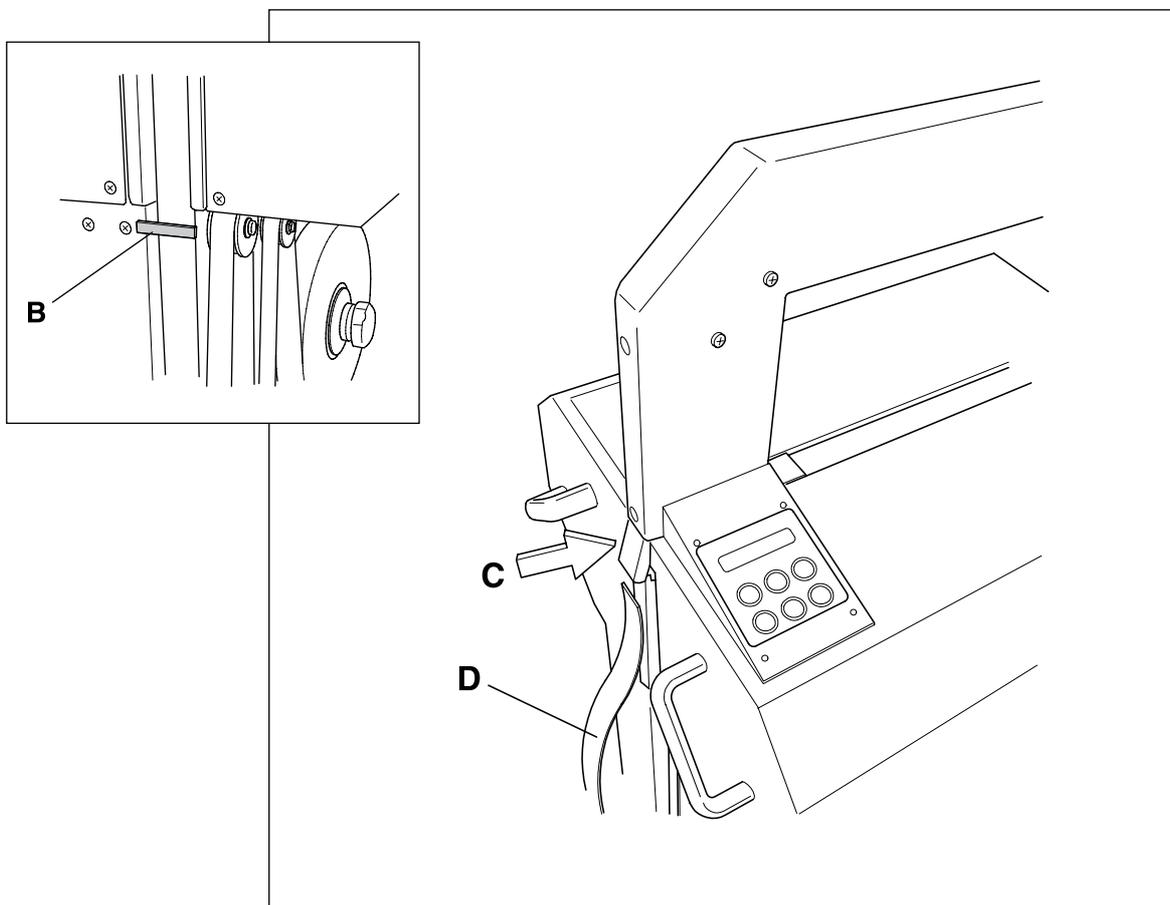


Fig. 4

4. TENDERE IL NASTRO

Prima di azionare l'apparecchio è necessario tendere il nastro. Si solleva con una mano i rullini conduttori (E) di circa 10 cm. Il freno dell'arcoiaio si rallenta. Con l'altra mano si gira il rotolo nel verso antiorario cost che il nastro venga avvolto attorno al rotolo. Quando il nastro è teso, si mollano sia i rullini (E) che il materiale. Il rotolo si svolge un po' e poi viene bloccato dal freno. Ora il nastro è teso.

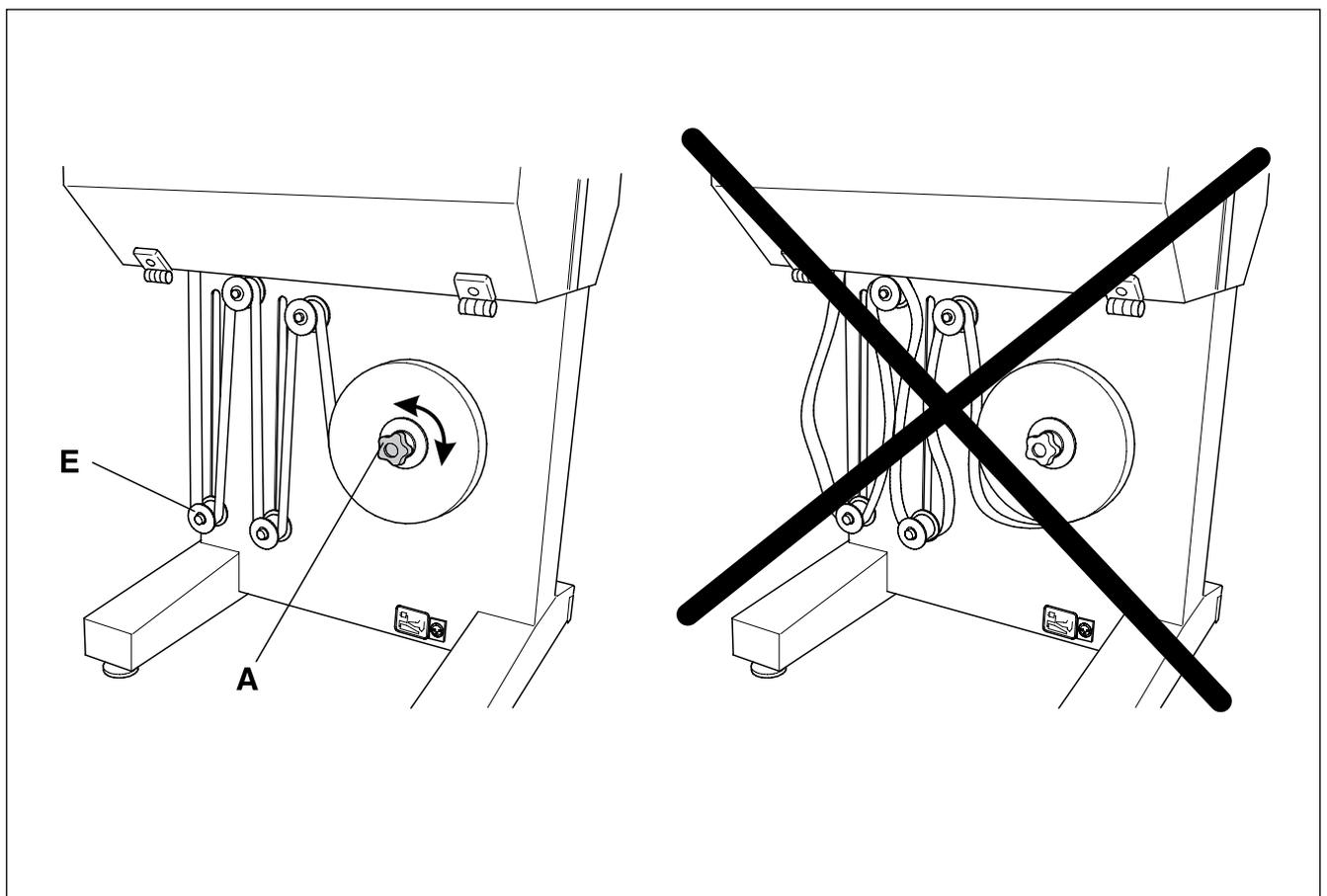


Fig. 5

5. STABILIRE LA TENSIONE DEL NASTRO

Il bottone regolatore permetta una selezione continua della tensione del nastro del BAND ALL.

Il bottone regolatore si può bloccare premendolo e sbloccare tirandolo in avanti. Si gira il bottone in senso orario perché la tensione del nastro aumenti. Ora si vede salire la lancetta del contatore. Quando la lancetta arriva alla cifra 6, si è stabilito il massimo della tensione.

NON SERVE A NIENTE ALLORAGIRARE ANCORA IL BOTTONE REGOLATORE.

Si abbassa la tensione del nastro girando il bottone nel senso antiorario. Si vede abbassarsi la lancetta. Stabilire sempre la tensione del nastro quando la lancetta sale. Quindi, da un'alta a una bassa tensione del nastro, prima si gira bassissima, poi la si aumenta fino a raggiungere il punto desiderato.

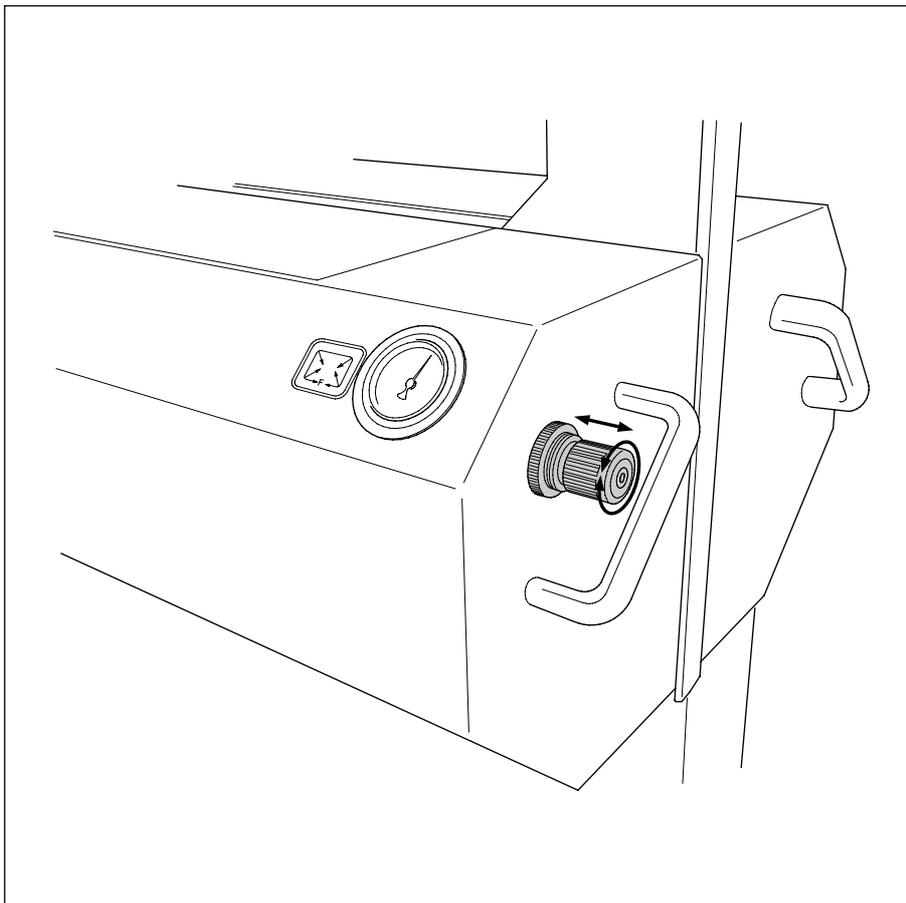


Fig. 6

6. SOSTITUIRE LA VALVOLA NELL'ENTRATA DEL CIRCUITO ELETTRICO

Quando l'apparecchio è collegato al circuito elettrico e l'interuttore principale è attivato, la lampadina dell'interuttore principale dev'essere illuminata. Se no ci si assicura che ci sia corrente nel circuito elettrico. Però se la corrente, c'è la lampadina è spenta, si sostituisce la valvola nel collegamento al circuito elettrico. Rimuovere la spina del cavo elettrico della presa, e anche il cavo dal BAND-all.

Il contenitore della valvola si trova sotto la spina dell'entrata del circuito elettrico (Fig.7). Il contenitore della valvola dispone di due posti per una valvola.

Si sostituisce la valvola del contenitore con una valvola dello stesso tipo di 5x20 mm, 5 Ampère, lento, 220 Volt. Mai sostituire la valvola con uno di cui l'ampérage è superiore al 5 Ampère. Quando la valvola si brucia subito dopo la messa in funzione dell'apparecchio, molto probabilmente c'è un corto circuito da qualche parte dell'apparecchio. In questo caso ci si mette immediatamente in contatto con il fornitore.

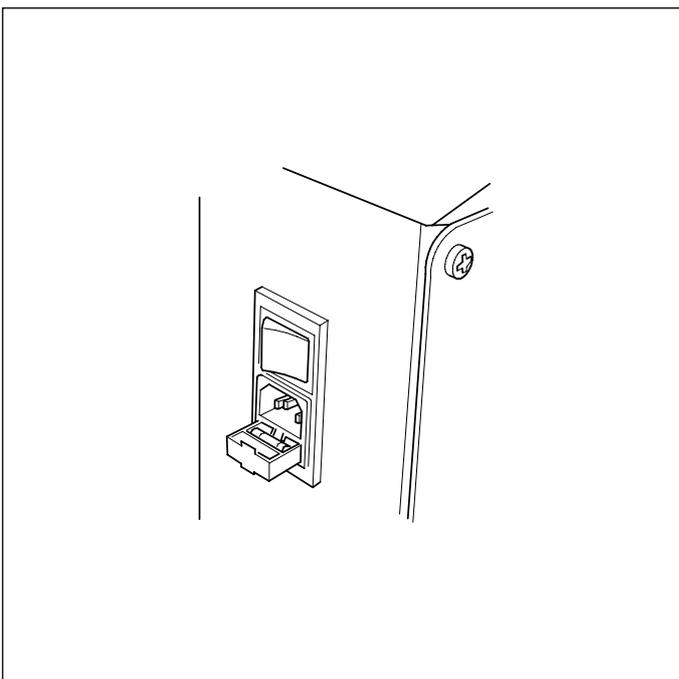
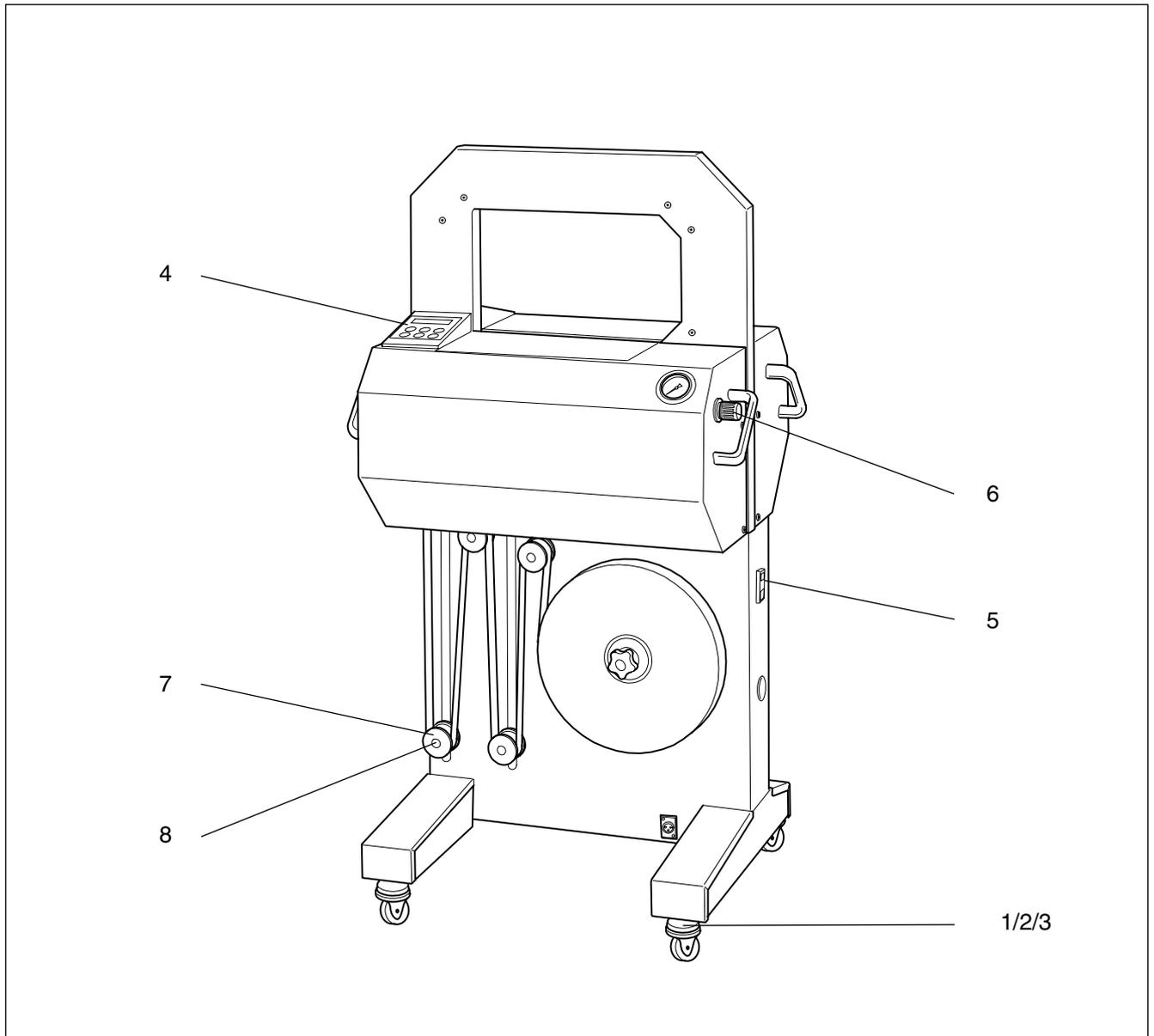


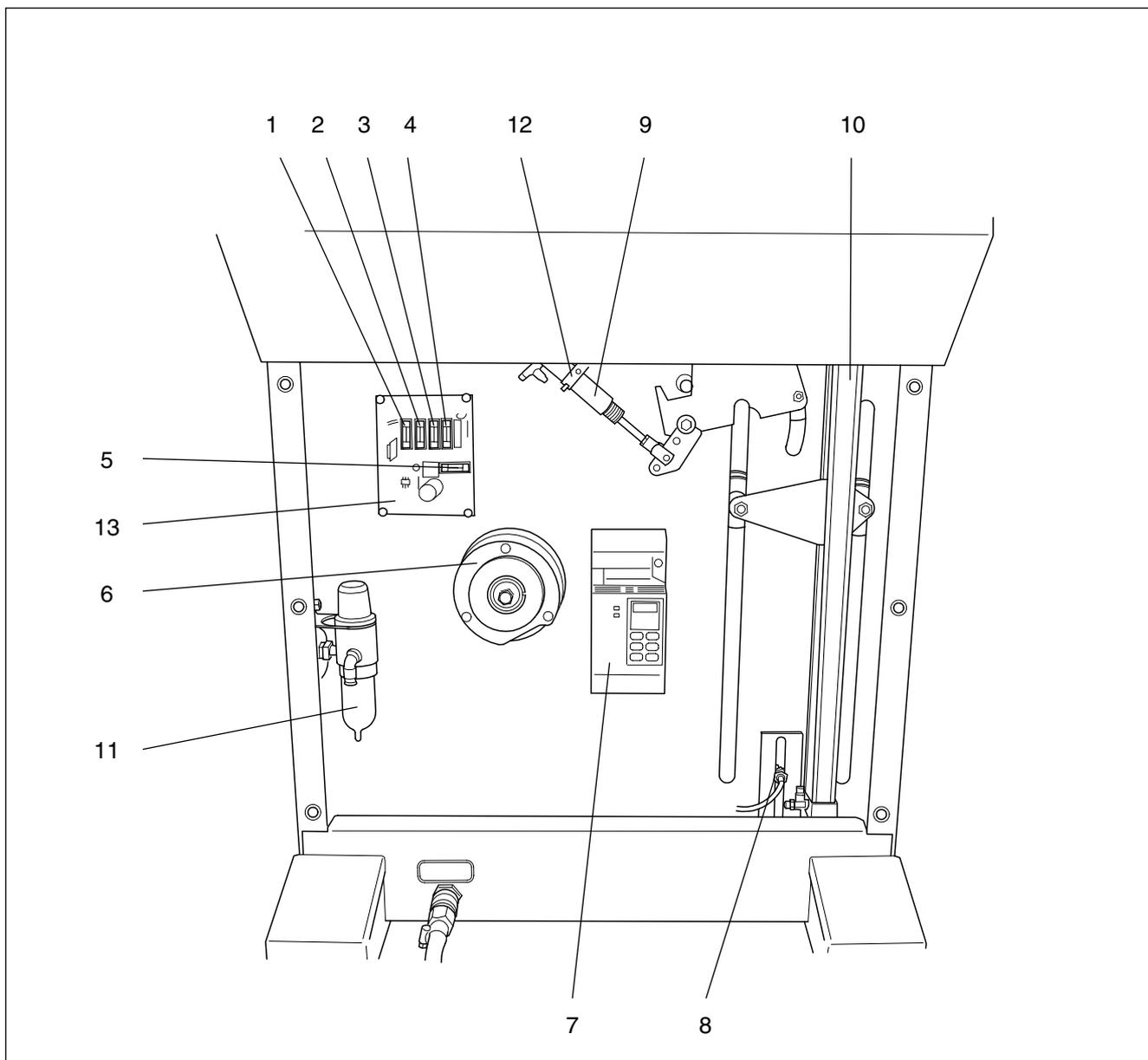
Fig. 7

P-01



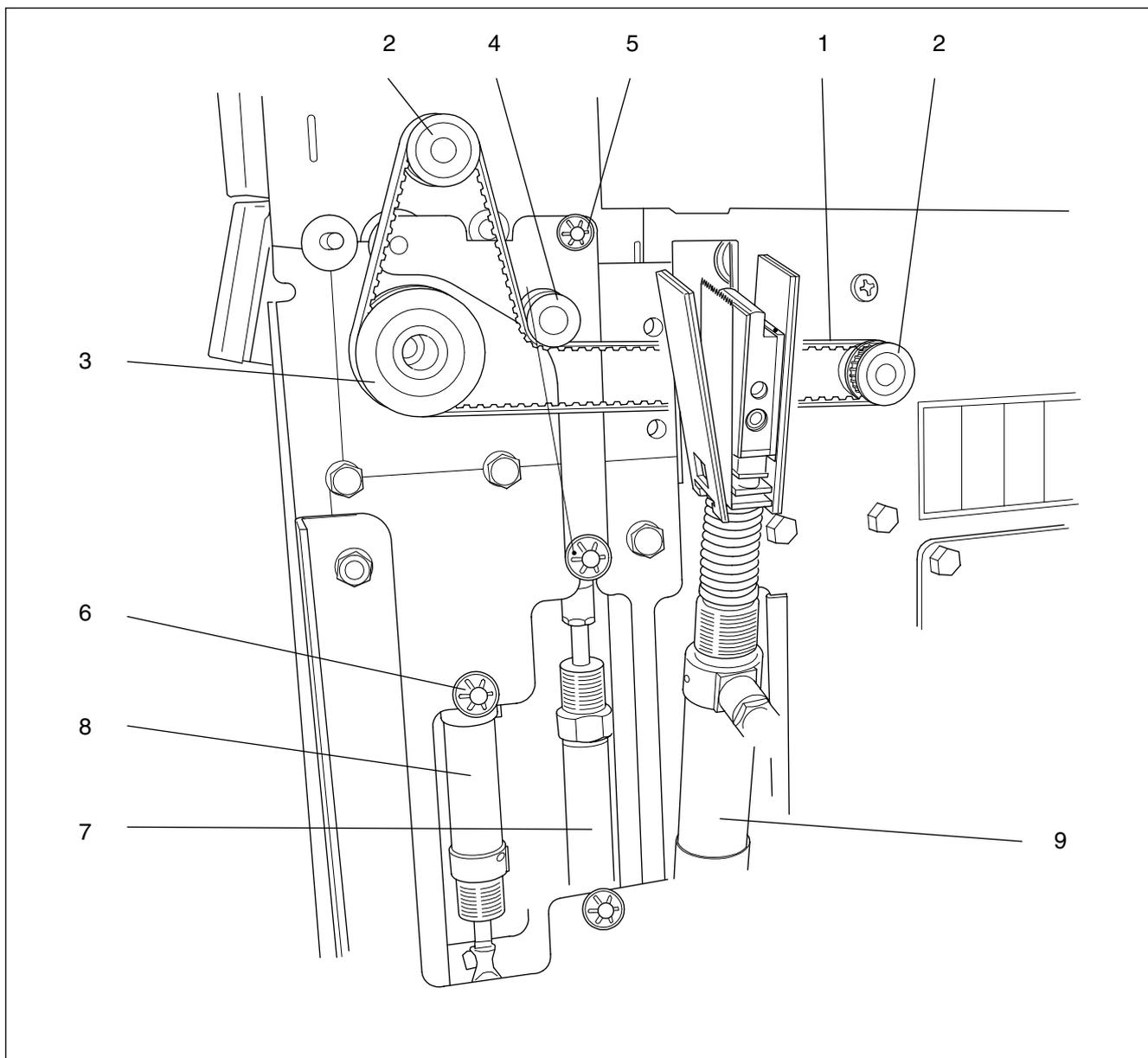
Pos.	Nome	No. del pezzo di ricambio
1	Rotella senza freno	2OZ300040
2	Rotella con freno	2OZ300050
3	Rotella	2OZ300060
4	Pannello tasti	2ET307080
5	Punto di collegamento elettrico	2EN307010
6	Bottone per regolare la tensione	2PR304210
7	Rullino conduttore	2OO305410
8	Vite del rullino	2OP305510

P-02



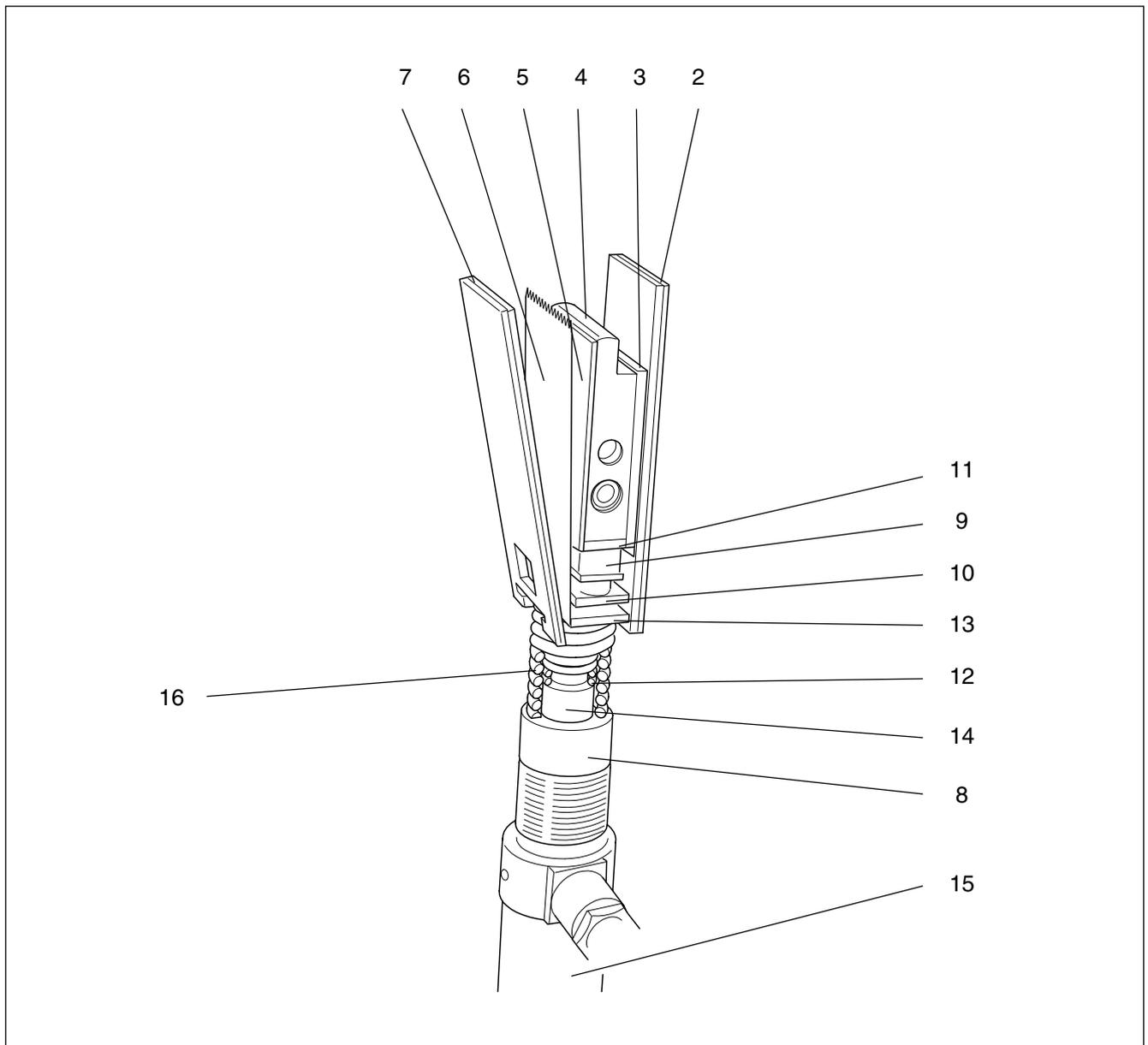
Pos.	Nome	No. del pezzo di ricambio
1	Valvola Solid state relais	2F 800 ma
2	Valvola Pannello	2T 250 ma
3	Valvola Ventilatore	2T1A
4	Valvola Regolatore frequenza	2T3,15A
5	Valvola Freno + LED (verde)	2T2A
6	Freno elettromagnetico	2EE300630
7	Regolatore frequenza	2EF307050
8	Sensore	2ES300730
9	Cilindro tensione nastro	2PC305670
10	Lintra	2PB306010
11	Diminutore pressione	2PR300810
12	Sensore tensione nastro	2ES305730
13	Scheda 220 V	2EP307110

P-03



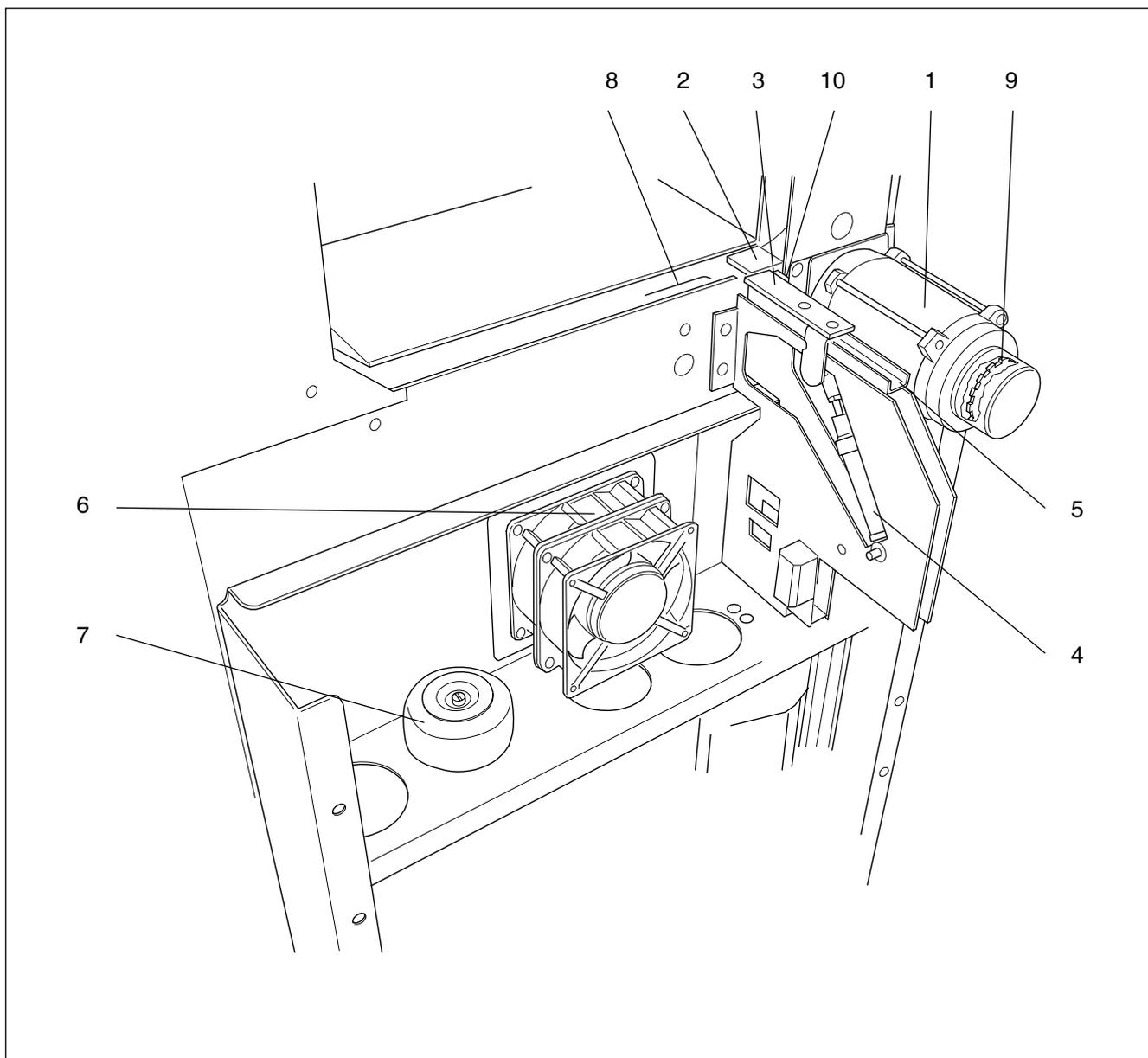
Pos.	Nome	No. del pezzo di ricambio
1	Cinghia dentella	2AT301970
2	Rullino	2AP301910
3	Rullo motore	2AP301850
4	Rullino tensione	2AL302080
5	Ferma asse	2AB301580
6	Ferma asse	2AB301650
7	Cilindro tenaglia sopra a sinistra	2PC301700
8	Cilindro frena nastro	2PC302530
9	Cilindro saldatura + taglio	2LC302600

P-04



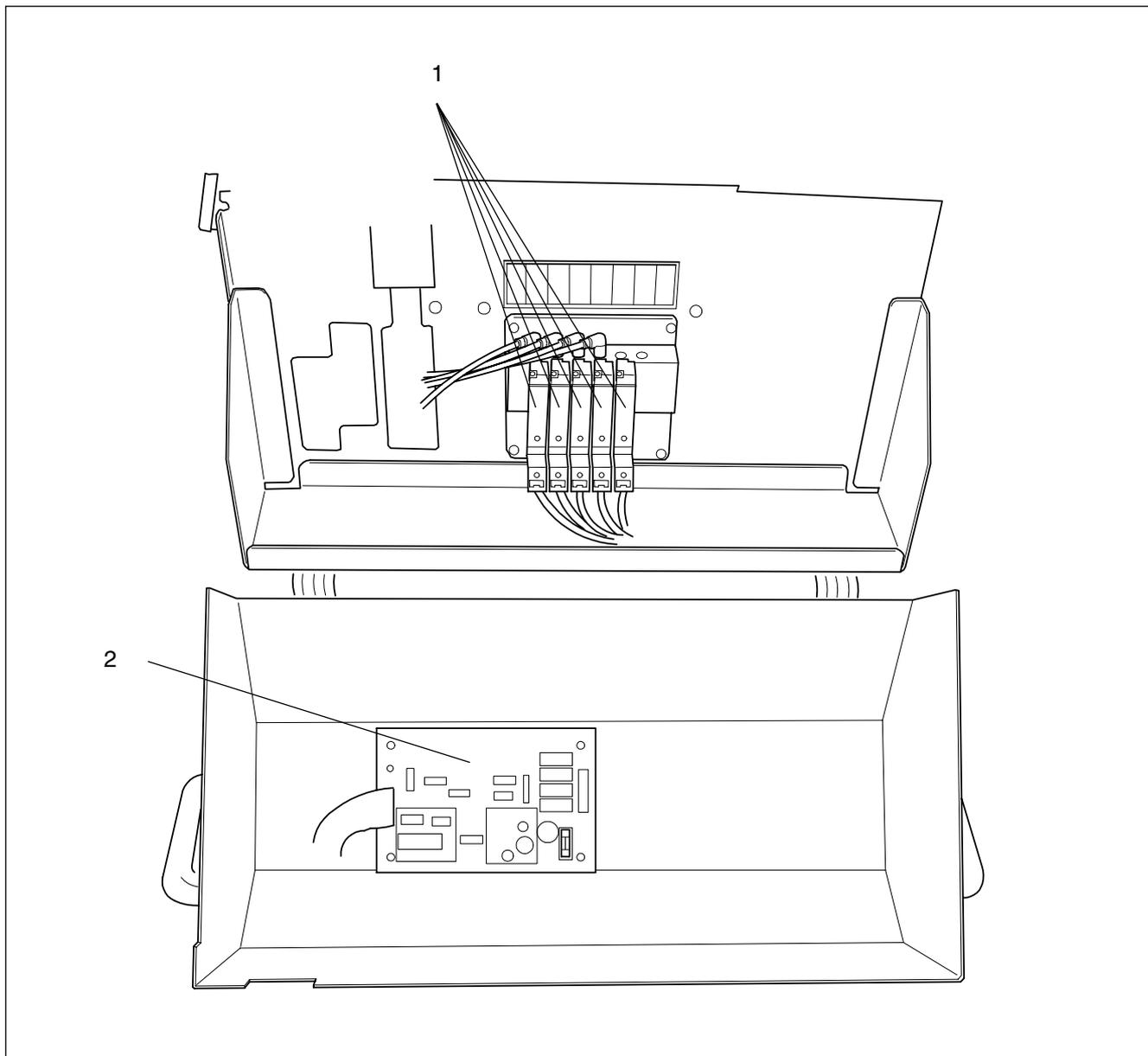
Pos.	Nome	No. del pezzo di ricambio
1	Saldatura + taglio unit	2LC302600
2	Tenaglia destra	2LK302780
3	Pannello isolante destro	2LI 302810
4	Testa di saldatura	2LK302610
5	Pannello isolante sinistro	2LI 302800
6	Coltello	2LM302740
7	Tenaglia sinistra	2LK302770
8	Anello	2LB302830
9	Blocco sintetico	2LB302670
10	Pannello che preme il coltello	2LD302730
11	Pannello di montaggio	2LM302700
12	Molla	2LV302750
13	Pannello che preme la tenaglia	2LD302760
14	Cilindro di allacciamento	2LK302820
15	Cilindro saldatura + taglio	2PC302840
16	Molla Tenaglia	2LV302790

P-05



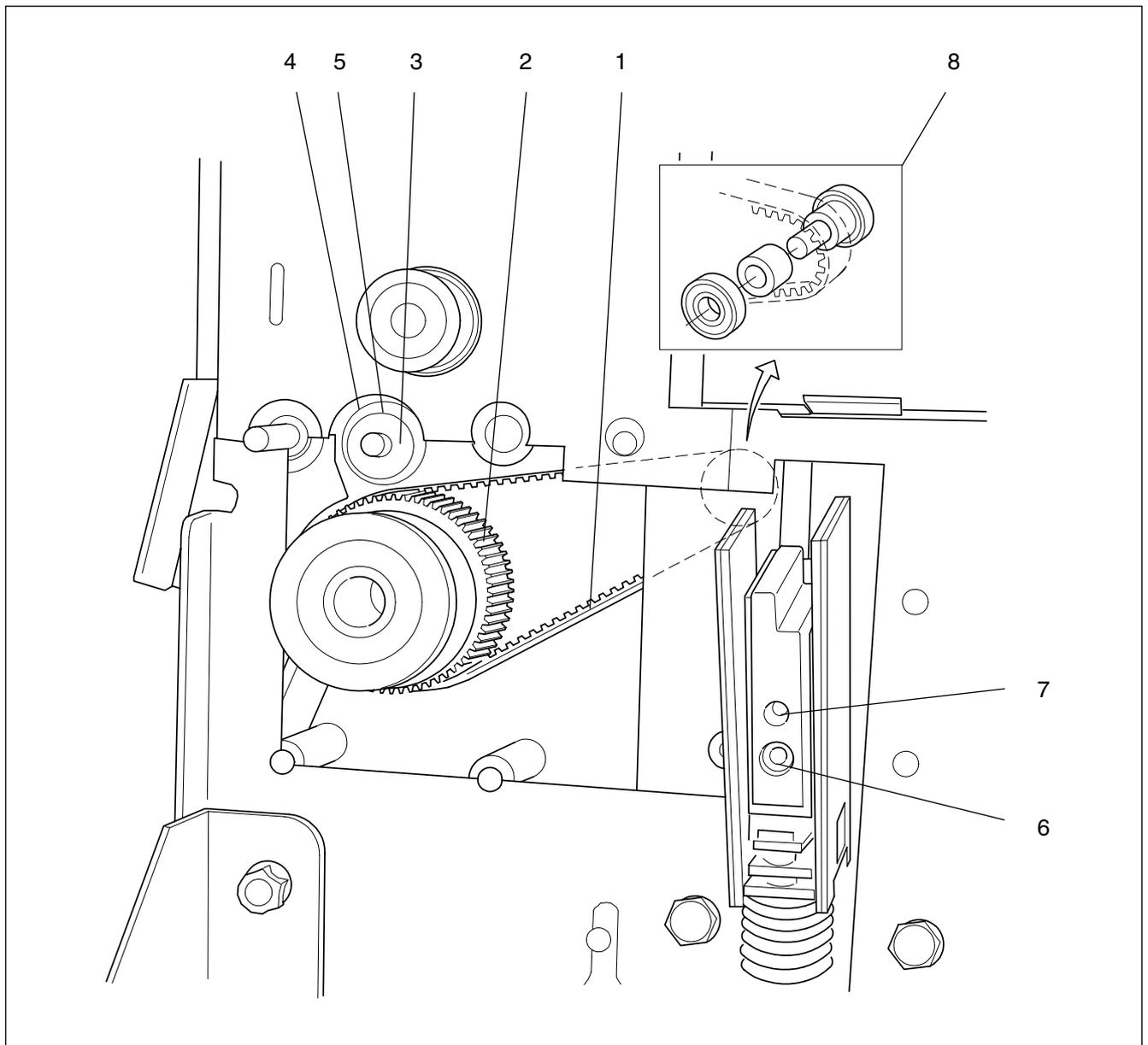
Pos.	Nome	No. del pezzo di ricambio
1	Motore	2EA301810
2	Tenaglia sinistra	2LK301540
3	Pannello saldatura	2LL 303020
4	Cilindro Pannello saldatura	2PC303830
5	Slitta pannello saldatura	2LS 302970
6	Ventilatore	2EV300610
7	Trafo	2ET304120
8	Corda tubolare	2AS300590
9	Dischetto	2EP301880
10	Fotocellula	2EF303960

P-06



Pos.	Nome	No. del pezzo di ricambio
1	Valvole	2PL308020
2	Scheda 24V	2EP307120

P-07



Pos.	Nome	No. del pezzo di ricambio
1	Cinghia dentella	2AT301960
2	Rullo motore	2AM301850
3	Anello	2AK301730
4	Rullino tensione	2AA301790
5	Cuscinetto	2AL301750
6	Elemeto di riscalda	2EV302620
7	PT 100	2ET302630
8	Cuscinetto	2AL305820

SUPPLEMENTO

**INDICE DELLE FUNZIONI SUL PANNELLO DEI COMANDI
(FUNZIONI DISPLAY)**

POSSIBILITÀ DI PROGRAMMA

Ei sono 3 possibilità per programmare il menu:

1 Menu per operatori.

Questo menu ha come unica possibilità l'inserimento del nastro. Si può usare allora solo in menu no.1.

2 Il "SET UP" menu

è uguale al menu no.1, ma comprende anche diverse varianti.

3 Il "Service menu"

che è uguale al "Set up", ma contemporaneamente dà la possibilità di fare uso di altri 16 menu che riguardano le caratteristiche della macchina. Il "Service menu" è destinato solo per il costruttore e per il personale tecnico specializzato.

IL MENU PER OPERATORI

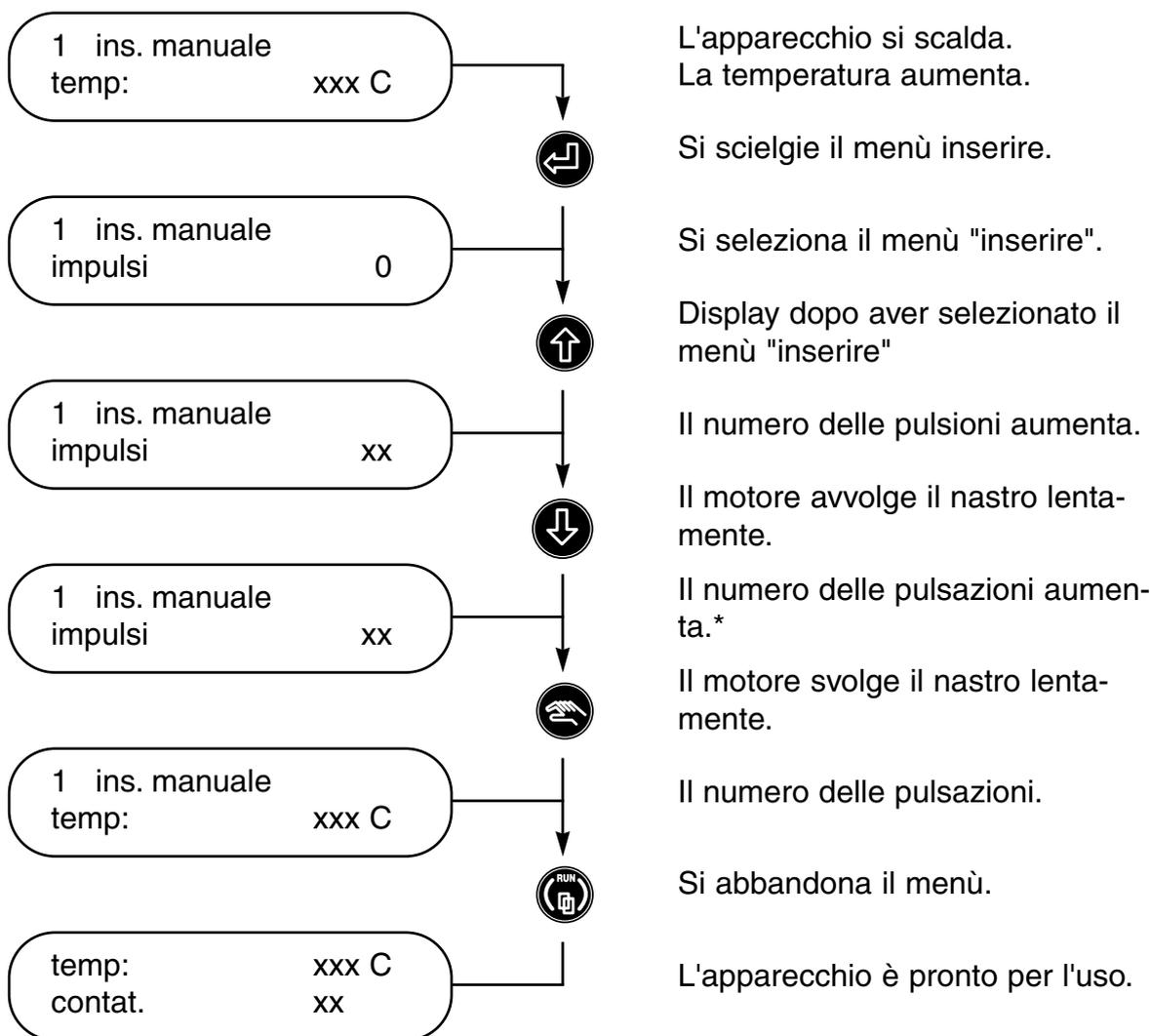
Mettendo la macchina in funzione si ha automaticamente l'accesso al menu per operatori, cioè solamente al menu 1 che è quindi quello per inserire il nastro e manovrare la macchina

1. IL MENU PER OPERATORI

Premere l'interruttore principale per mettere in servizio l'apparecchio. Menù 1 appare sul pannello comandi. Si mette un rotolo sul contenitore e si conduce il nastro secondo il diagramma sulla parte anteriore dell'apparecchio. Portare la parte estrema del nastro sotto il rotolino del bottone verde tenendolo premuto. Poi si seleziona secondo lo schema sottoscritto il menù di inserimento e si lascia che il motore faccia inserire il nastro. Avvolgere il nastro fino a che appare sotto il piano di saldatura. Eventualmente si può svolgere il nastro. Si appena, si smette di premere il bottone di inserimento.

Premere poi su per tagliare il nastro.

Premere su per avvolgere il nastro.



*Se il nastro, dopo alcune pulsazioni, non è visibile sotto il piano di saldatura, vuol dire che l'inserimento non è avvenuto in maniera corretta. Interrompere subito l'inserimento per evitare che il nastro rimanga incastrato.

"SET UP"

Per selezionare questo programma bisogna prima spegnere l'apparecchio.

Riaccenderlo tenendo premuto l'interruttore 

ELENCO FUNZIONI DEL "SET UP" MENU

MENU	FUNZIONE
1 Ins. manuale temp: xxx C	Inserire il nastro nell' apparecchio.
2 Temp di saldatura xxx C	Cambiare la temperatura della saldatura.
3 Durata saldatura x.x sec	Cambiare la durata della saldatura.
4 Accensione aut. no	Attivare/disattivare lo start automatico sulla cellula fotoelettrica.
5 Tempo acc. aut. x.x sec	Cambiare il rallentamento dello start sulla cellula fotoelettrica.
6 Dur. aper. pan. x.x sec	Cambiare la durata dell'apertura del piano di saldatura.
7 Velocità ins. presto	Cambiare la velocità della rotazione del motore.
8 Lunghezza ins. xxx pulses	Cambiare la lunghezza del nastro da inserire.
11 Scelta lingua dutch	selezionare la lingua sul pannello comandi
12 Letture segn. sp.	Letture segnale (scelta)
13 Extra tens. sp.	Attivare/disattivare la tensione supplementare del nastro.
14 Conservare progr.	Conservare la scheda d'uso
15 Richiamare progr.	Richiamare la scheda d'uso

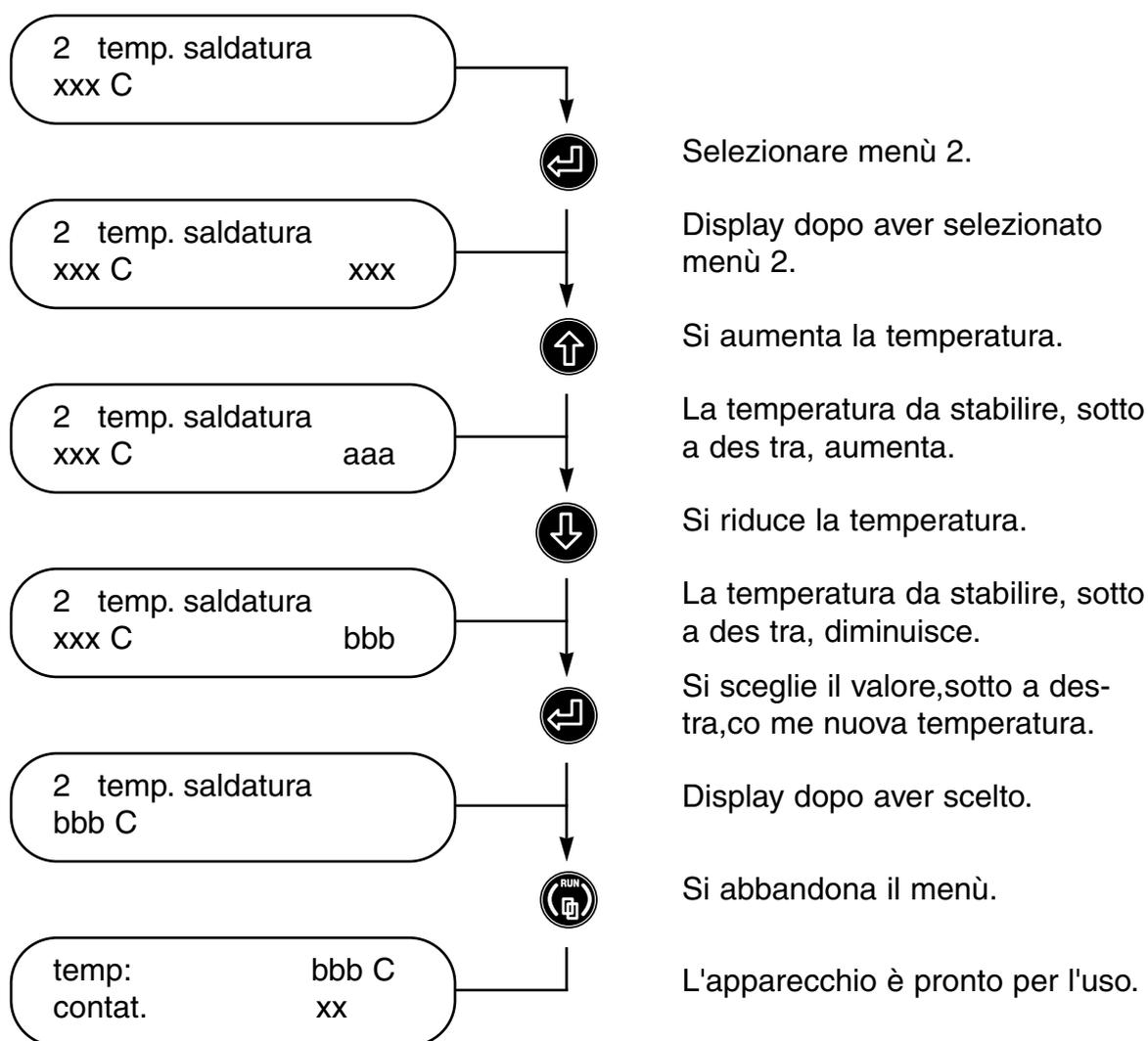
2. CAMBIARE LA TEMPERATURA DELLA SALDATURA

La qualità del sigillo del nastro dipende dalla quantità giusta del calore.

Se si vuole aumentare a diminuire la quantità di calore, basta aumentare a diminuire la temperatura della testa di saldatura. Mai eccedere più di 225 °C perchè si riduce la durata del teflon sulla testa di saldatura. Quando si vuole ancora più calore, è necessario aumentare la durata della saldatura nel menù 3.

Per cambiare la temperatura della saldatura, si va al menù 2.

Usare gli interruttori:   



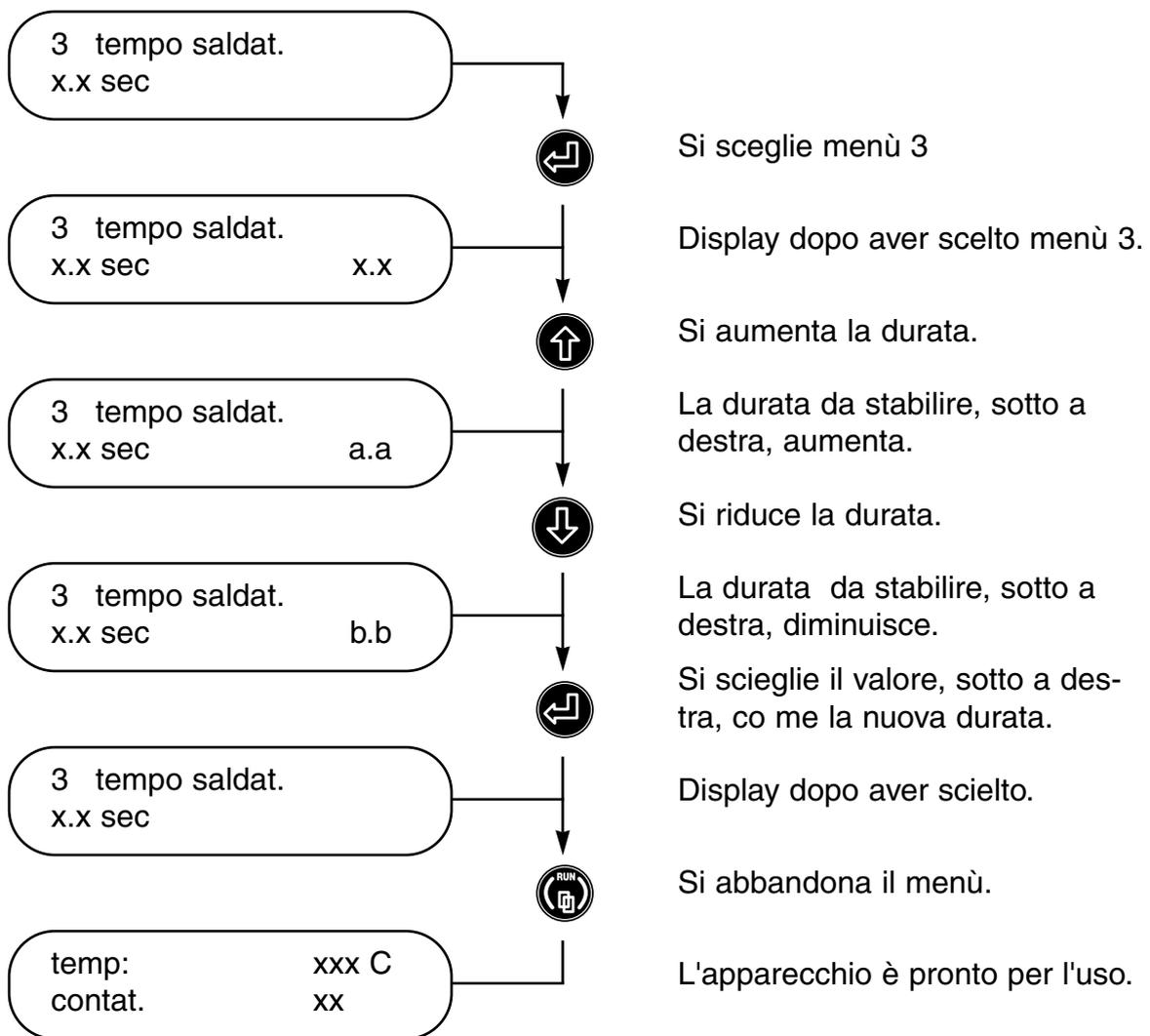
Standard temperature sono: Film 40 my 195°C
 Film 80 my 205°C
 Carte 220°C

3. CAMBIARE LA DURATA DELLA SALDATURA

La qualità del sigillo del nastro dipende dalla quantità esatta del calore apportato. Si può apportare meno oppure più calore riducendo c.q. aumentando la durata della saldatura. Non diminuire la durata della saldatura meno di 0,3 sec. perchè una pressione d'aria variabile può influire fortemente il sigillo. Quando si vuole diminuire ancora il calore apportato, è necessario ridurre la temperatura della saldatura nel menù 2.

Per cambiare la durata della saldatura, si va al menù 3

Usare gli interruttori   



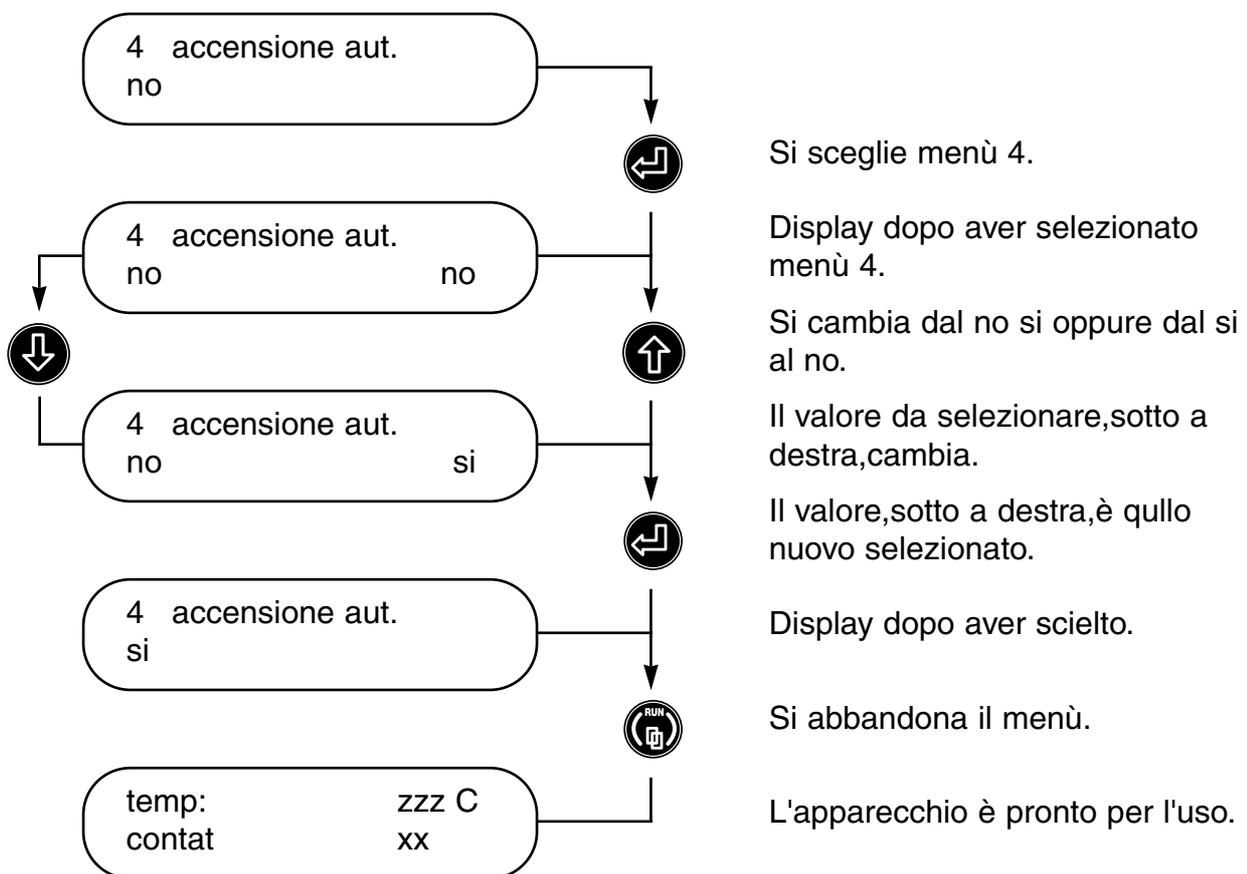
Standard tempo de saldatura 0,4 - 0,5 sec.

4. AZIONARE/SPEGNERE LO START AUTOMATICO SULLA CELLULA FOTOELETTRICA

Si può avvolgere il nastro, oltre che con la mano o con il pedale, anche automaticamente. L'apparecchio si mette in funzione automaticamente quando la cellula fotoelettrica rivela un prodotto sul piano d'operazione e quando si è scelto "autostart" si nel menù 4.

Per azionare/spegnere la messa in funzione automatica, si va al menù 4.

Usare gli interruttori



Se si seleziona: "accensione aut. no" allora l'apparecchio si può manovrare col piede o manualmente, ma la fotocellula deve essere sempre coperta.

5. CAMBIARE IL RALLENTAMENTO DELLO START DELLA CELLULA FOTOELETTRICA

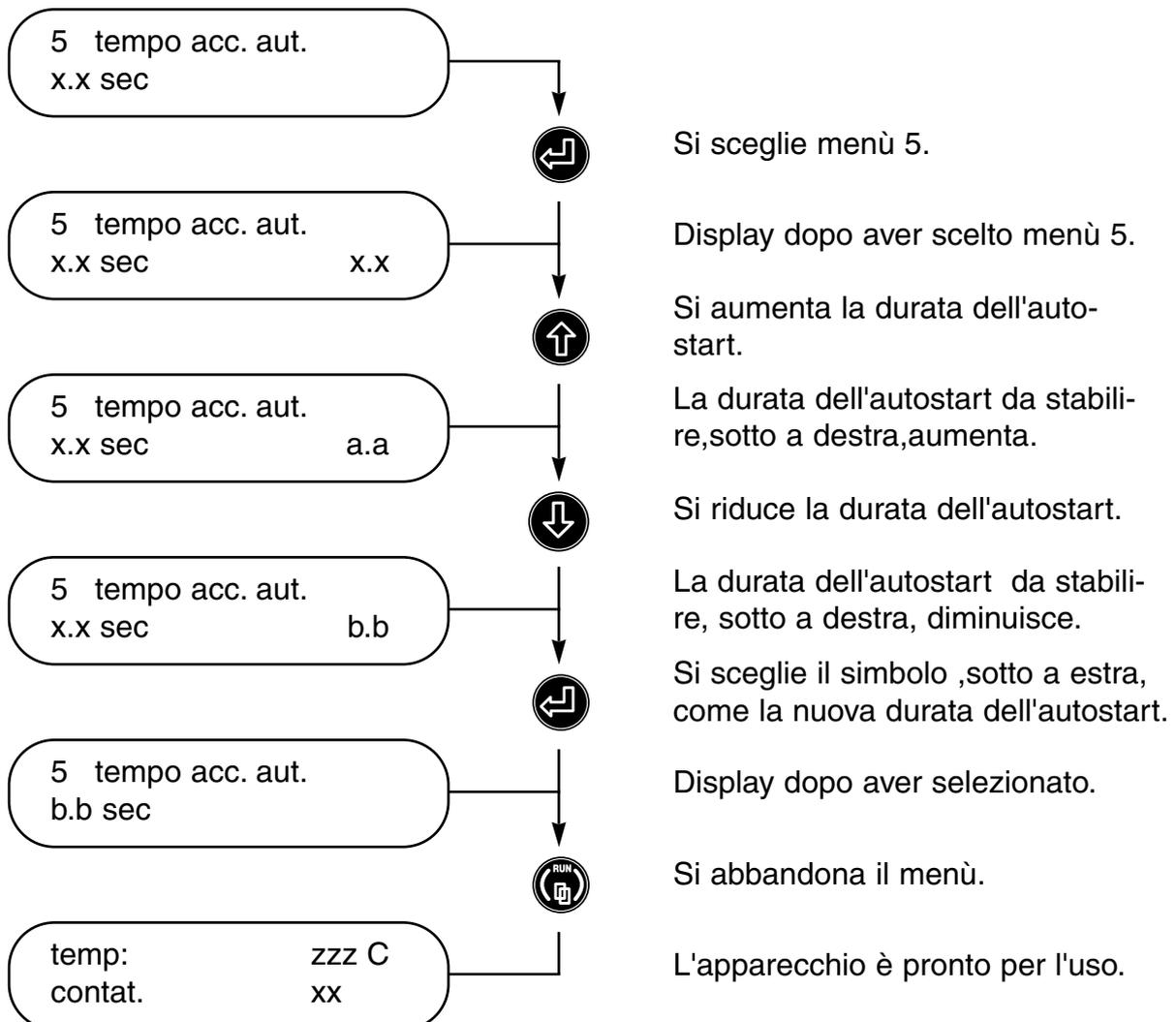
L'apparecchio si mette in funzione automaticamente quando la cellula fotoelettrica rivela un prodotto sul piano d'operazione e quando si è selezionato "autostart-yes" nel menù 4. Quando si vogliono mettere più prodotti sotto il ponte si ha bisogno di più tempo prima che la macchina incominci ad avvolgere.

Se si mette un solo, vuol dire che si vuole una reazione più veloce dell'apparecchio.

Se l'apparecchio sembra troppo veloce oppure troppo lento, si può ridurre oppure aumentare il tempo di rallentamento della cellula fotoelettrica.

Per cambiare il rallentamento del tempo della cellula fotoelettrica, si va al menù 5.

Usare gli interruttori   



Si sceglie menù 5.

Display dopo aver scelto menù 5.

Si aumenta la durata dell'auto-start.

La durata dell'autostart da stabilire, sotto a destra, aumenta.

Si riduce la durata dell'autostart.

La durata dell'autostart da stabilire, sotto a destra, diminuisce.

Si sceglie il simbolo, sotto a destra, come la nuova durata dell'autostart.

Display dopo aver selezionato.

Si abbandona il menù.

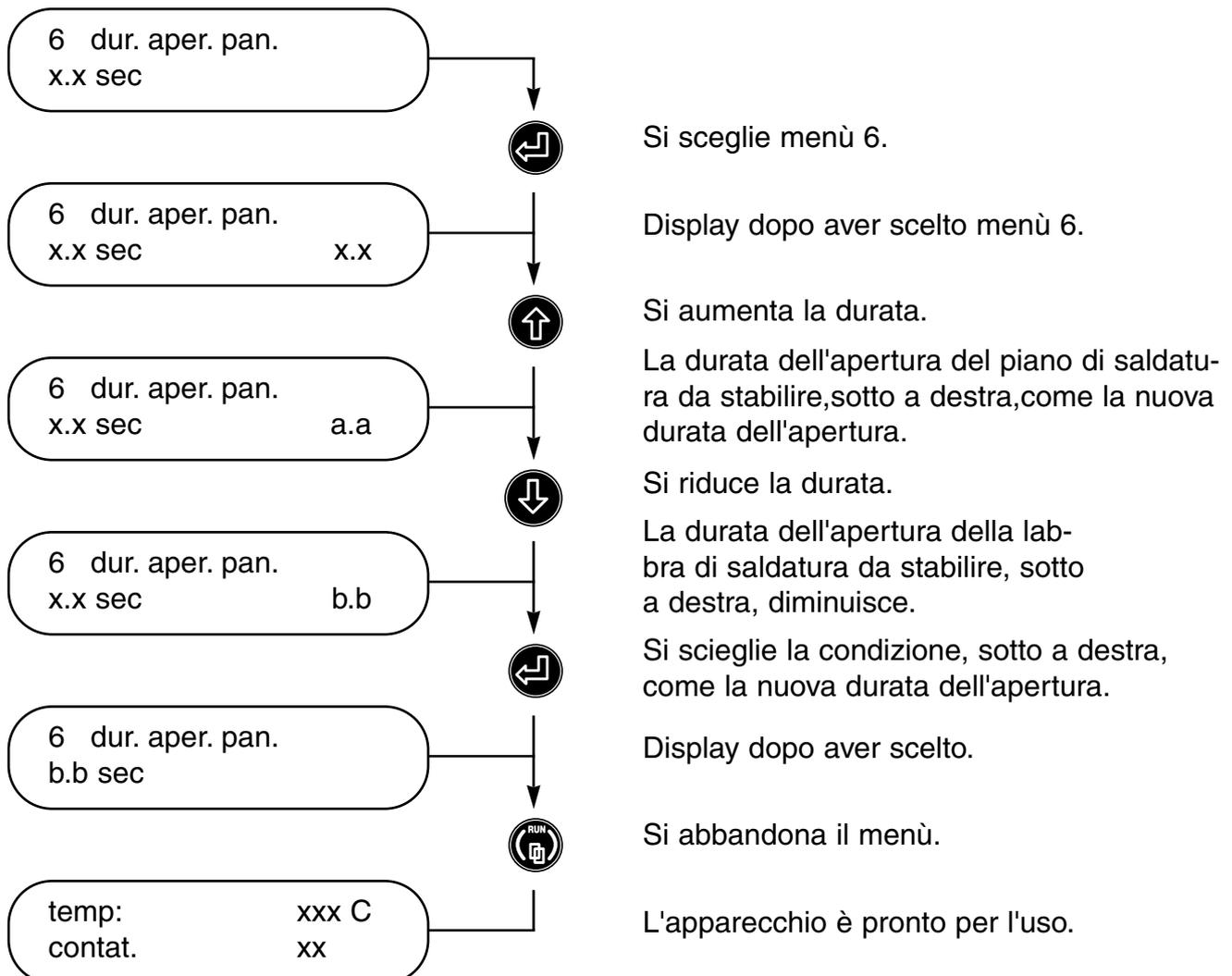
L'apparecchio è pronto per l'uso.

6. CAMBIARE LA DURATA DELL'APERTURA DEL PIANO DI SALDATURA

Dopo che la macchina ha legato un prodotto, fuoriesce il piano di saldatura fra il prodotto stesso e il nastro. Se i prodotti hanno una forma irregolare, può accadere che il piano di saldatura, nel ritirarsi, tocchi il rotolo del nastro e lo intrappoli. Una soluzione può essere quella di far ritardare la chiusura del piano di saldatura. Quando si leva il prodotto, il piano di saldatura si chiude immediatamente, per ragioni di sicurezza, in questo modo il piano di saldatura non può più intrappolare il nastro. Solo dopo che si leva il prodotto o che è trascorso il tempo di apertura del piano di saldatura e quest'ultimo si chiude, la macchina ricomincerà ad avvolgere il nastro.

Per cambiare la durata dell'apertura del piano di saldatura, si va al menù 6.

Usare gli interruttori:   

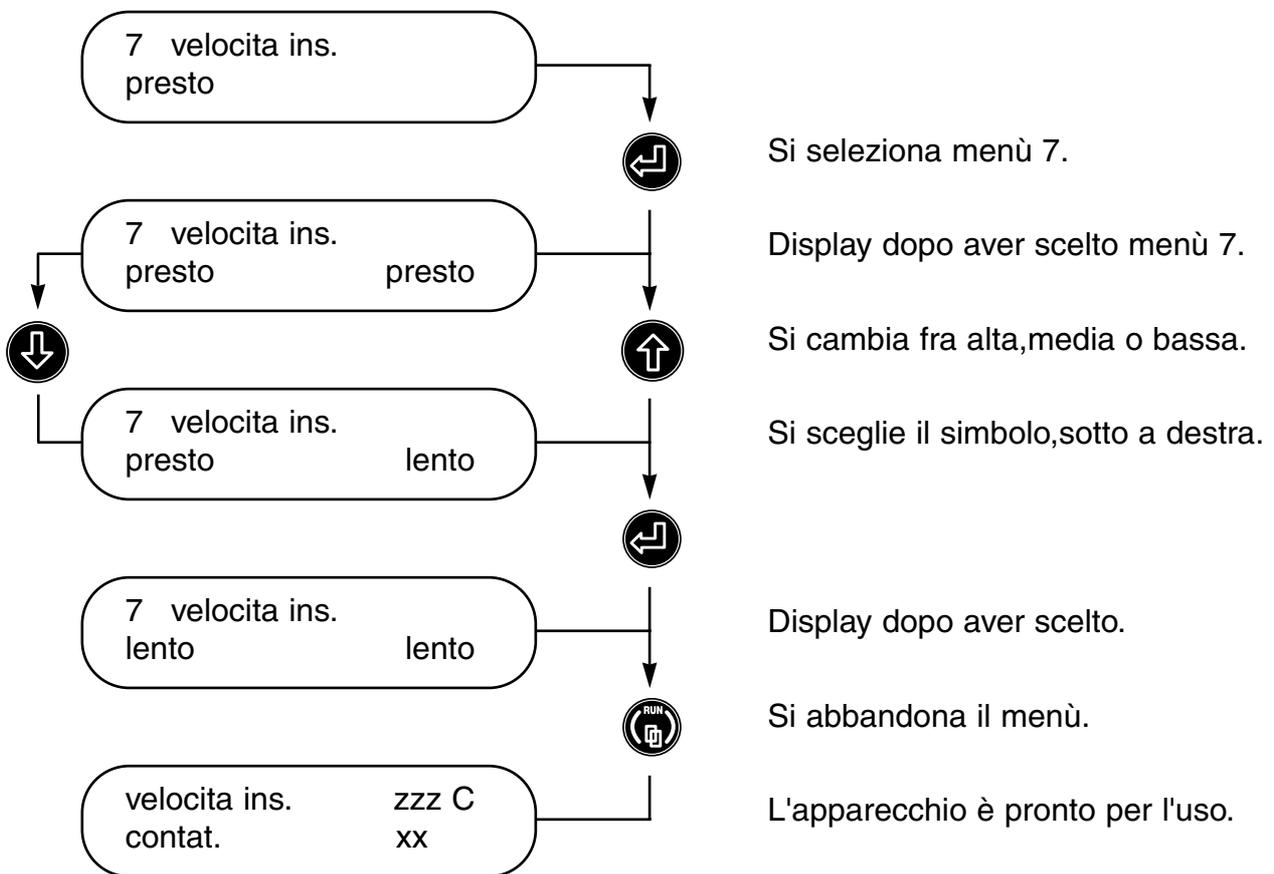


7. CAMBIARE LA VELOCITA' DI ROTAZIONE DEL MOTORE

Puo accadere che si voglia cambiare la velocità di avvolgimento dell'apparecchio. Per esempio, nel caso di un nastro molto sottile, della presenza di elettricità statica oppure di una ispezione del funzionamento dell'apparecchio. Se si vuole cambiare la velocità di avvolgimento, si può selezionare tra una velocità, media oppure bassa.

Per cambiare la velocità di rotazione del motore, si va al menù 7.

Usare gli interruttori:



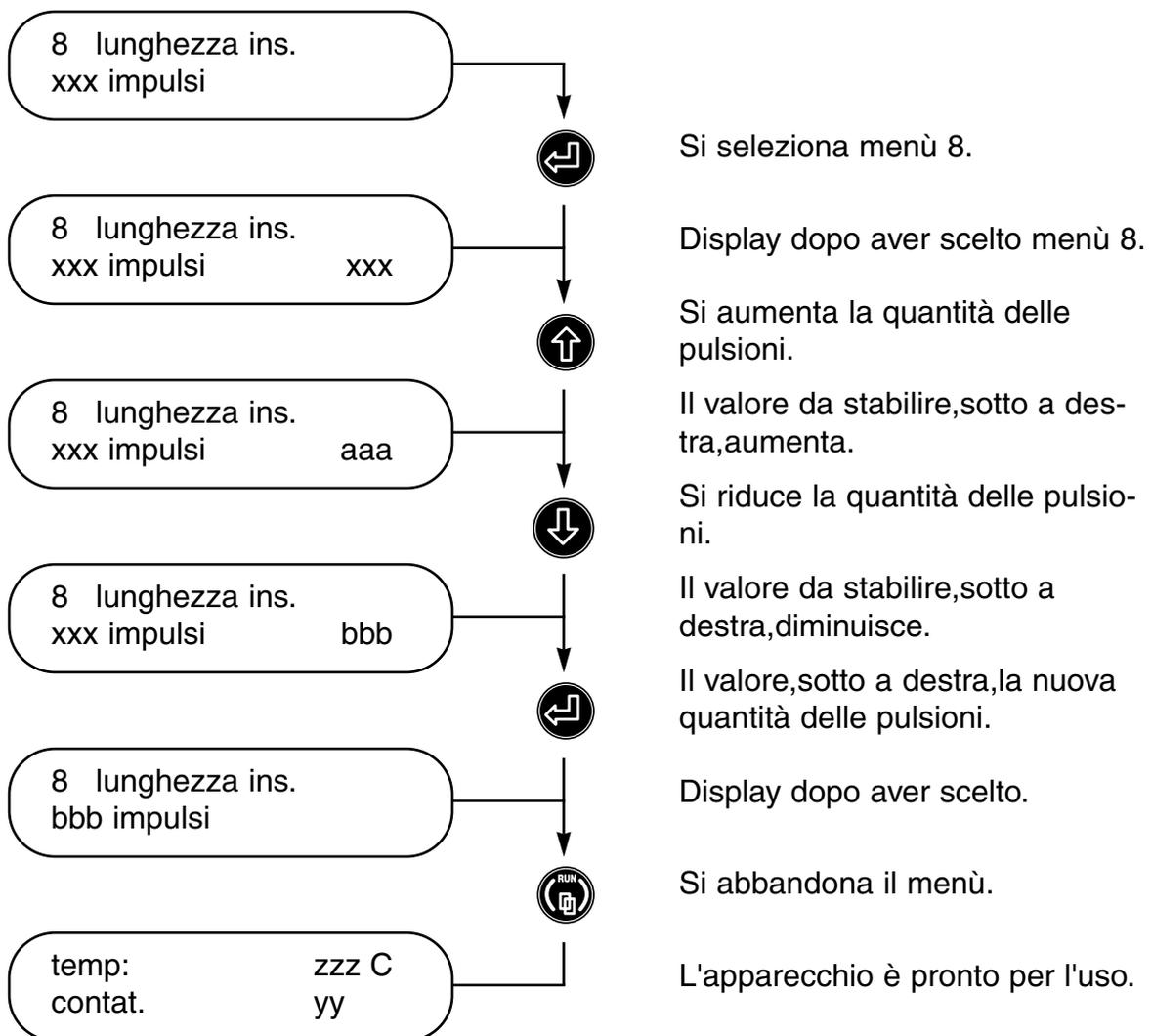
8. CAMBIARE LA LUNGHEZZA DEL NASTRO DA INSERIRE

Dopo che l'apparecchio ha fatto un rotolo, viene avvolto nel ponte nuovo nastro il seguente ciclo.

Si deve sempre avvolgere una quantità di nastro tale che fuoriesca appena sotto il piano di saldatura. Si può stabilire la lunghezza esatta del nastro aumentando oppure diminuendo la quantità delle pulsioni necessarie per l'avvolgimento.

Per cambiare la lunghezza del nastro da avvolgere, si va al menù 8.

Usare gli interruttori:   



Si seleziona menù 8.

Display dopo aver scelto menù 8.

Si aumenta la quantità delle pulsioni.

Il valore da stabilire, sotto a destra, aumenta.

Si riduce la quantità delle pulsioni.

Il valore da stabilire, sotto a destra, diminuisce.

Il valore, sotto a destra, la nuova quantità delle pulsioni.

Display dopo aver scelto.

Si abbandona il menù.

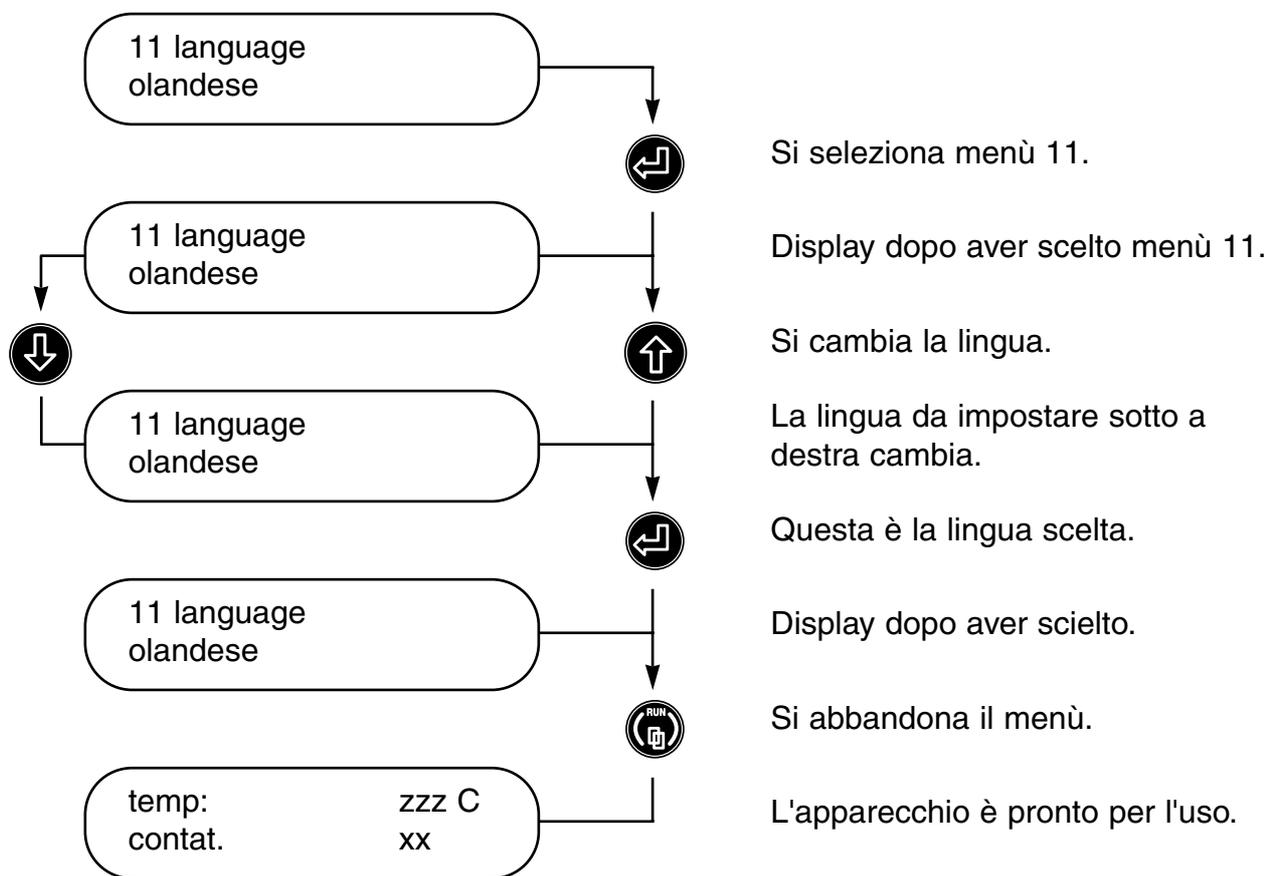
L'apparecchio è pronto per l'uso.

11. CAMBIARE LA LINGUA SUL DISPLAY

Si può selezionare la lingua desiderata. Sul display apparirà la lingua scelta. Si possono selezionare quattro lingue, l'olandese, l'inglese, il tedesco ed il francese.

Per cambiare la lingua sul display, si va al menù 11.

Usare gli interruttori:   

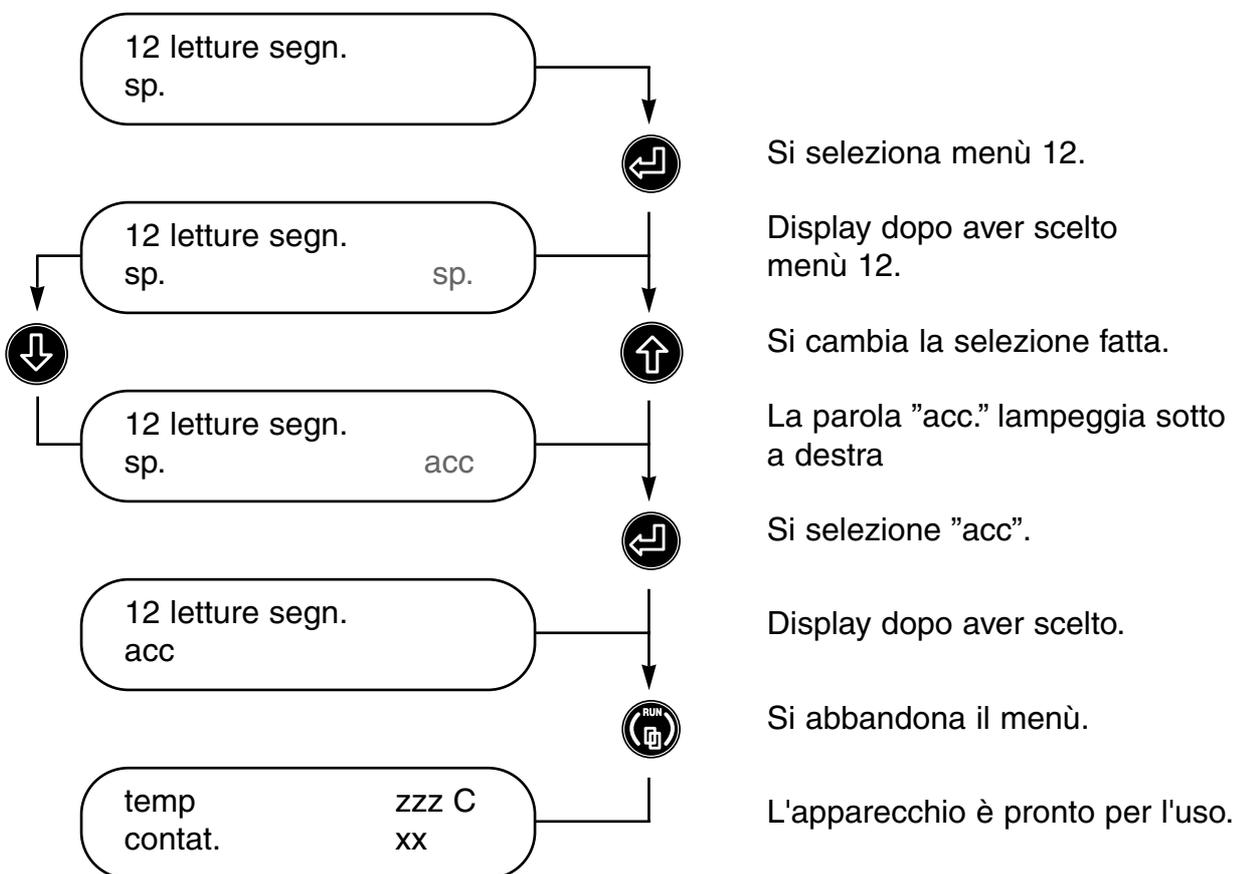


12. LETTURE SEGNALE (SCELTA)

Con questa scelta è possibile rimettere una parte del testo sullo stesso posto.

La scelta fatta si va alla menu 12.

Usare gli interruttori:   



Si seleziona menù 12.

Display dopo aver scelto menù 12.

Si cambia la selezione fatta.

La parola "acc." lampeggia sotto a destra

Si selezione "acc".

Display dopo aver scelto.

Si abbandona il menù.

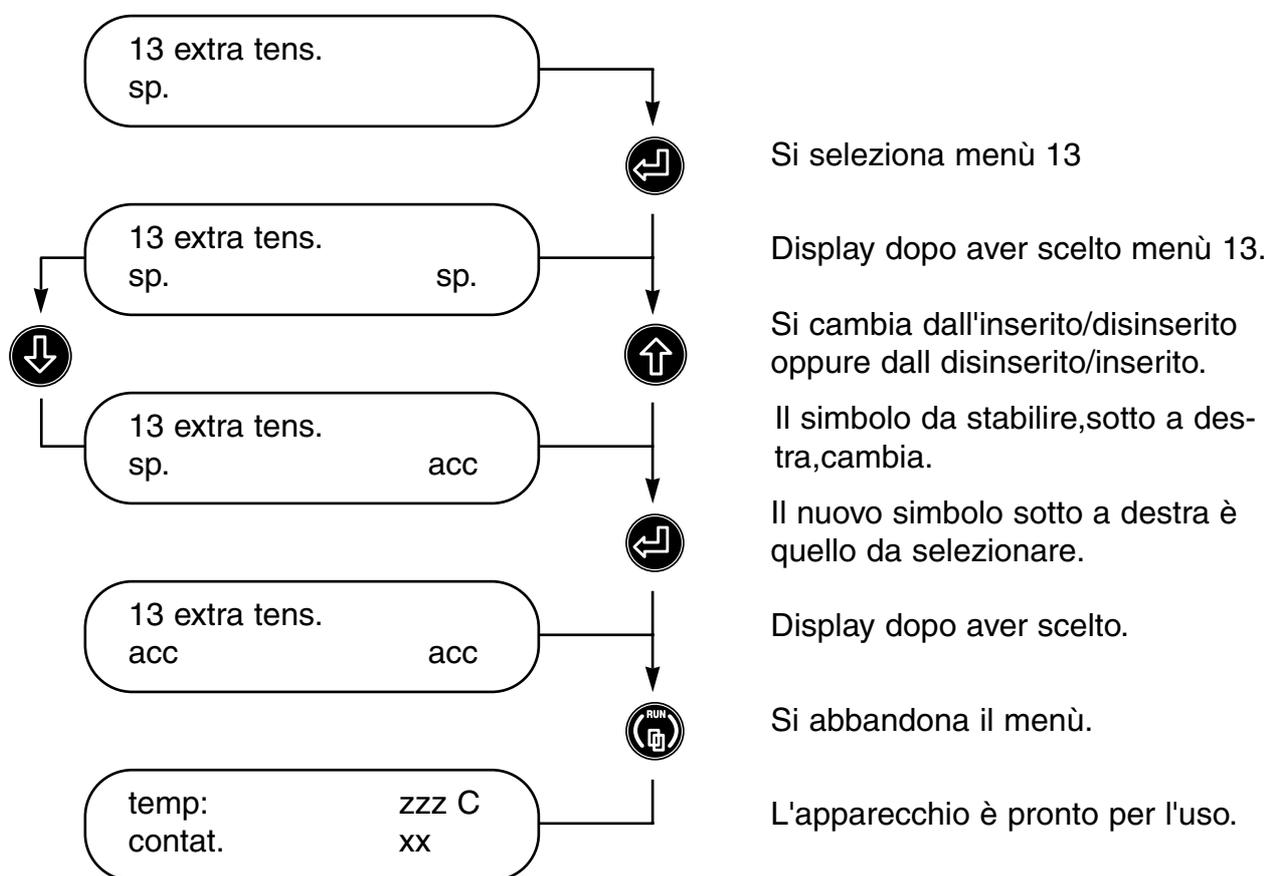
L'apparecchio è pronto per l'uso.

13. INSERIRE/DESINSERIRE LA TENSIONE EXTRA DEL NASTRO

La tensione del nastro pu00f2 essere aumentata impostando nel menu "extra tension" .
Il motore durante il trasporto all'indietro del nastro girer000 lentamente.

Per inserire/desinserire la tensione supplementare del nastro,si va al men009 13.

Usare gli interruttori:   

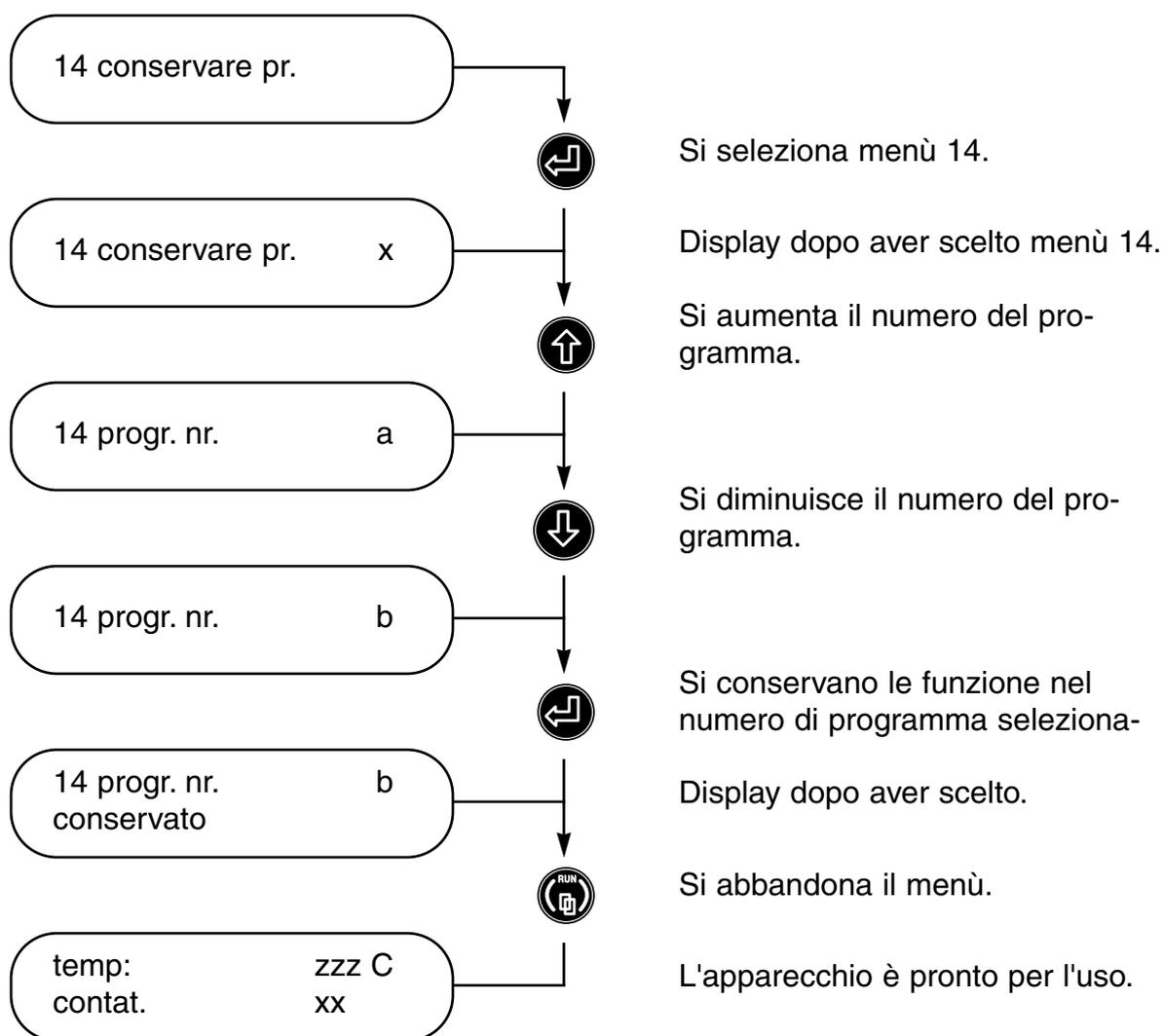


14. MEMORIZZARE LE FUNZIONI PROGRAMMA

Le funzioni programma specifiche per il Suo prodotto,oppure per un nastro di un certo tipo possono,essere conservate sotto un numero di programma che l'utente può consultare quando ne avesse necessità.Vengono conservate per cui l'utente può cambiare velocemente il tipo tutte le funzioni programma di nastro o di prodotto.Sono disponibili i programma,da 1 a 8,e 11 e 13.

Per conservare le funzioni programma,si va al menù 14.

Usare gli interuttori:   

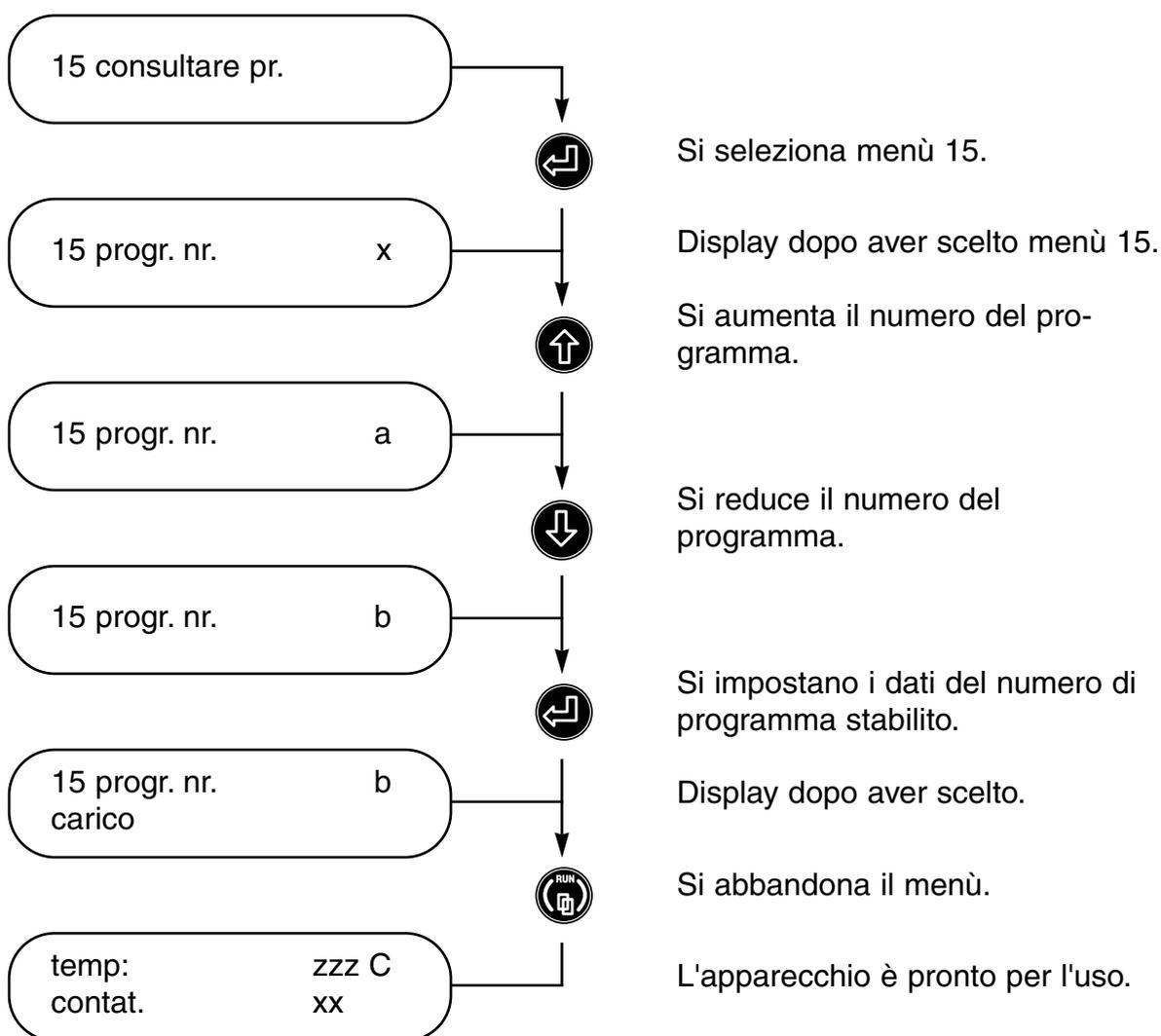


15. SELEZIONARE FUNZIONI PROGRAMMA

Si possono facilmente selezionare le funzioni programma conservate sotto un certo numero per un prodotto oppure per un nastro di un certo tipo. L'apparecchio aggiusta automaticamente tutte le funzioni per cui si può cambiare velocemente il tipo di nastro o di prodotto. Sono disponibili i numeri di programma da 1 a 8, 11 e 13.

Per selezionare le funzioni, si va al menù 15.

Usare gli interruttori:   



GUAIO SPARARE BAND-ALL

Alla macchina non arriva corrente elettrica.

- La spina non è inserita → inserire la spina nella presa.
- La valvola della presa di sicurezza al lato della macchina è quasta → sostituirla.
- Problemi di natura meccanica o elettrica → contattare il fornitore.

Il nastro non viene incollato, o viene incollato male.

- La temperatura impostate nel menù è troppo bassa o troppo alta → cambiare l'impostazione.
- La durata della saldatura impostata nel menù 3 è troppo breve o troppo lunga → cambiare l'impostazione .
- Le estremità del nastro da sovrapporre, come impostate nel menù 8 sono troppo corte → cambiare l'impostazione
- Sotto il piano di saldatura o sotto la testa di saldatura, è sporeizia (**attenzione!** La testa di saldatura è avvolta de teflon, cercare di evitare il più possibile dameggiamenti).
- Problemi di natura meccanica o elettrica → contattare il fornitore.

La temperatura non sale

- controllare l'impostazione della temperatura nel menù 2 → cambiare impostazione
- L'elemento che regola la temperatura e il PT 100 sono quasti → contattare il fornitore.
- L'alimentatore del riscaldamento è quasto → contattare il fornitore

La temperatura sul display è 999

- Il PT100 è Quasto → contattare il fornitore

Il nastro scorre in maniera irregolare formando un'ansa

- Controllare se le corde scorrevoli verdi si trovano nella loro scanalatura, metterele al loro posto.
- Quasti di origine meccanica o elettrica → contattare il fornitore

Il nastro scorre solamente al centro dell'arco

- La bobina porta nastro è vuola → rimpiazzarla
- Controllare se il nastro scorre su tutti i rullini bianchi → mettere il nastro sui rullini come da diagramma.
- Quasti di origine meccanica o elettrica → contattare il fornitore

Il nastro introdotto non fuoriesce da sotto il piano di saldatura

- Controllare la pressione dell'aria al lato della macchina, deve essere uguale ai valori indicati sulla targhetta.
- Controllare se il compressore è acceso.
- Controllare la pressione del compressore (Non deve essere meno di 6 Bar/600 Kpa)
- Controllare l'impostazione del cilindro tensione.
- Problemi meccanici o elettrici → contattare il fornitore.

Nel display non appaia alcuna indicazione

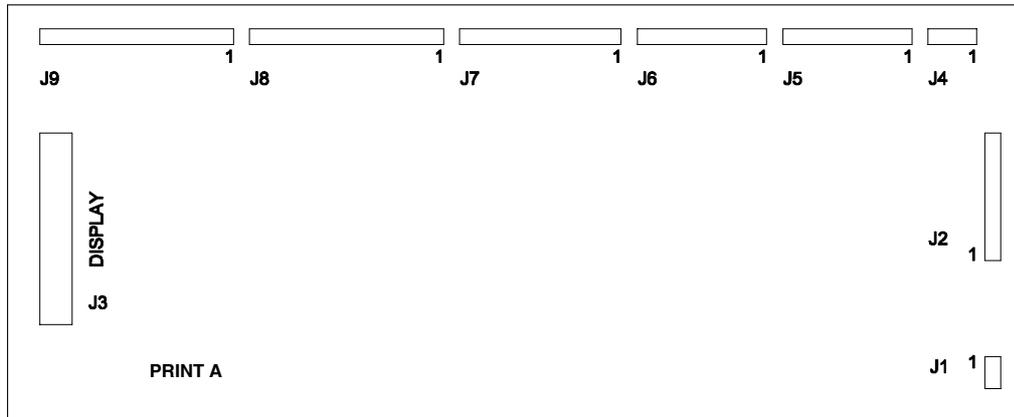
- Controllare se la spina è inserita → inserire la spina.
- La valvola è bruciata → sostituirla.
- Controllare la spina del display → spingere la spina.
- Problemi meccanici o elettrici → contattare il fornitore.

Il freno del rullo è bloccato

- La macchina si trova nella posizione "RUN" → selezionare il menù 1 e "PULSES" premere  o , la macchina si trova di nuovo in posizione avvolgimento.
- Valvola bruciata → sostituirla.
- Problemi meccanici o elettrici → contattare il fornitore.

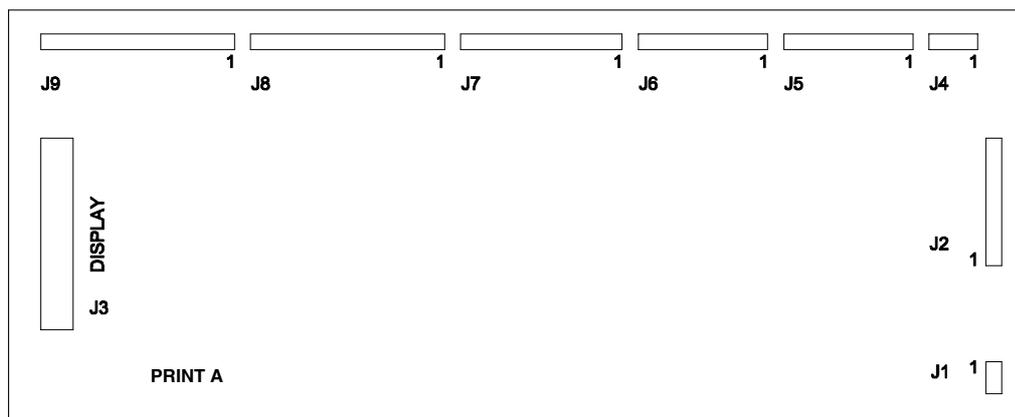
Il nastro cade dalla macchina

- Le estremità del nastro sovrapposte sono troppo corte → cambiare l'impostazione nel menù.
- Le estremità del nastro sovrapposte sono troppo lunghe → cambiare l'impostazione nel menù.
- Problemi meccanici o elettrici → contattare il fornitore.



ALLIACIAMENTI SCHEDA PRINCIPALE "A" BAND-ALL

J1 =	forcina 1	Voltagio 24 Vac	220V scheda / J6-1		
	forcina 2	Voltagio 24 Vac	220V scheda / J6-2		
J2 =	forcina 1	Band-All buzy segnale	K1		
	forcina 2	common			
	forcina 3	Band-All exit run con quasti	K2		
	forcina 4	common			
	forcina 5	Band-All segnale pannello	K3		
	forcina 6	common			
	forcina 7	Band-All ready	K4		
	forcina 8	common			
J4 =	forcina 1	regolazione temperatura	220V scheda / J5-1		
	forcina 2	> 220-scheda	220V scheda / J5-2		
	forcina 3		220V scheda / J5-3		
J5 =	forcina 1	valvola pannello	azzurro	Nr. 2	
	forcina 2	24Vdc	marone		
	forcina 3	segn.			
	forcina 4	24Vdc			
	forcina 5	segn.			
	forcina 6	24Vdc			
	forcina 7	segn.			
	forcina 8	24Vdc			
J6 =	forcina 1	valvola Lintra	azzurro	Nr. 4	
	forcina 2	24Vdc	marone		
	forcina 3	valvola freno carte	azzurro	Nr. 5	
	forcina 4	24Vdc	marone		
	forcina 5	valvola testa di saldatura	azzurro	Nr. 1	
	forcina 6	24Vdc	marone		
	forcina 7	valvola tenaglia sinistra	azzurro	Nr. 3	
	forcina 8	24Vdc	marone		
J7 =	forcina 1	segn.	analog regolatore frequenza	Regolatore frequenza Fr	marone
	forcina 2	min.	analog regolatore frequenza	Regolatore frequenza FC	bianco
	forcina 3	Avanti	segn. regolatore frequenza	Regolatore frequenza SF	giallo
	forcina 4	comm.	segn. regolatore frequenza	Regolatore frequenza SC	verde
	forcina 5	Indietro	segn. regolatore frequenza	Regolatore frequenza SR	grigio
	forcina 6	min.	encoder segn.		bianco
	forcina 7	segn.	encoder segn.l		verde
	forcina 8	5Vdc	encoder segn.		marone
	forcina 9	Pt 100			marone
	forcina 10	Pt 100			bianco



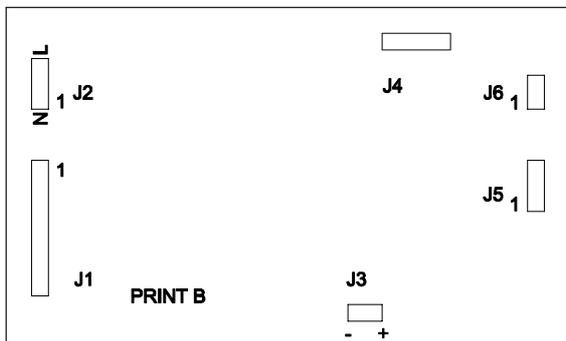
ALLIACIAMENTI SCHEDA PRINCIPALE "A" BAND-ALL (CONT.)

J8 =	forcina 1	segn.	letture segn.*	
	forcina 2	min.	letture segn.*	
	forcina 3	24Vdc	letture segn.*	
	forcina 4	segn.	sensore tensione	nero
	forcina 5	min.	sensore tensione	azzurro
	forcina 6	24Vdc	sensore tensione	marone
	forcina 7	segn.	ext. start (pedale)	bianco
	forcina 8	min.		
	forcina 9	24Vdc	esterne start	marone
	forcina 10	segn.	riservato*	
	forcina 11	min.	riservato*	
	forcina 12	24Vdc	riservato*	
J9 =	forcina 1	segn.	fotocellula prodotto	bianco
	forcina 2	min.		verde
	forcina 3	24Vdc		marone
	forcina 4	segn.	sensore Lintra	nero
	forcina 5	min.		azzurro
	forcina 6	24Vdc		marone
	forcina 7	segn.	fotocellula tape fuori dell'arco	nero*
	forcina 8	min.		azzurro*
	forcina 9	24Vdc		marone*
	forcina 10	segn.	tape quasi finito	nero*
	forcina 11	min.		azzurro*
	forcina 12	24Vdc		marone*

Valvole:

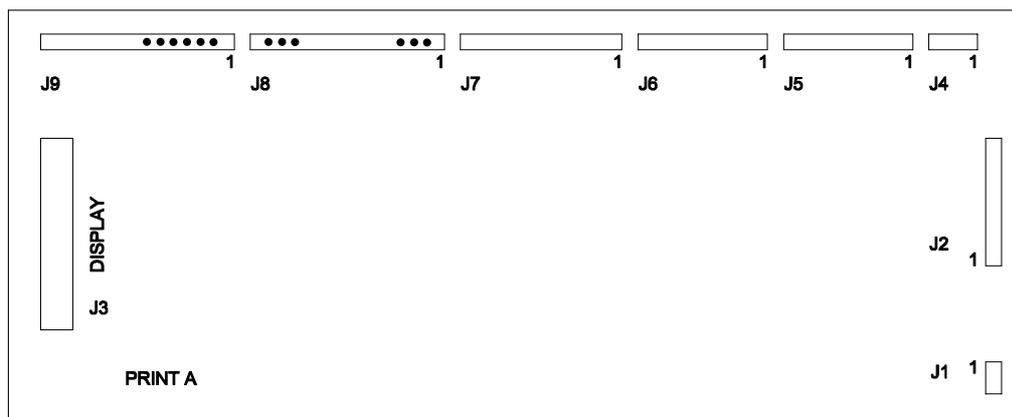
Testa di saldatura	= 1
Pannello di saldatura	= 2
Tenaglia sinistra/rullo	= 3
Lintra	= 4
Tenaglia carte	= 5

* scelta, pagina 40.



ALLIACIAMENTI SCHEDA "B" - 220V

J1 =	forcina 1	regolatore frequenza 220V	voltaggio	
	forcina 2	regolatore frequenza 220V	voltaggio	
	forcina 3	ventilatori 220V		
	forcina 4	ventilatori 220V		
	forcina 5	Trafo 220V		
	forcina 6	Trafo 220V		
	forcina 7	elemento di riscalda 220V		
	forcina 8	elemento di riscalda 220V		
J2 =	forcina 1	220V	N	
	forcina 2			
	forcina 3	220V	L	
J3 =	forcina 1	min.	freno	azzurro
	forcina 2	24Vdc	freno	marone
J4 =	forcina 1	Trafo	rosso	
	forcina 2	Trafo	giallo	
	forcina 3	Trafo	azzurro	
	forcina 4	Trafo	grigio	
J5 =	forcina 1	regolazione temperatura		scheda principale / J4-1
	forcina 2	regolazione temperatura		scheda principale / J4-2
	forcina 3	regolazione temperatura		scheda principale / J4-3
J6 =	forcina 1	voltaggio scheda principale 24Vac		scheda principale / J1-1
	forcina 2	voltaggio scheda principale 24Vac		scheda principale / J1-2



SCELTE:

J8 =	forcina 1	sign.	letture segnale	
	forcina 2	min.	letture segnale	
	forcina 3	24Vdc	letture segnale	
	forcina 10	sign.	riservato	
	forcina 11	min.	riservato	
	forcina 12	24Vdc	riservato	
J9 =	forcina 7	sign.	fotocellulo tape fuori dell'arco	nero
	forcina 8	min.		azzurro
	forcina 9	24Vdc		marone
	forcina 10	sign.	tape quasi finito	nero
	forcina 11	min.		azzurro
	forcina 12	24Vdc		marone

SALVAVITA:

Entrata del circuito elettrico	→	Salvavita centrale
Tetto	→	Salvavita centrale
Ventilatore	→	Salvavita centrale
Salvavita testa di saldatura	→	Blocco allacciamento
Blocco allacciamento	→	Salvavita centrale
Regolatore frequenza	→	Salvavita centrale

SCHEMA ALLACCIAMENTO

