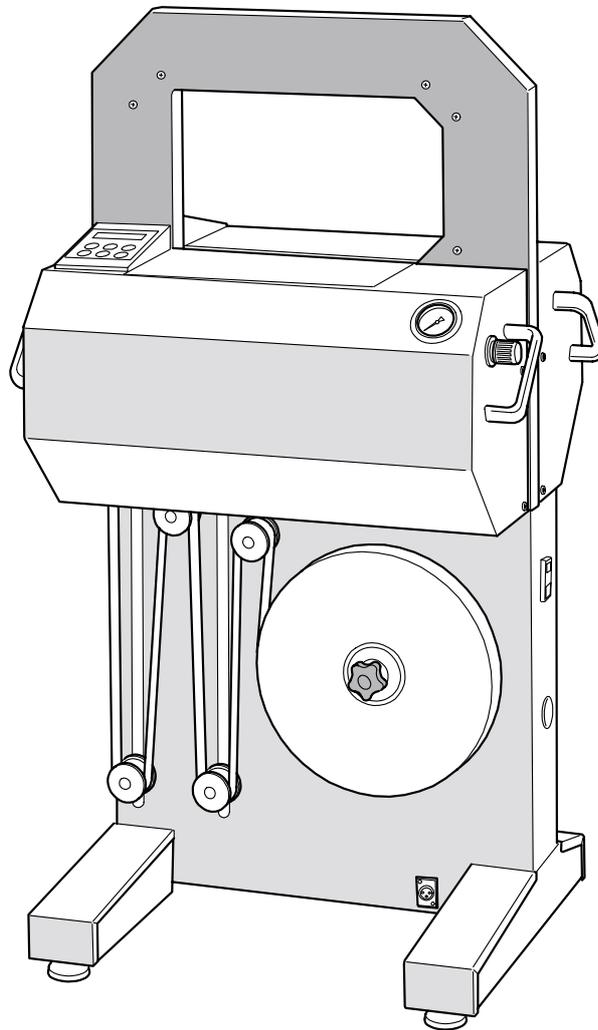


BAND-ALL

MANUAL DE INSTRUCCIONES



PROVEEDOR **VEKAMO B.V.**
Marconiweg 9a
3442 AD Woerden
Tel.: 0348 431520
Fax: 0348-431480

TIPO : **BAND'ALL 24/32/40/48**

N° de la máquina. :

Año de fabricación:

La placa en que figuran el tipo y el código CE se encuentra al lado izquierdo del armazón.

INDICE DEL MANUAL DE INSTRUCCIONES

Cap.	Contenido	Pág.
	Factores influyentes en el funcionamiento	1
	Marcas	3
1	Conectar la Band'all	4
2	Colocar un rollo de cinta	5
3	Introducir la cinta en la máquina	6
4	Tensar la cinta	7
5	Configurar la tensión de la cinta	8
6	Cambiar el fusible en la entrada de alimentación	9

Lista de piezas con dibujos correspondientes	10 - 16
---	----------------

ANEXO

Posibilidades de la programa	18
El menú de funcionamiento	19
El menú "SET UP"	21
Resumen de las funciones del panel de comando (funciones del display)	22
2 Cambiar la temperatura del sealing.	23
3 Cambiar la duración del sealing.	24
4 Encender/apagar el arranque automático por medio de la fotocélula.	25
5 Cambiar el tiempo de reacción en caso de arranque automático por medio de la fotocélula.	26
6 Cambiar la duración de la posición libre de la lámina de sealing.	27
7 Cambiar la velocidad de rotación del motor.	28
8 Cambiar la cantidad de cinta a introducir.	29
11 Cambiar el idioma del display.	30
12 Opción para el percibo de las marcas	31
13 Encender/apagar la tensión adicional de la cinta.	32
14 Almacenar las configuraciones de la máquina programadas.	33
15 Pedir las configuraciones de la máquina programadas.	34
Indicaciones de errores en el display	35
Trouble shooting BAND'ALL	36
Conecciones con la impresión principal "A" BAND'ALL	38
Conecciones con la impresión principal 220V print "B"	40
Opciones / contactos con tierra	41
Esquema de conexión	42

1. FACTORES INFLUYENTES EN EL FUNCIONAMIENTO

El lugar donde se usa la máquina debe reunir determinados requisitos. Las características del entorno pueden influir en la calidad del precinto, así como en la capacidad y vida útil de la máquina.

ENTORNO OPTIMO

Temperatura: 10°C - 30°C

Humedad del aire 10 - 90%

Lugar con ventilación

Superficie liso

ENTORNO DESFAVORABLE

Lugar muy polvoriento

Humedad

Lugares donde hay gases y vapores

CONEXIÓN

- No use tomacorrientes múltiples ni prolongadores.
- La clavija debe estar sólidamente conectada al tomacorriente.
- La clavija debe contar con toma de tierra.
- Las fluctuaciones de tensión no pueden superar el 10 %.

SEGURIDAD

- Ponga en marcha la máquina solamente usando el interruptor principal encendido/apagado.
- Antes de abrirse los capós, pare la máquina.
- La cabeza del mecanismo de "sealing" (unir materiales sintéticos por fusión y solidificación) puede calentarse hasta 220°C.
- Proceda con extrema prudencia durante la limpieza.
- No toque con las manos las piezas que están en movimiento, mientras que la máquina esté en marcha.
- Evite que quede mugre, polvo o restos de lámina o papel y cosas similares en la máquina.
- En caso de descansos de larga duración, apague la máquina

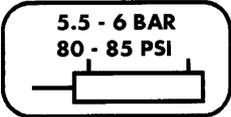
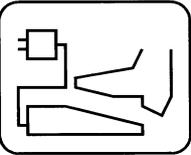
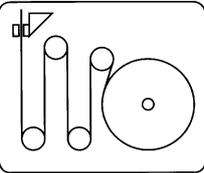
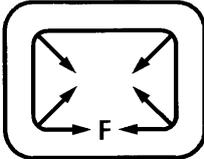
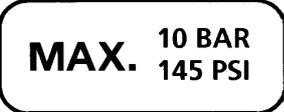
MANEJO, MANTENIMIENTO, ARREGLO

- La máquina sólo puede usarse para precintar productos secos que quepan dentro del arco.
- La máquina la puede manejar solamente personal instruido por el proveedor.
- El mantenimiento y el arreglo sólo pueden ser realizados por personal instruido.
- En la limpieza de la máquina no emplee agua y/o productos de limpieza corrosivos.

Modificaciones de la máquina durante el período de garantía sin el conocimiento del proveedor pueden influir en la garantía.

MARCAS

Si las marcas están desgastadas o indescifrables, el usuario debe reponerlas.

	dónde	significado
	lado derecho del armazón, arriba	entrada de alimentación
	lado derecho del armazón, abajo	manómetro para la presión ejercida en la máquina
	parte delantera del armazón, lado derecho, abajo	caja de contacto del pedal
	parte delantera del armazón, lado izquierdo, centro	diagrama de los rodillos
	parte delantera de la mesa, a la derecha de la cinta	manómetro de la tensión
	cara superior del tablero, a la izquierda	peligro de atasco
	parte trasera del armazón, cara inferior, a la izquierda	conexión de aire
	parte trasera del armazón, cara superior, centro	peligro de electrocución

1. CONECTAR LA BAND'ALL

Primero conecte la máquina a un tubo de aire comprimido con un mínimo de 6 Bar y un máximo de 12 Bar de presión de aire. El aire comprimido debe estar seco y limpio. Para poder realizar la conexión, hace falta un empalme hembra 1/4" Orion. El consumo es de aproximadamente 2 litros de aire de 6 bar por minuto en una prestación de servicio de 30 precintos por minuto (véase figura n° 1).

Utilice el cable conector adjunto para conectar la máquina a un tomacorriente con puesta a tierra. El voltaje es de 220-240 voltios 50 Hz. La potencia de la conexión es de 500 vatios. Coloque el cable de tal manera que el mismo no estorbe al usuario y ni las piezas que están en movimiento, p.e. el eje en que está sujetado el rollo de cinta.

Pulse el interruptor principal en modo encendido. En el display aparecerá:

1 introducir
temp xxx °C

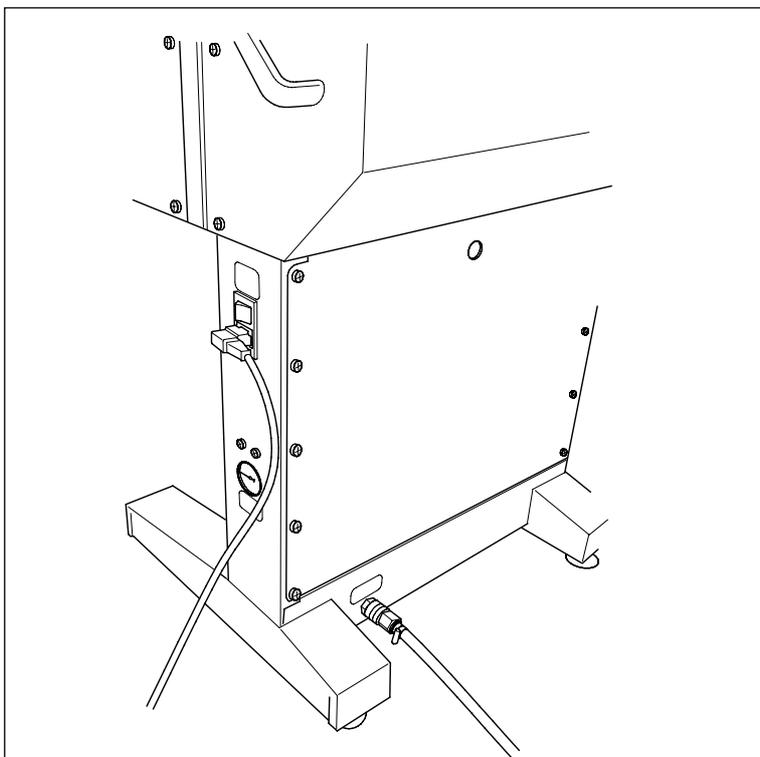


Fig. 1

MANEJAR LA MÁQUINA PULSANDO UN BOTÓN O ACCIONANDO UN PEDAL

Si se utiliza el pedal (para su conexión, véase la figura 2) debe consultarse el resumen del programa.

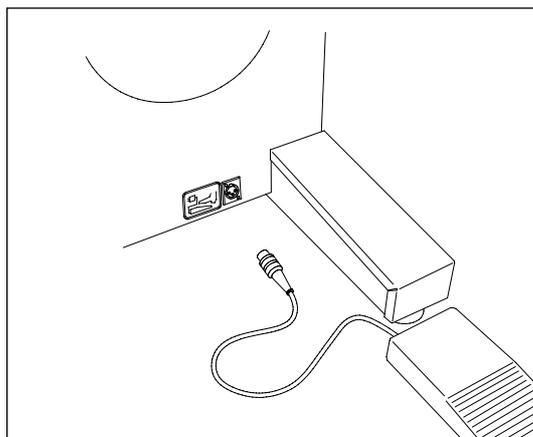


Fig. 2

2. COLOCAR UN ROLLO DE CINTA

Gire el botón negro (A) en dirección contraria a las agujas del reloj. Quite el núcleo del rollo de cinta usado. Presione un nuevo rollo de cinta en el eje sujetador, para que desenrolle como figura en la fig. 3. Presione hacia atrás el núcleo de cartón del rollo hasta que haga tope.

No presione el rollo mismo sino el núcleo de cartón, esto para evitar que el rollo se deslice de dicho núcleo. Fije el rollo de material girando el botón negro en dirección de las agujas del reloj.

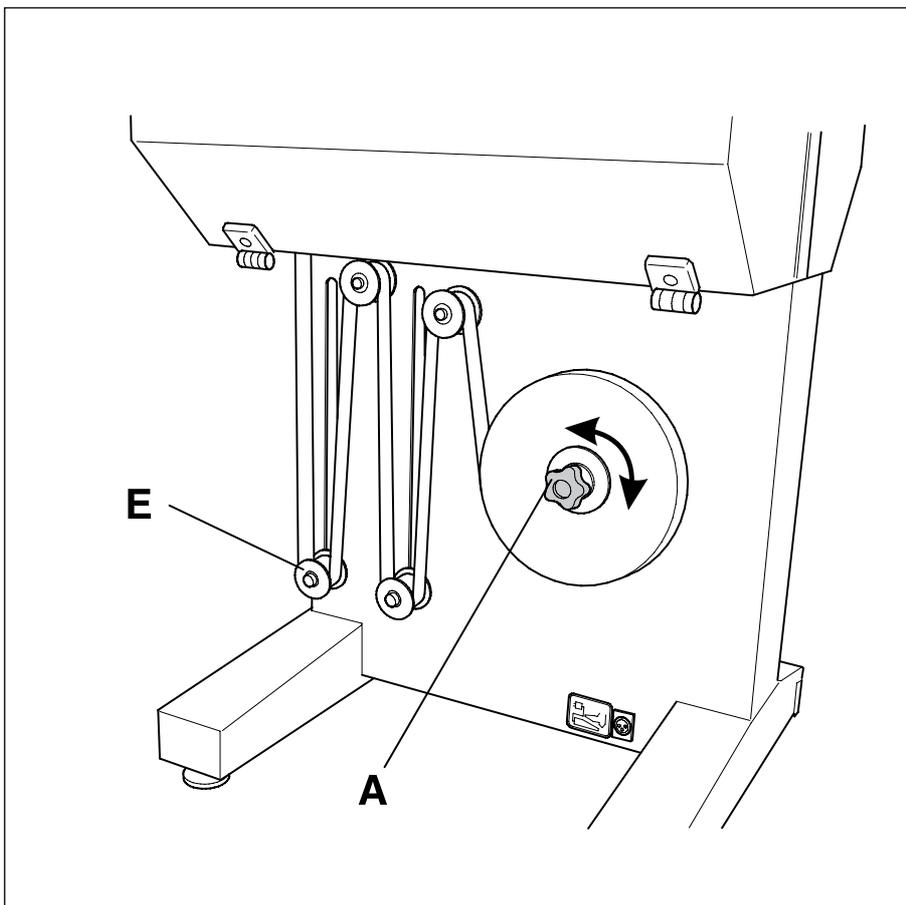


Fig. 3

3. INTRODUCIR LA CINTA EN LA MÁQUINA

Luego coloque la cinta sobre los rodillos de material sintético y llévela a través del freno de la cinta (B) (véase fig. 4).

Lleve la cinta por debajo del botón verde que se encuentra al lado izquierdo de la máquina. Pulse el botón verde (C), para que la cinta (D) quede apretada.

Ahora, pulse "entrar"  para que en el display aparezca "impulsos".

Luego pulse el botón en que figura la flecha,  hasta que puede verse que la cinta sale por debajo de la lámina de sealing.

Ahora suelte el botón verde. Coja la cinta que sale por debajo de la lámina de sealing.

Pulse  para cortar la cinta.

Ahora, pulse largamente:  para que el arco se llene.

A continuación, siga pulsando "Run (marchar)"  hasta que aparezca en el display "contador".

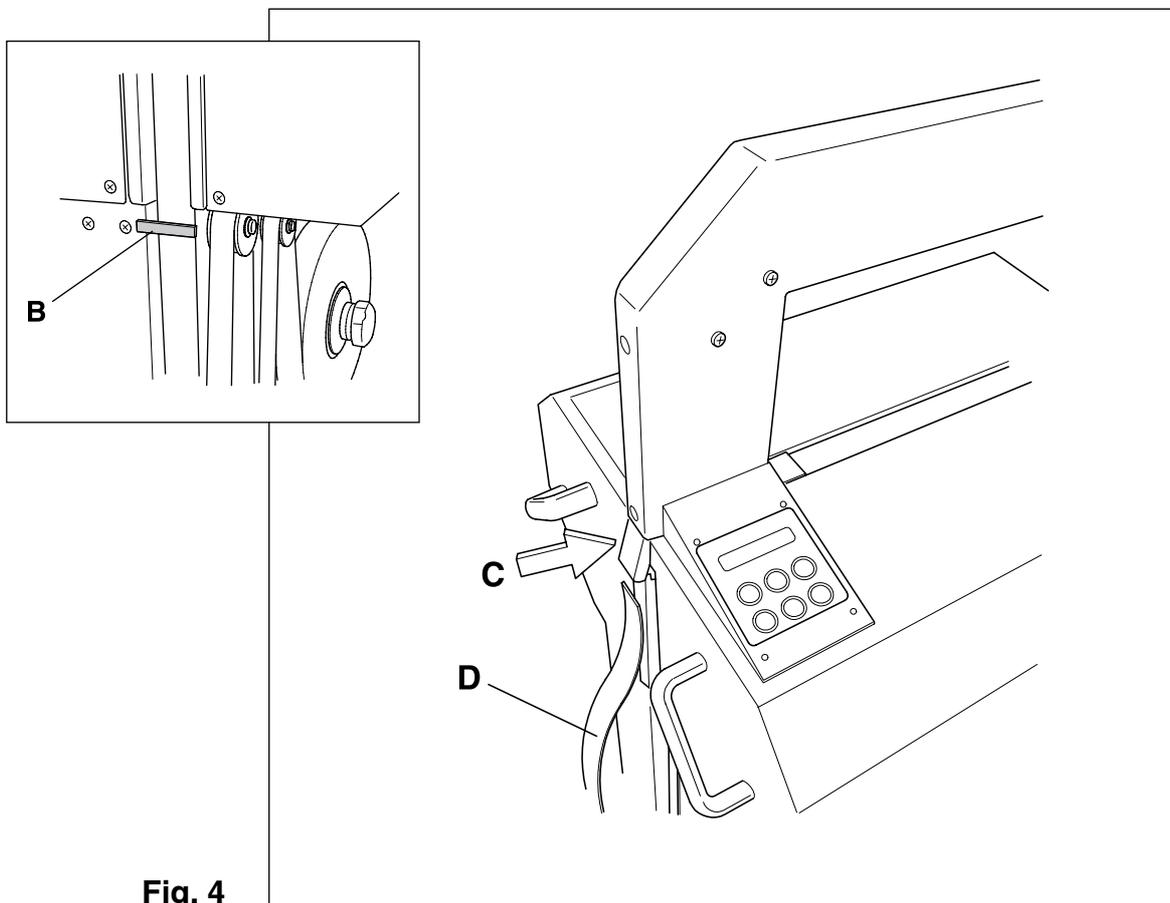


Fig. 4

4. TENSAR LA CINTA

No se puede poner en marcha la máquina hasta que no se tense la cinta. Levante unos 10 centímetros los rodillos (E), para que el freno del rollo de material quede libre. Con la otra mano, gire el rollo de material en dirección contraria a las agujas del reloj, para que la cinta se enrolle. Cuando la cinta esté bien estirada, suelte los rodillos (E), así como el rollo de material. El rollo de material se desenrollará durante un momento, para luego ser parado por el freno. La cinta estará en tensión.

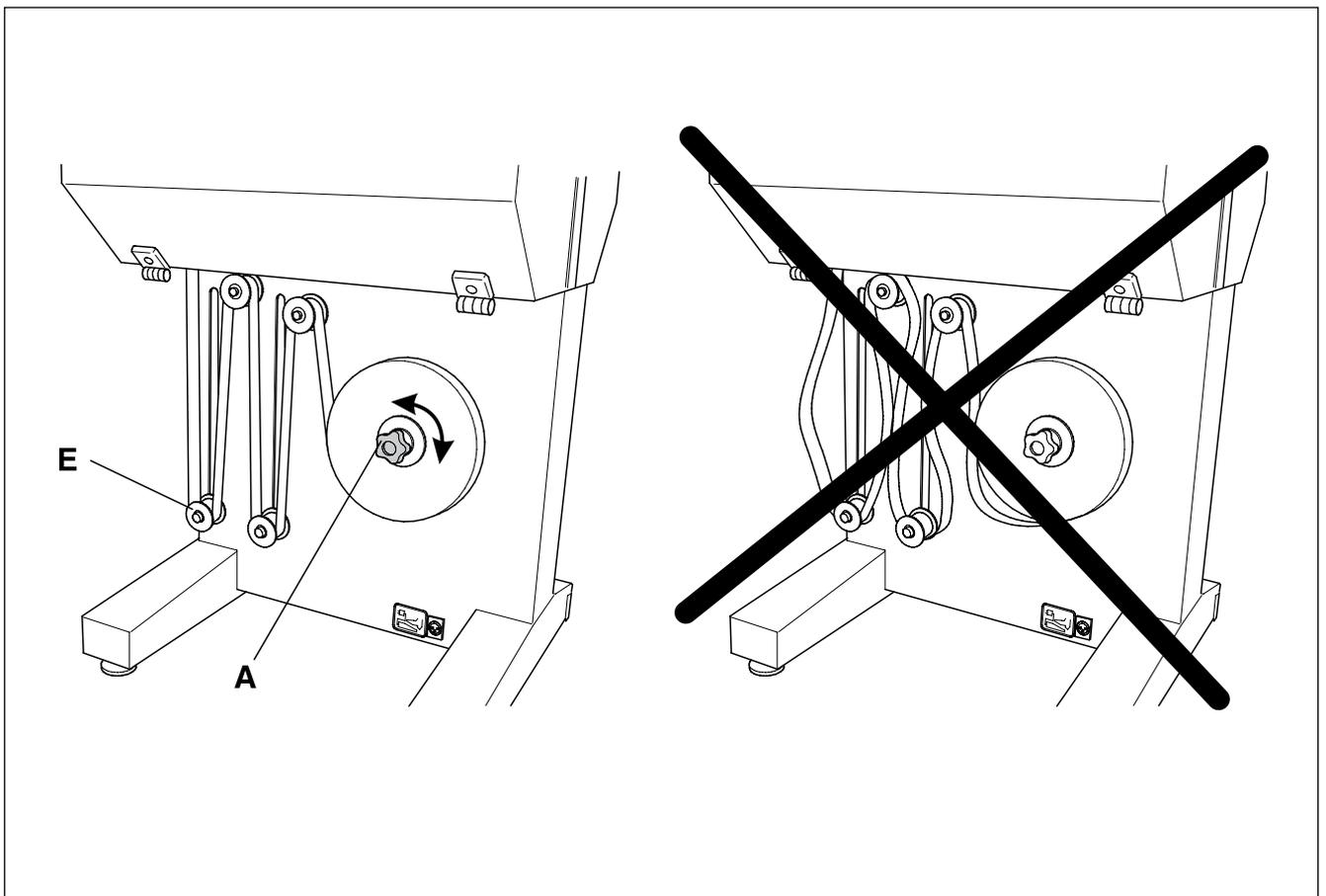


Fig. 5

5. CONFIGURAR LA TENSION DE LA CINTA

Puede configurarse la tensión de la cinta de la Band-all sin escalonamientos con el botón regulador. Para bloquear el botón regulador, púselo y para desbloquearlo, tire de él. Para intensificar la tensión de la cinta, gire el botón regulador en dirección a las agujas del reloj. Verá que el aguja del indicador va marcando valores más altos. Cuando el aguja marque el 6, se ha configurada la tensión máxima. Una vez llegada a este máximo, no tiene sentido continuar girando el botón regulador.

Para disminuir la tensión de la cinta, gire el botón regulador en dirección opuesta a las agujas del reloj. Verá como el aguja del indicador va marcando valores aún más bajos. Siempre configura la tensión de la cinta, mientras que el aguja va marcando valores más altos.

En resumidas cuentas: para cambiar de una tensión alta a una reducida de la cinta, primero gire el botón hasta que la misma llegue a un valor demasiado bajo y luego intensifique la tensión hasta llegar al valor deseado.

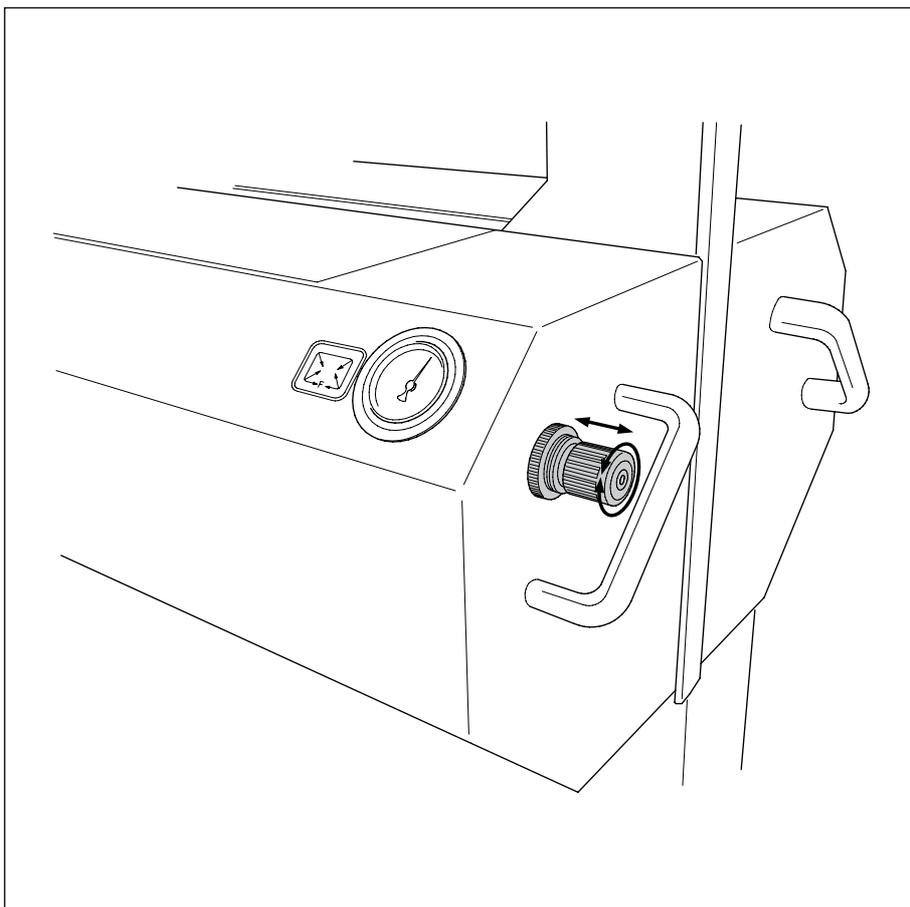


Fig. 6

6. CAMBIAR EL FUSIBLE EN LA ENTRADA DE ALIMENTACIÓN

Cuando la máquina esté conectada a la red, estando el interruptor principal en modo encendido, la luz que hay dentro de él debe permanecer encendida. De no ser así, asegúrese que haya tensión en la entrada de alimentación. Si hay tensión y la luz del interruptor no está encendida, deberá proceder al cambio del fusible de la entrada de alimentación. Retire la clavija del cable del tomacorriente y retire el cable de la Band-all.

La caja que contiene los fusibles se encuentra debajo de la entrada de alimentación (fig. 7). Dicha caja tiene cabida para dos fusibles.

El compartimiento externo sirve para un fusible de reserva.

El compartimiento interior sirve para el fusible de servicio.

Cambie el fusible del compartimiento interior por otro de iguales características: medida 5 x 20 mm., 5 amperios, lento, 220 V. Eventualmente, utilice el fusible del compartimiento de reserva.

Nunca cambie un fusible por otro que tenga un amperaje superior a 5. Si el fusible vuelve a estropearse nada más conectar la máquina, será porque se haya producido un corto circuito en otro lugar de la máquina. En ese caso contáctese con el proveedor.

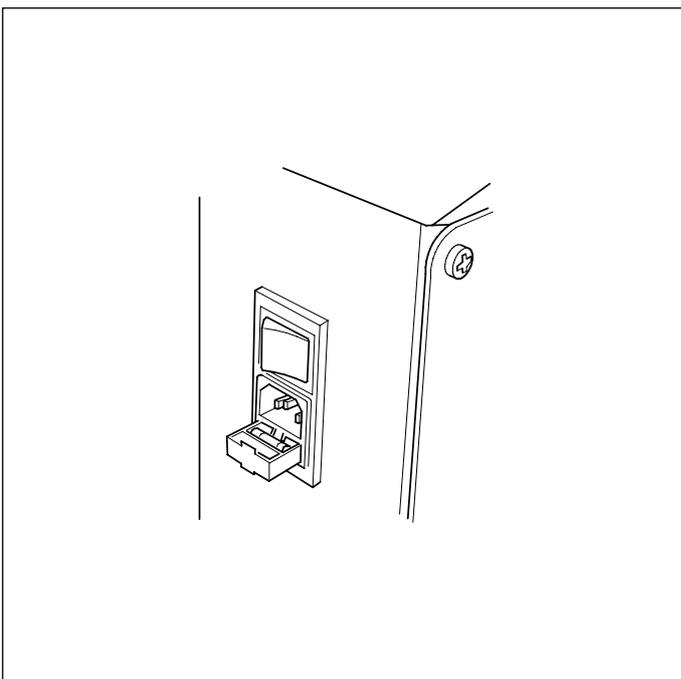
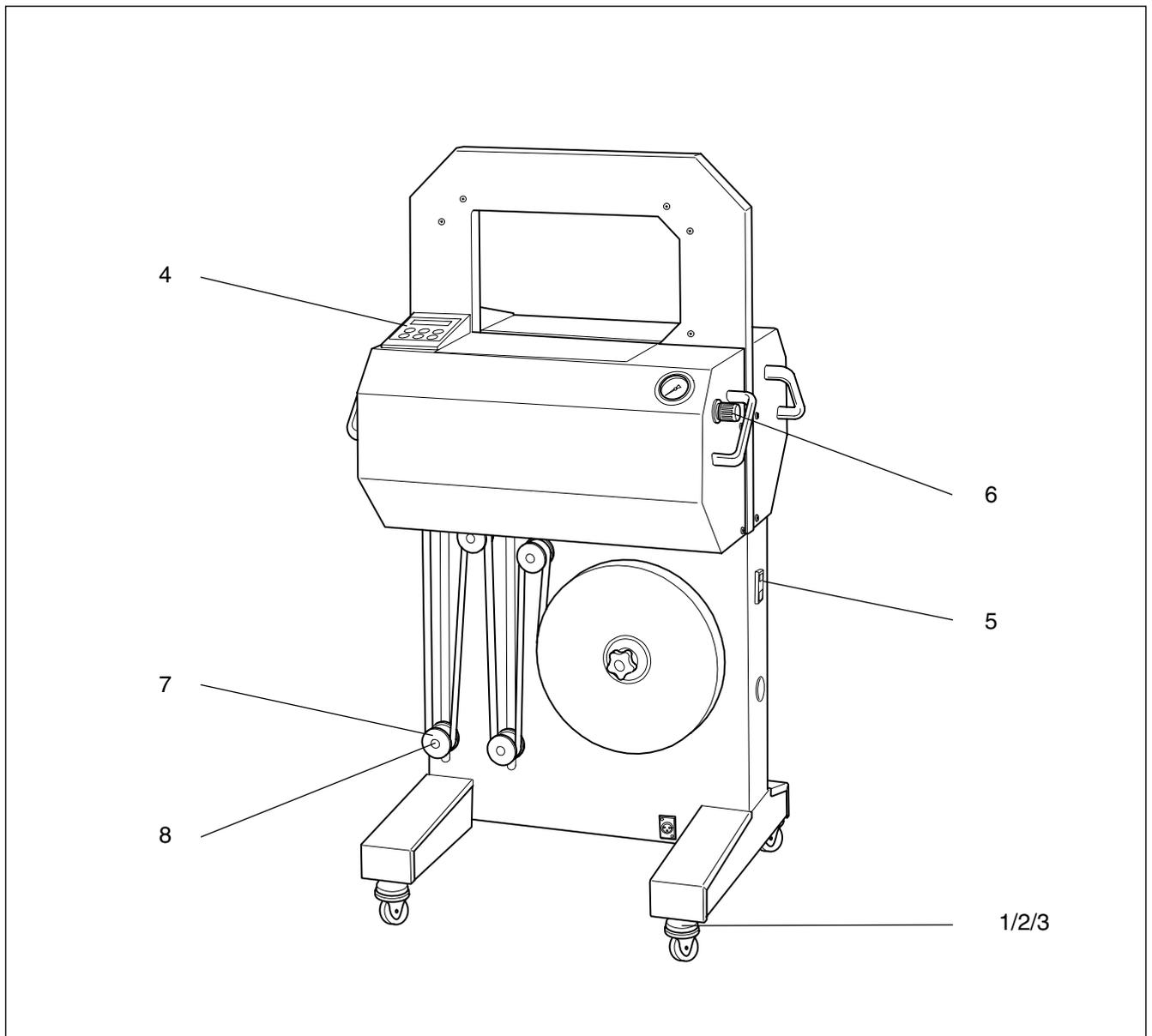


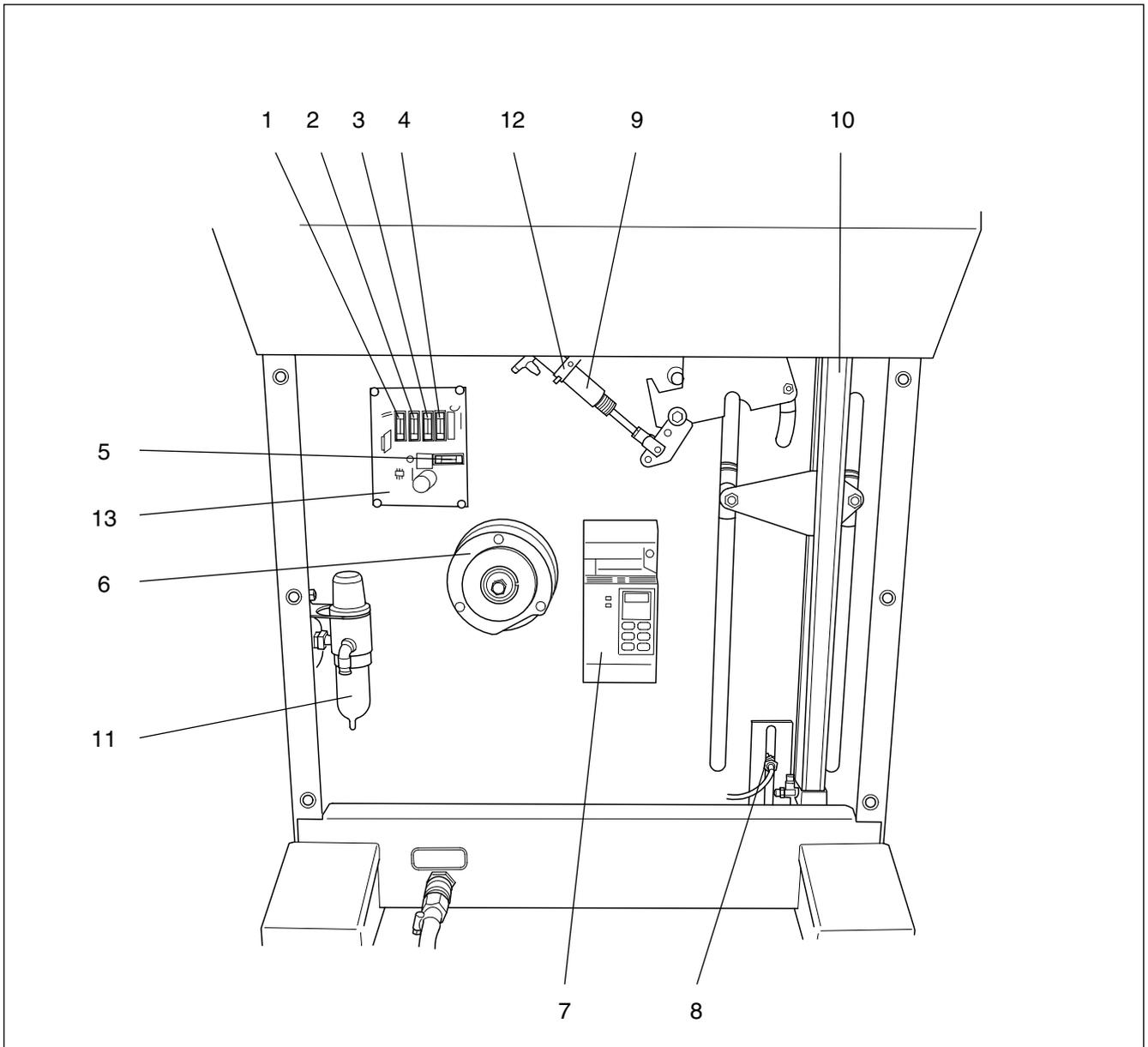
Fig. 7

P-01



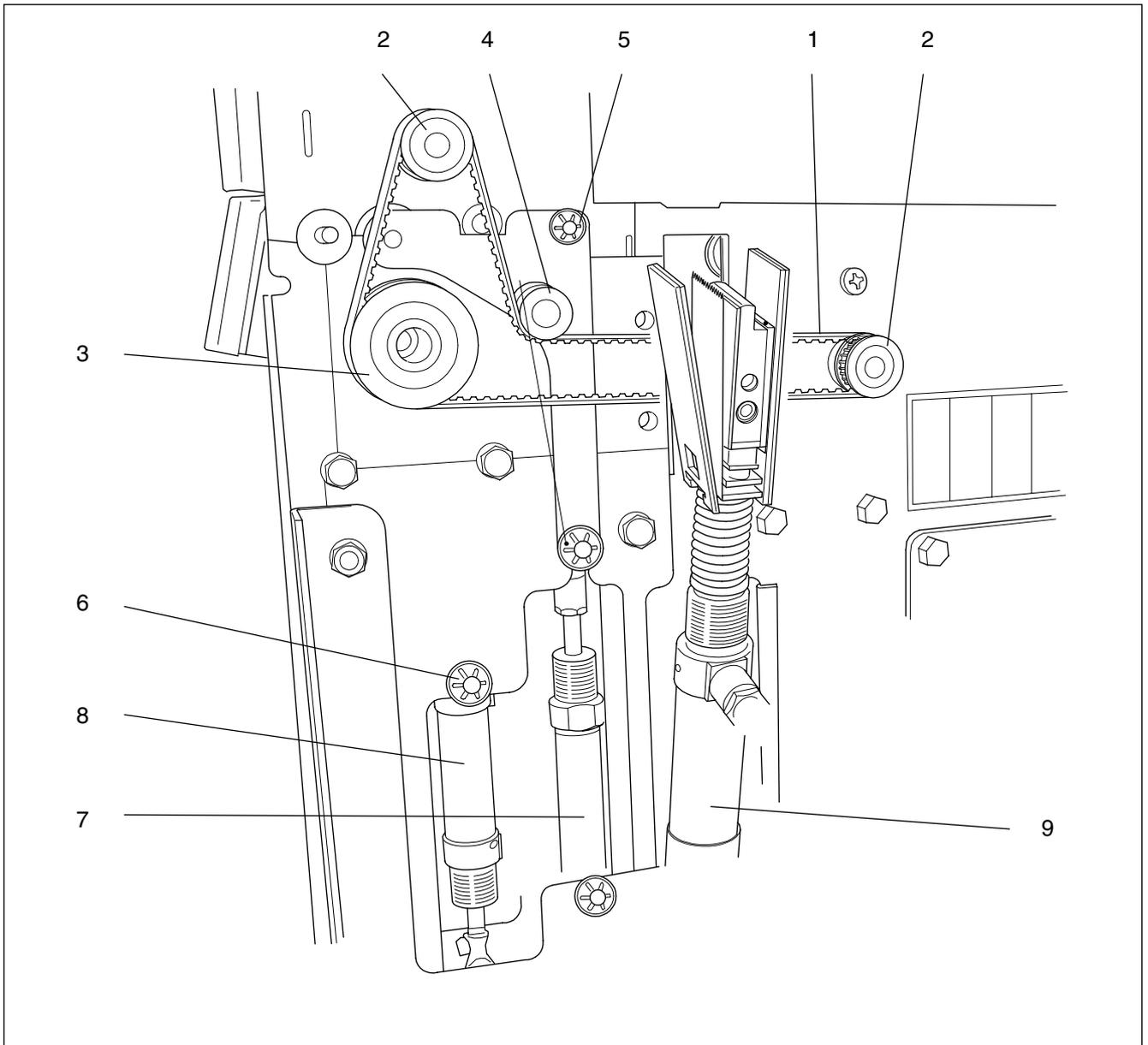
Pos.	Denominación	No. de la pieza.
1	Rueda orientable sin freno	2OZ300040
2	Rueda orientable con freno	2OZ300050
3	Juego de ruedas orientables	2OZ300060
4	Teclado	2ET307080
5	Entrada de voltaje	2EN307010
6	Válvula reductora de la tensión de la cinta	2PR304210
7	Rodillo de desviación	2OO305410
8	Tornillo de medida para el rodillo de desviación	2OP305510

P-02



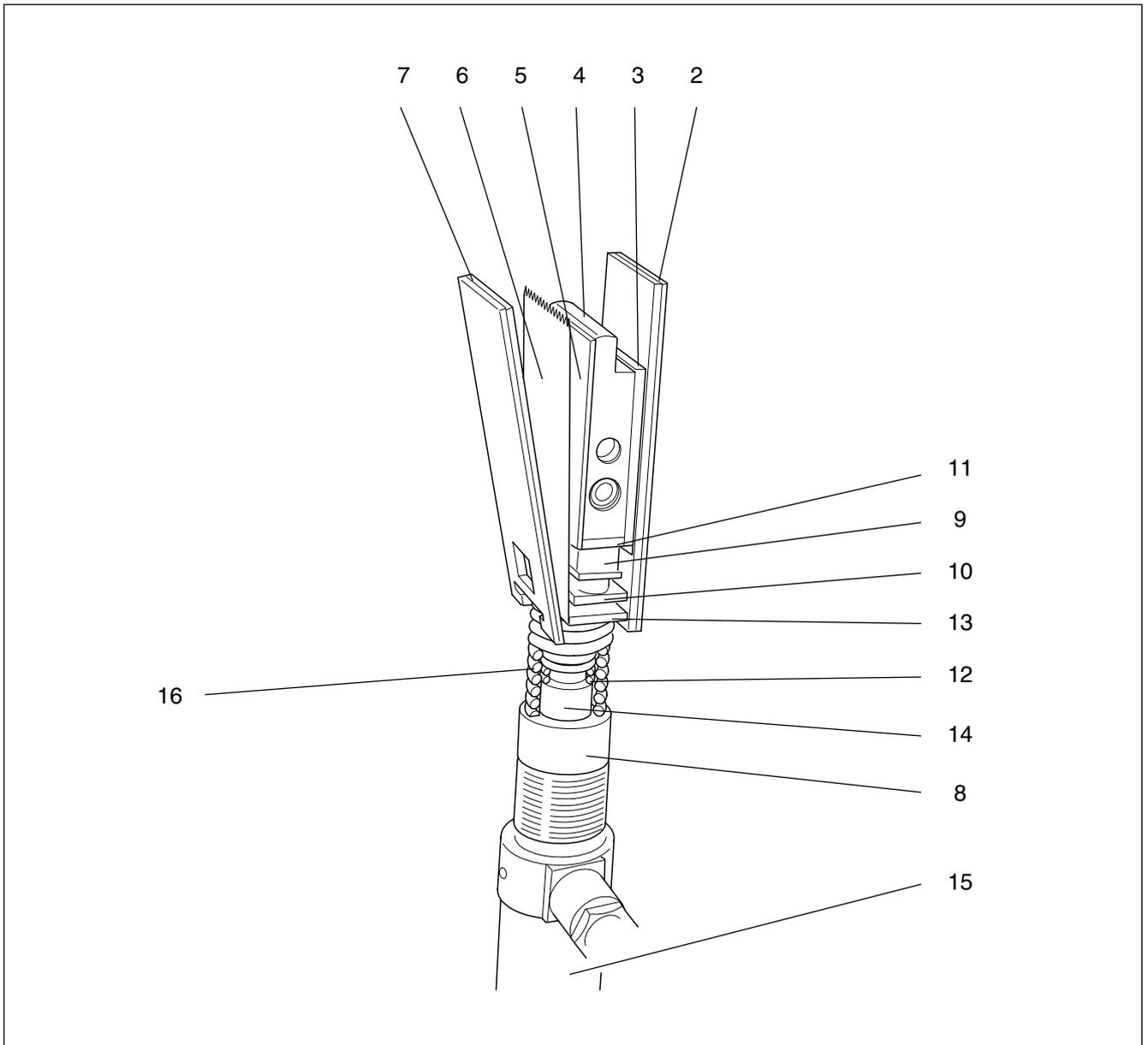
Pos.	Denominación	No. de la pieza.
1	Fusible del relé estado sólido (Solid State)	2F 800 ma
2	Fusible del display	2T 250 ma
3	Fusible del ventilador	2T1A
4	Fusible del regulador de frecuencia	2T3,15A
5	Fusible del freno y del LED (verde)	2T2A
6	Freno electromagnético	2EE300630
7	Regulador de frecuencia	2EF307050
8	Sensor carro	2ES300730
9	Cilindro para la configuración de la tensión de la cinta	2PC305670
10	Lintra	2PB306010
11	Válvula reductora	2PR300810
12	Sensor para la tensión de la cinta	2ES305730
13	Placa de impresión 220V	2EP307110

P-03



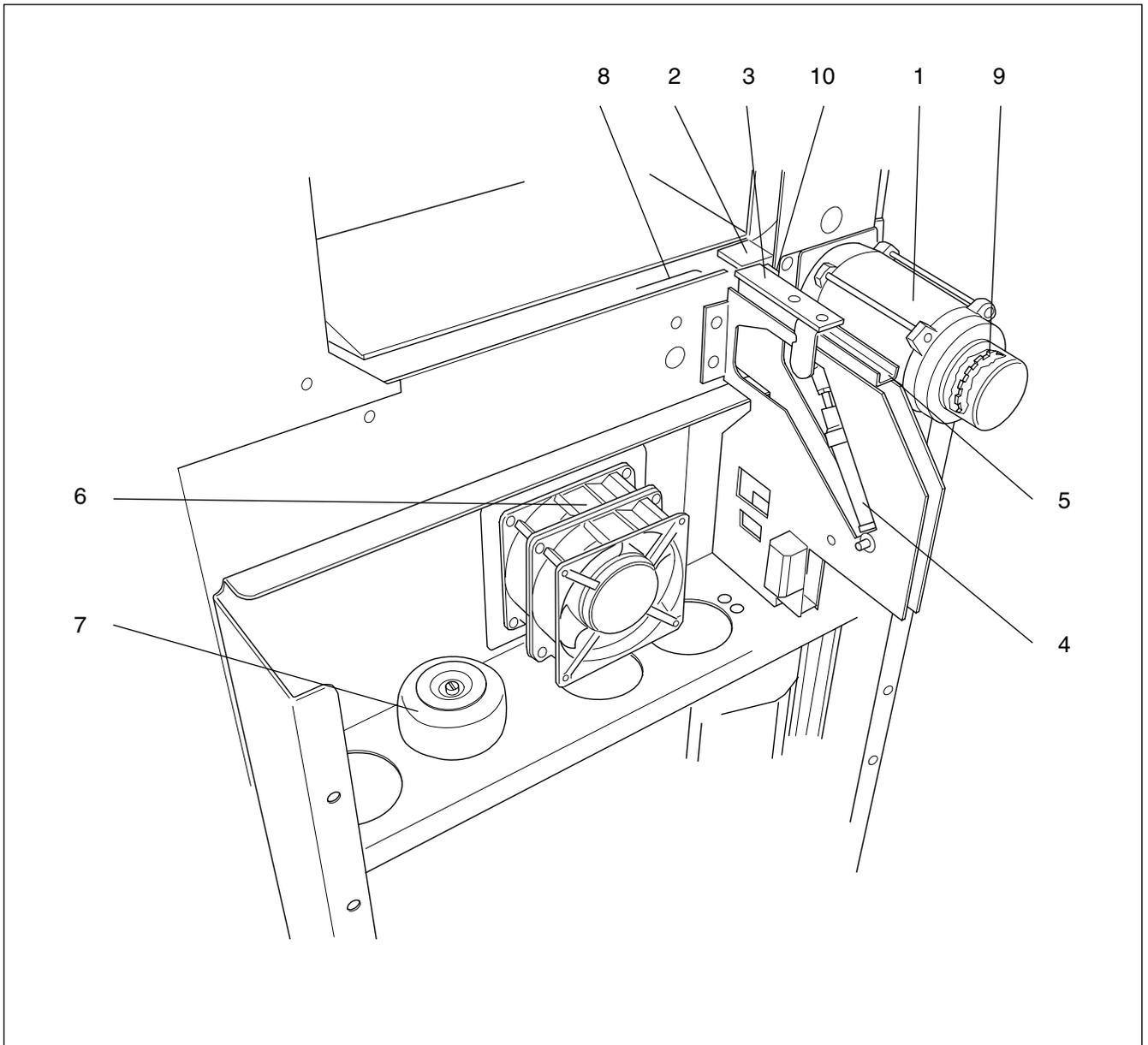
Pos.	Denominación	No. de la pieza.
1	Correa dentada de la propulsión de la cinta.	2AT301970
2	Polea de la propulsión de la cinta.	2AP301910
3	Polea del motor	2AP301850
4	Rodillo de tensión	2AL302080
5	Aro sujetador	2AB301580
6	Aro sujetador	2AB301650
7	Cilindro abrazadora de la cara superior, a la izquierda	2PC301700
8	Cilindro freno de la cinta	2PC302530
9	Unidad de sealing y del cuchillo, completo	2LC302600

P-04



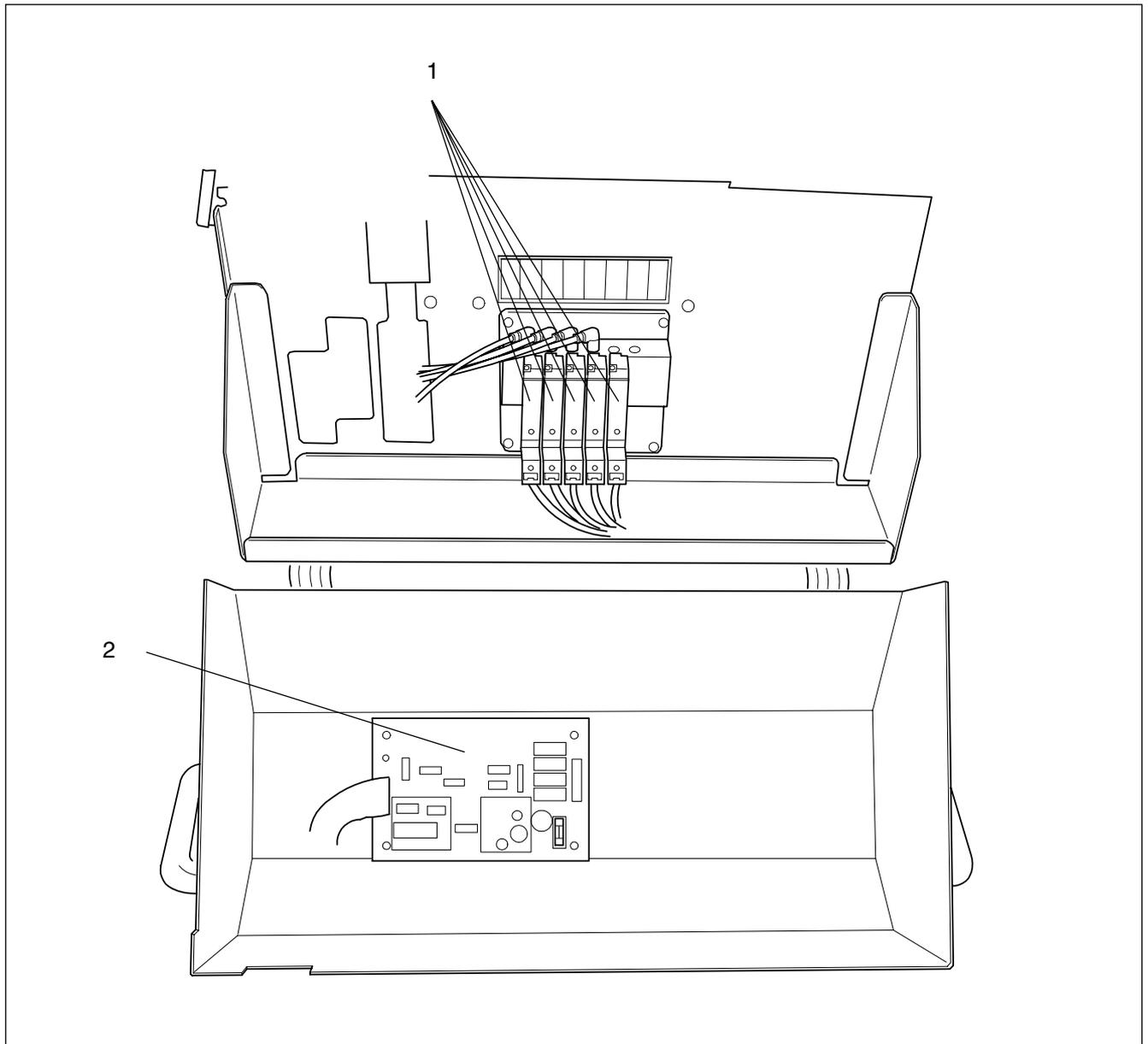
Pos.	Denominación	No. de la pieza.
1	Unidad de sealing y del cuchillo, completo	2LC302600
2	Abrazadora derecha	2LK302780
3	Placa de aislamiento R	2LI 302810
4	Cabeza de sealing	2LK302610
5	Placa de aislamiento L	2LI 302800
6	Cuchillo	2LM302740
7	Abrazadora izquierda	2LK302770
8	Caja resorte soporte	2LB302830
9	Bloque de plástico debajo de la cabeza de sealing	2LB302670
10	Cuchillo placa de tensión	2LD302730
11	Cabeza de sealing de la placa de montaje	2LM302700
12	Cuchillo de resorte	2LV302750
13	Abrazadora placa de tensión	2LD302760
14	Cilindro del embrague	2LK302820
15	Cilindro de sealing y del cuchillo	2PC302840
16	Resortes abrazadoras	2LV302790

P-05



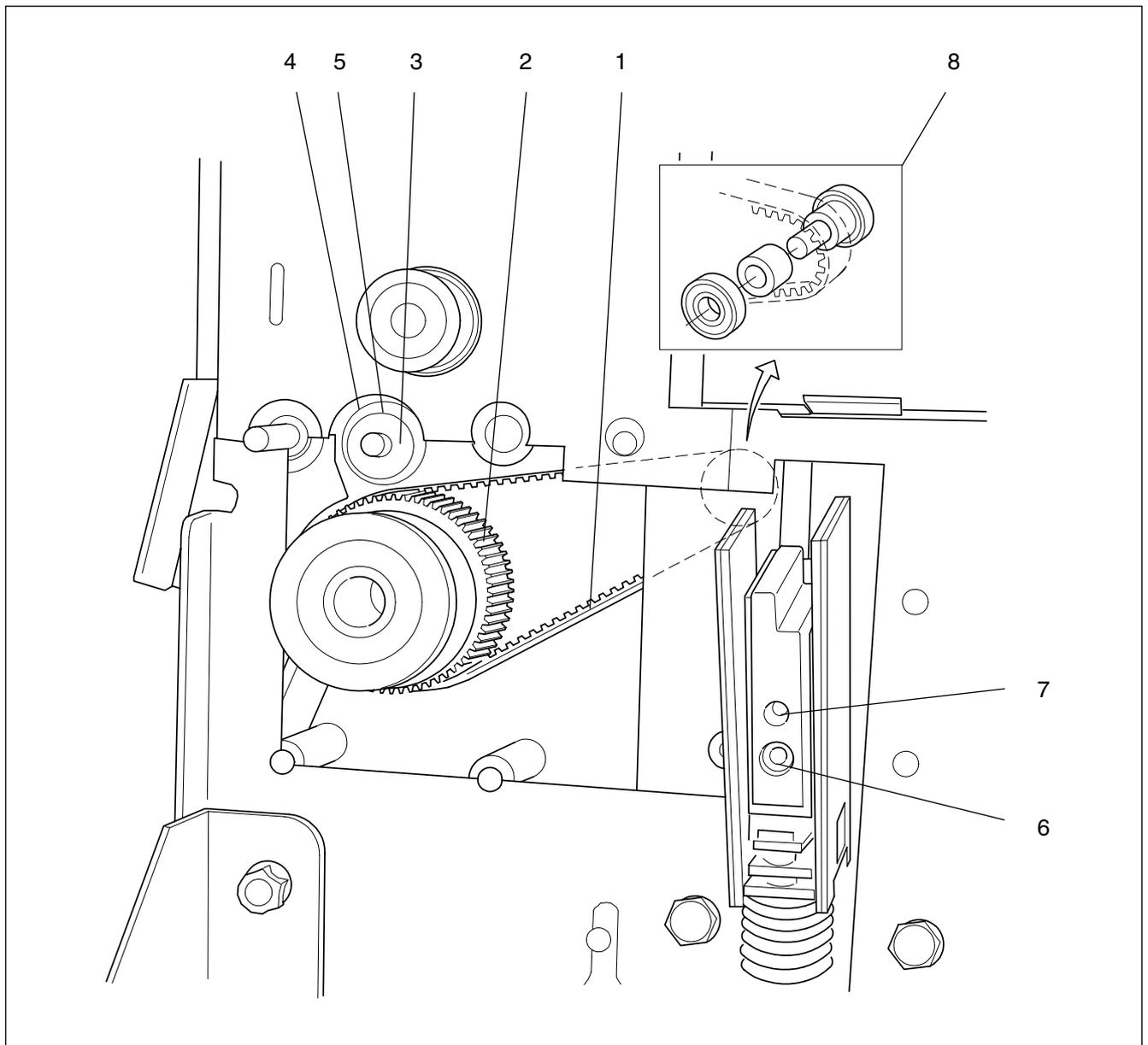
Pos.	Denominación	No. de la pieza.
1	Motor	2EA301810
2	Abrazadora de la cara superior, a la izquierda	2LK301540
3	Lámina de sealing	2LL303020
4	Cilindro placa de sealing	2PC303830
5	Carro	2LS 302970
6	Ventilador	2EV300610
7	Transformador	2ET304120
8	Juego de correas	2AS300590
9	Disco de impulsos del motor	2EP301880
10	Fotocélula	2EF303960

P-06



Pos.	Denominación	No. de la pieza.
1	Válvula de sealing y del cuchillo	2PL308020
2	Control de la placa de impresión	2EP307120

P-07



Pos.	Denominación	No. de la pieza.
1	Correa dentada de introducción	2AT301960
2	Polea del motor	2AM301850
3	Anillo intermedio de material sintético	2AK301730
4	Rodillo de presión	2AA301790
5	Cojinete	2AL301750
6	Calorífero	2EV302620
7	Termopar (PT-100)	2ET302630
8	Juego de cojinete de la introducción de la cinta	2AL305820

ANEXO

**Resumen de las funciones del panel de comando
(funciones del display)**

POSIBILIDADES DEL PROGRAMA

Hay tres opciones para programar el menú:

1 El menú de funcionamiento:

Este menú sirve sólo para introducir la cinta. Entonces sólo se puede usar el menú 1.

2 El menú "SET UP".

Igual como es el caso en 1, y también se pueden cambiar los distintos parámetros.

3 El "menú de servicio ".

Igual como es el caso en "SET UP", y también da acceso a 16 otros menús, que tienen que ver con las características de la máquina.

Sólo los constructores, distribuidores y empleados calificados tienen acceso al "menú de servicio".

EL MENÚ DE FUNCIONAMIENTO.

Siempre se tiene acceso automáticamente cuando se pone en marcha la máquina. Entonces Ud, sólo tiene acceso al menú 1, "introducir", para introducir la cinta y usar la máquina.

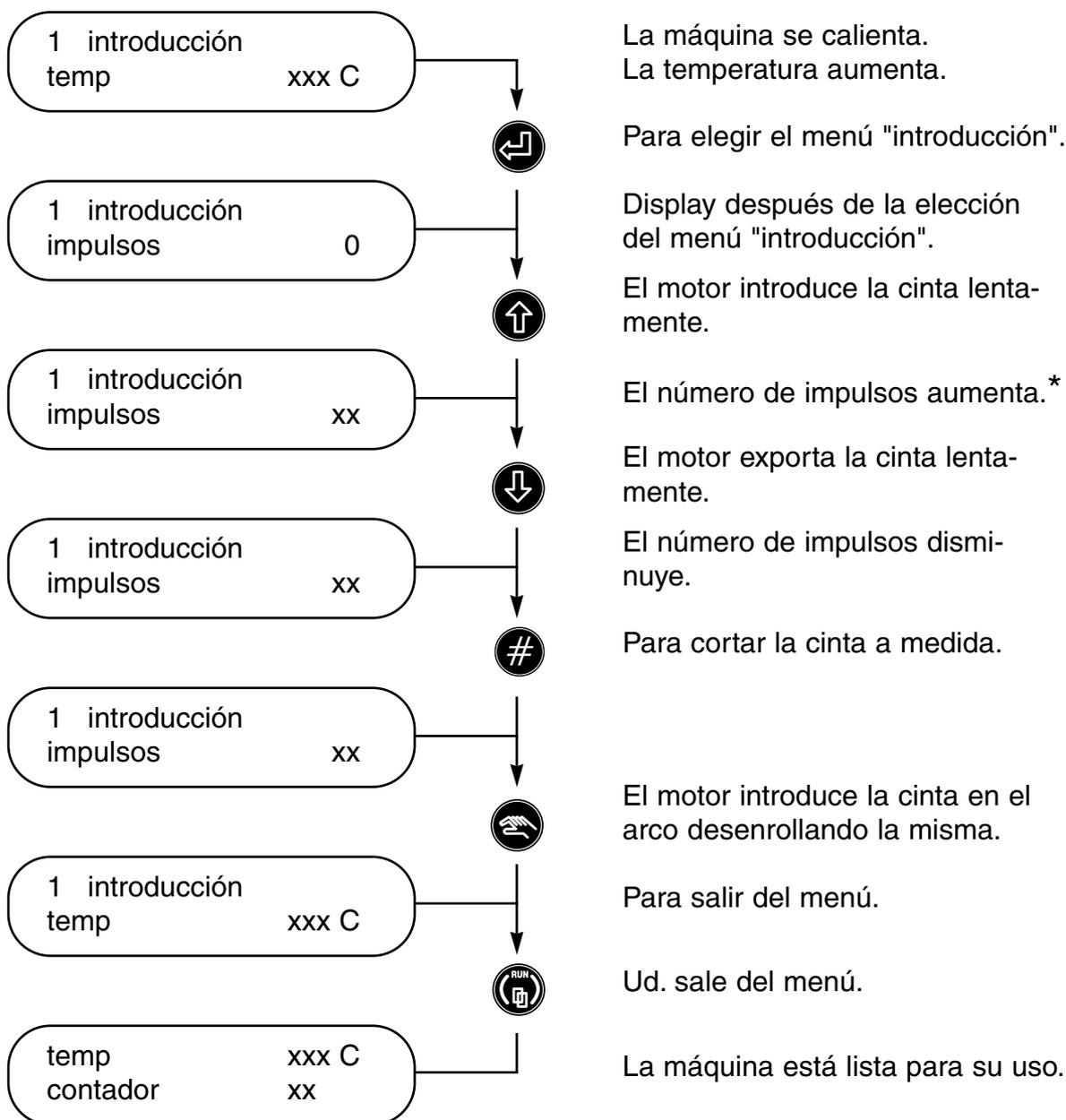
1. EL MENU DE FUNCIONAMIENTO

Ponga en marcha la máquina utilizando el interruptor principal. El menú nE 1 aparecerá en el display. Coloque un rollo de cinta en el eje sujetador y introduzca la cinta en la máquina tirándola como lo demuestra el diagrama que figura en la parte delantera de la máquina. Coloque el cabo de la cinta debajo del rodillero del botón de entrada verde apretándola. A continuación, elija el programa de introducción según el esquema abajo indicado y haga que el motor efectúe dicha introducción. Siga enrollando la cinta pasándola por debajo de la lámina de sealing hasta que se vea salir la cinta. Puede enrollar también. Viendo el transporte de la cinta, suelte el botón de entrada.

Luego pulse para cortar la cinta a medida.

Pulse para la introducción de la cinta.

Pulse para encender el contador.



La máquina se calienta.
La temperatura aumenta.

Para elegir el menú "introducción".

Display después de la elección del menú "introducción".

El motor introduce la cinta lentamente.

El número de impulsos aumenta.*

El motor exporta la cinta lentamente.

El número de impulsos disminuye.

Para cortar la cinta a medida.

El motor introduce la cinta en el arco desenrollando la misma.

Para salir del menú.

Ud. sale del menú.

La máquina está lista para su uso.

*Si la cinta no puede verse bajo la lámina de sealing después de unos impulsos, la introducción es incorrecta. Pare la introducción, para evitar que la cinta quede obstaculizada!

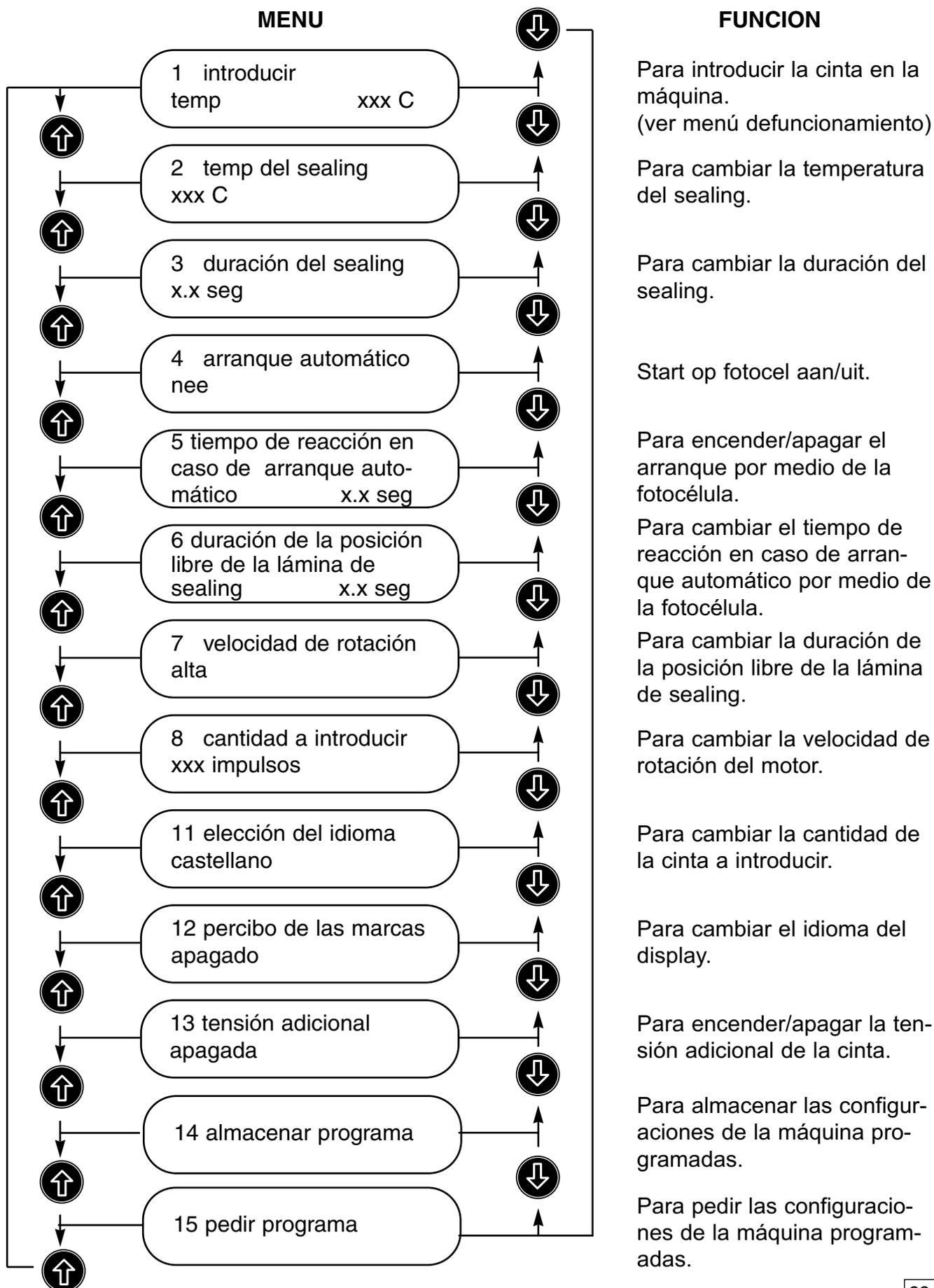
EL MENÚ "SET UP"

Para usar el menú "SET UP", primero se tiene que apagar la máquina.

Ahora ponga en marcha la máquina mientras pulse. 

Le aconsejamos que no notifique el personal de servicio de esta operación cuando no conviene que el personal cambie algo en el menú "SET UP".

RESUMEN DE LAS FUNCIONES EN EL MENU "SET UP"

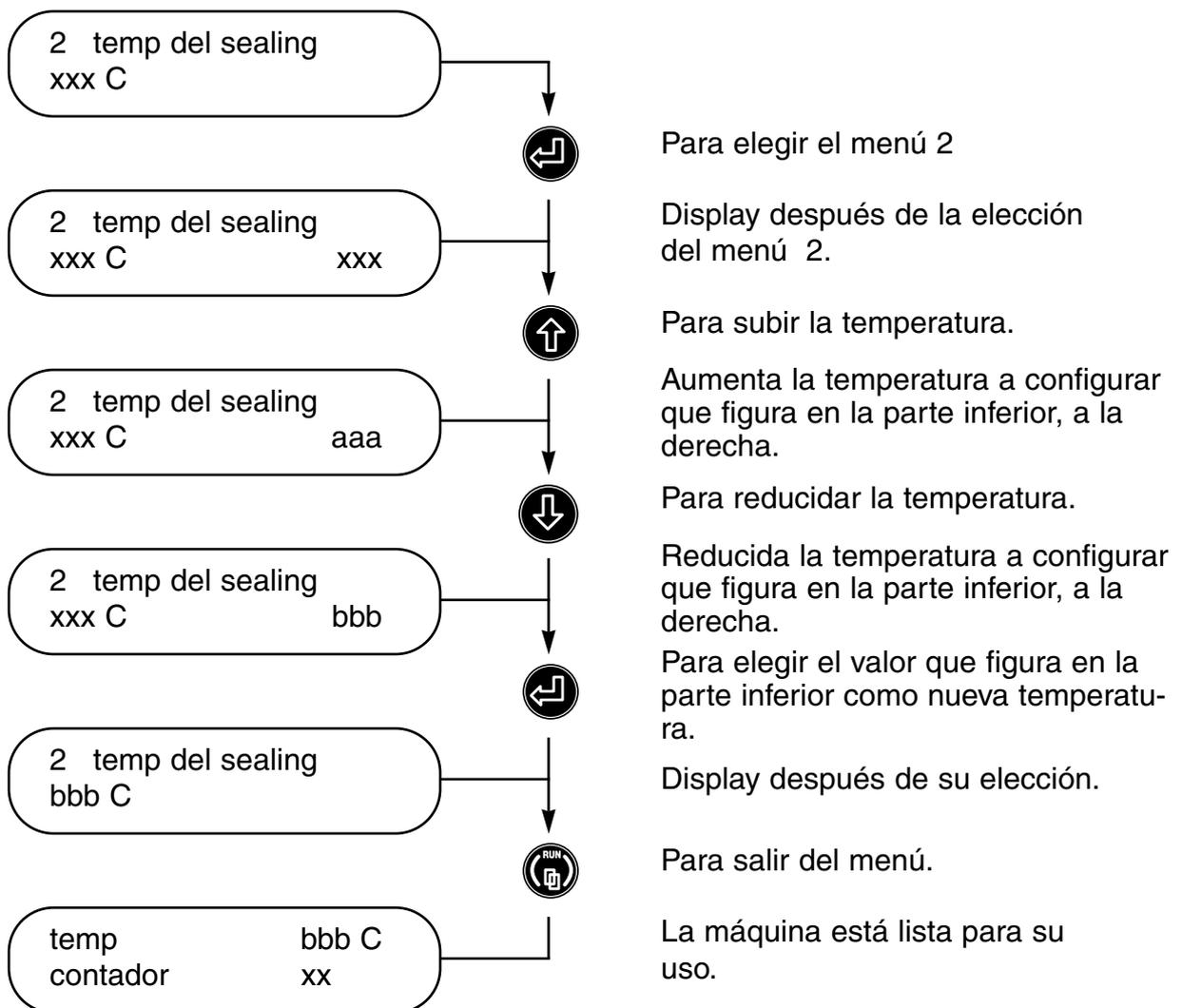


2. CAMBIAR LA TEMPERATURA DEL SEALING

La calidad de la unión de la cinta depende de la cantidad del calor que se suministra. Si desea aumentar o reducir el suministro de calor, puede subir o reducir la temperatura de la cabeza de sealing. Procure que la temperatura de la cabeza de sealing no supere los 225 °C, porque dicha superación causará una reducción de la vida útil del teflón que hay en la cabeza de sealing. Si desea suministrar aún más calor, proceda a la prolongación del sealing en el menú número 3 .

Para cambiar la temperatura del sealing, elija el menú 2,

utilizando los siguientes botones:   

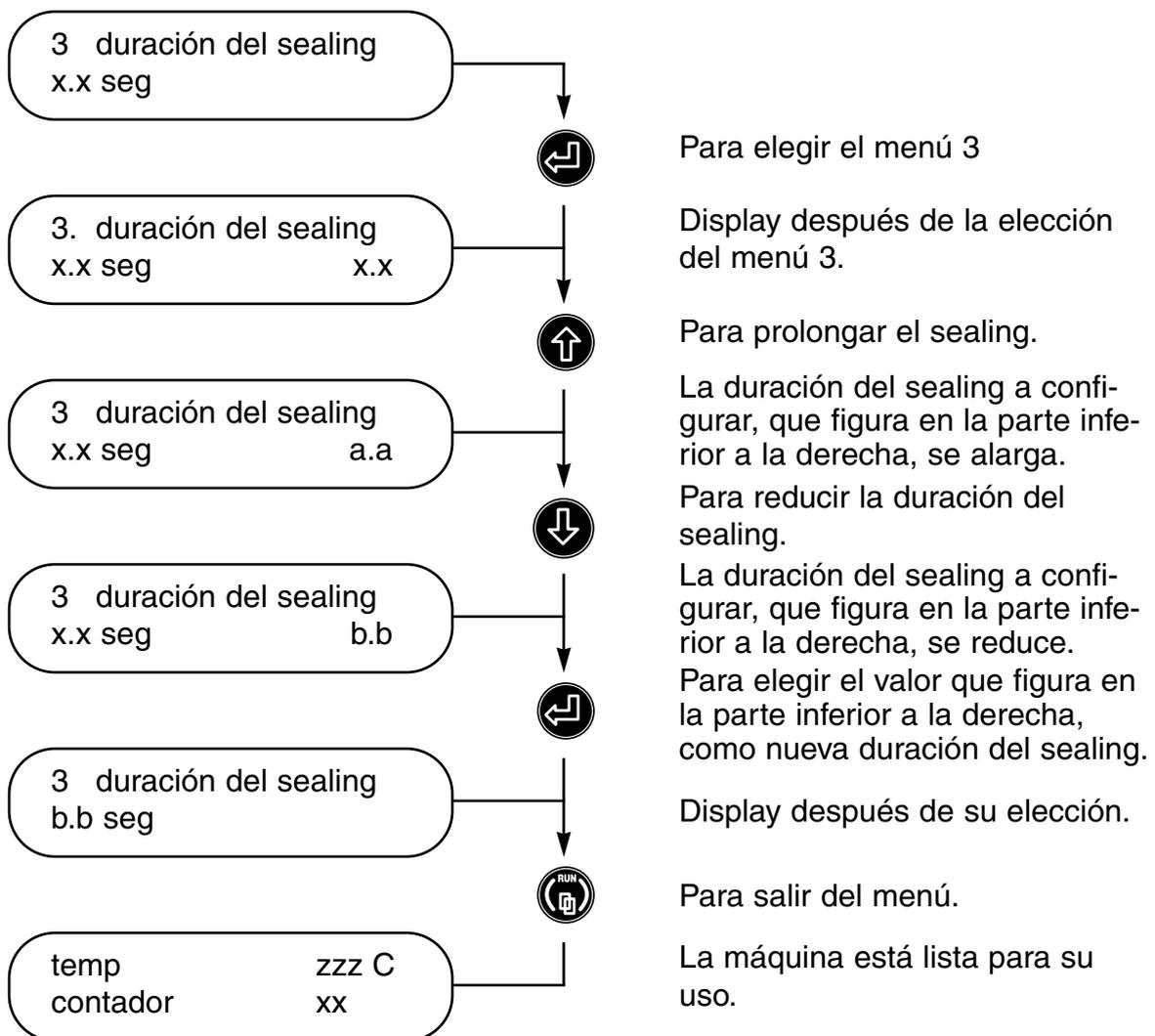


3. CAMBIAR LA DURACIÓN DEL SEALING

La calidad de la unión en la cinta depende de la cantidad del calor que se suministra. Si desea aumentar o reducir el suministro de calor, puede alargar o reducir la duración del sealing. Procure que el sealing no tenga una duración de menos de 0,3 segundos, porque al sobrepasar dicho valor mínimo un cambio de la presión de aire influirá en gran medida en la unión. Si desea suministrar aún menos calor, baje la temperatura del sealing en el menú 2.

Para cambiar la duración del sealing, elija el menú 3,

utilizando los botones:   

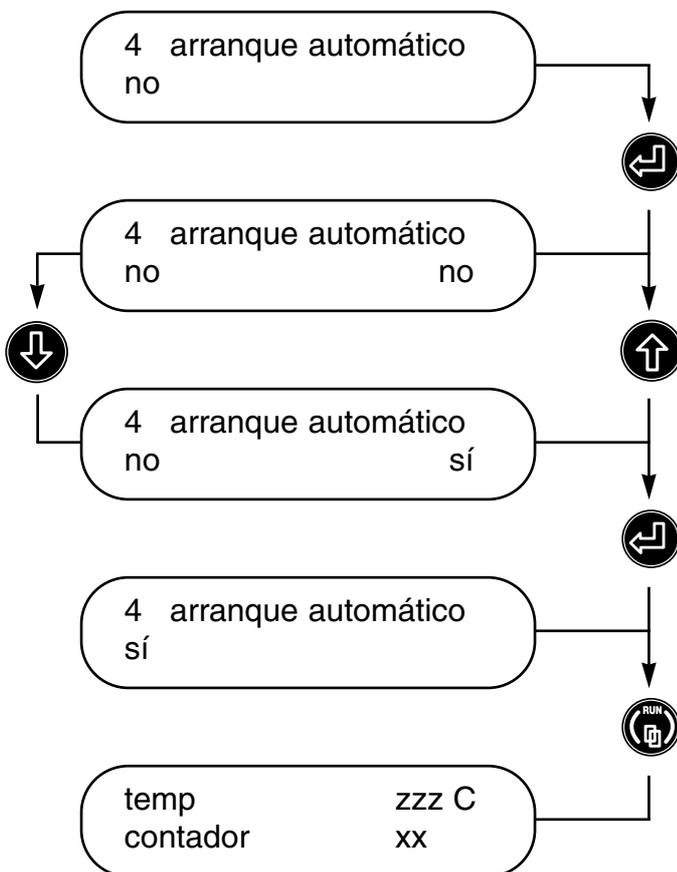


4. ENCENDER/APAGAR EL ARRANQUE AUTOMÁTICO POR MEDIO DE LA FOTOCÉLULA

Puede usted iniciar el precintado (empaquetar con una cinta) no sólo utilizando un pedal o con la mano, sino que también puede precintarse automáticamente. Habiendo sido elegido en el menú 4 "arranque automático", al detectar la fotocélula el producto, la máquina arrancará automáticamente.

Para encender o apagar el arranque automático, elija el menú 4,

utilizando los botones:   



Para elegir el menú 4.

Display después de la elección del menú 4.

Para cambiar su negación en una afirmación o viceversa.

La condición a configurar que figura en la parte inferior a la derecha, cambia.

Para elegir el valor que figura en la parte inferior como nueva valor.

Display después de su elección.

Para salir del menú.

La máquina está lista para su uso.

5. CAMBIAR EL TIEMPO DE REACCIÓN EN CASO DE ARRANQUE AUTOMÁTICO POR MEDIO DE LA FOTOCÉLULA

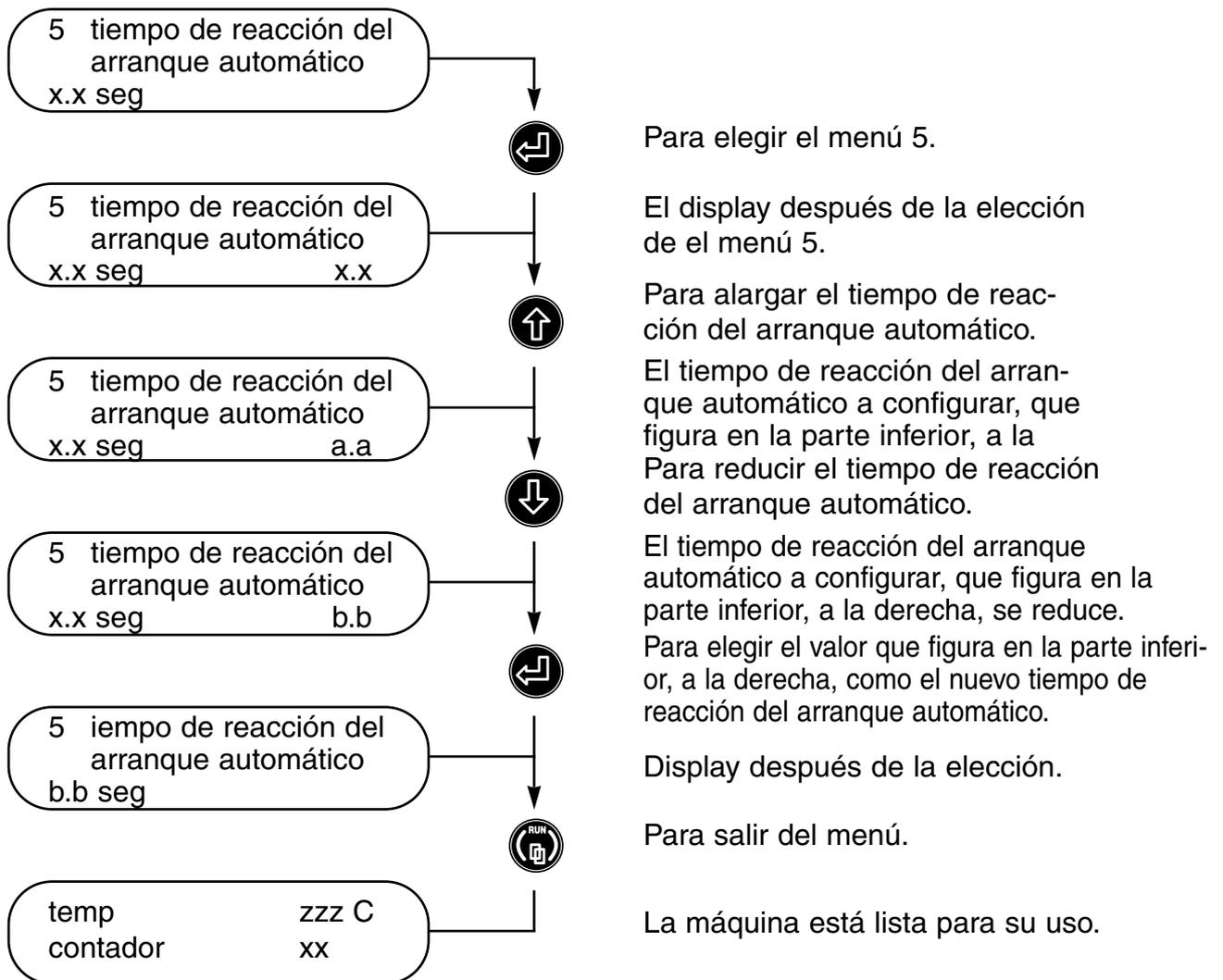
Habiendo sido elegido en el menú "arranque automático", al detectar la fotocélula el producto en el espacio de trabajo, la máquina arrancará automáticamente.

Cuando desee colocar diversos productos debajo del arco, apreciará que disponga de más tiempo antes de que la máquina inicie el sealing. Cuando coloque un solo producto debajo del arco, apreciará que la máquina tarde menos en responder.

Si opina que la máquina responde demasiado rápida o que tarda demasiado en responder, puede alargar o reducir el tiempo de reacción.

Para cambiar el tiempo de reacción, elija el menú 5,

utilizando los botones:   

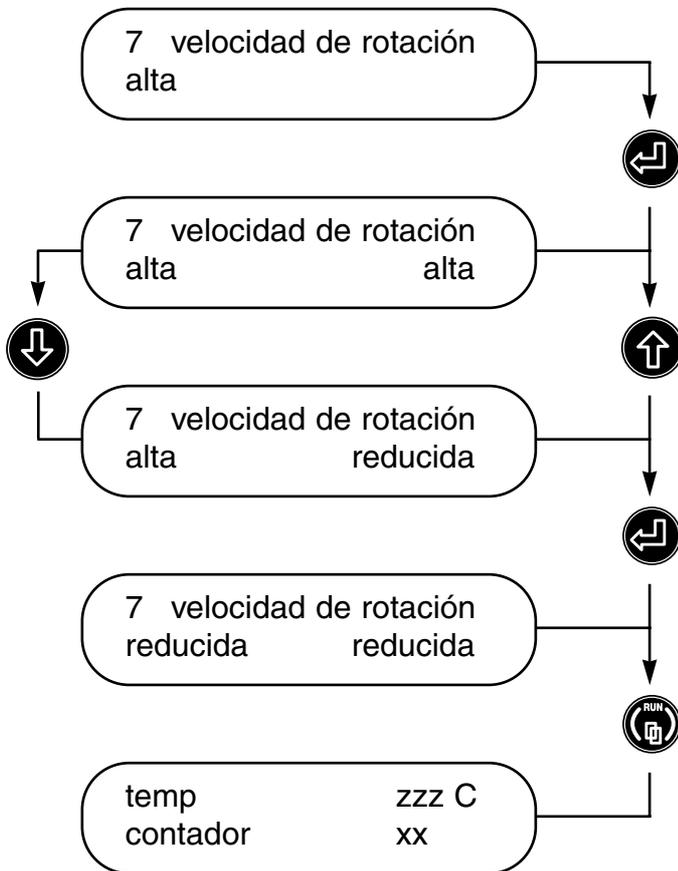


7. CAMBIAR LA VELOCIDAD DE ROTACIÓN DEL MOTOR

Puede ser conveniente cambiar la velocidad de la introducción de la cinta en la máquina. Por ejemplo, si se utiliza una cinta muy fina, cuando hay mucha electricidad estática o durante la inspección del funcionamiento de la máquina. Si desea cambiar la velocidad de la introducción del motor, puede elegir entre velocidad alta, mediana y reducida.

Para cambiar la velocidad del motor, elija el menú 7,

utilizando los botones:   



Para elegir el menú 7.

Display después de la elección del menú 7.

Para cambiar su elección: alta, mediana o reducida.

El valor a configurar, que figura en la parte inferior a la derecha, se cambia. Para elegir el valor que figura en la parte inferior a la derecha, como nuevo valor.

Display después de su elección.

Para salir del menú.

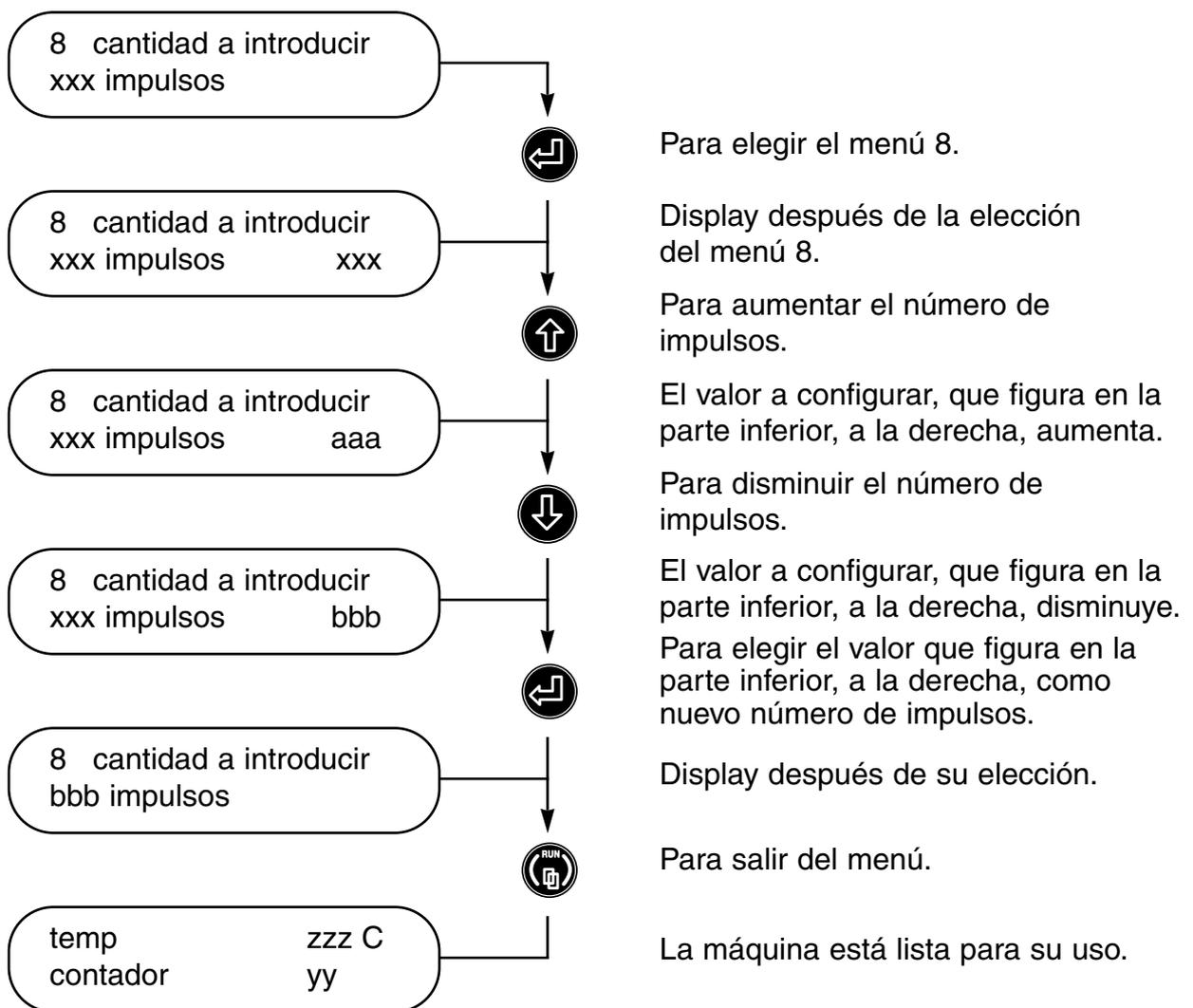
La máquina está lista para su uso.

8. CAMBIAR LA CANTIDAD DE CINTA A INTRODUCIR

Producido un precinto por la máquina, vuelve a introducirse nueva cinta en el arco para el siguiente ciclo. Siempre debe introducirse tanta cinta que la misma apenas salga por la lámina de sealing. Si se introduce más cinta en el arco, se despilfarrará material en la realización del precinto. Puede configurar la cantidad correcta de cinta a introducir aumentando o disminuyendo el número de los impulsos para la introducción de la cinta.

Para cambiar la cantidad de cinta a introducir de la cinta, elija el menú 8,

utilizando los botones:   

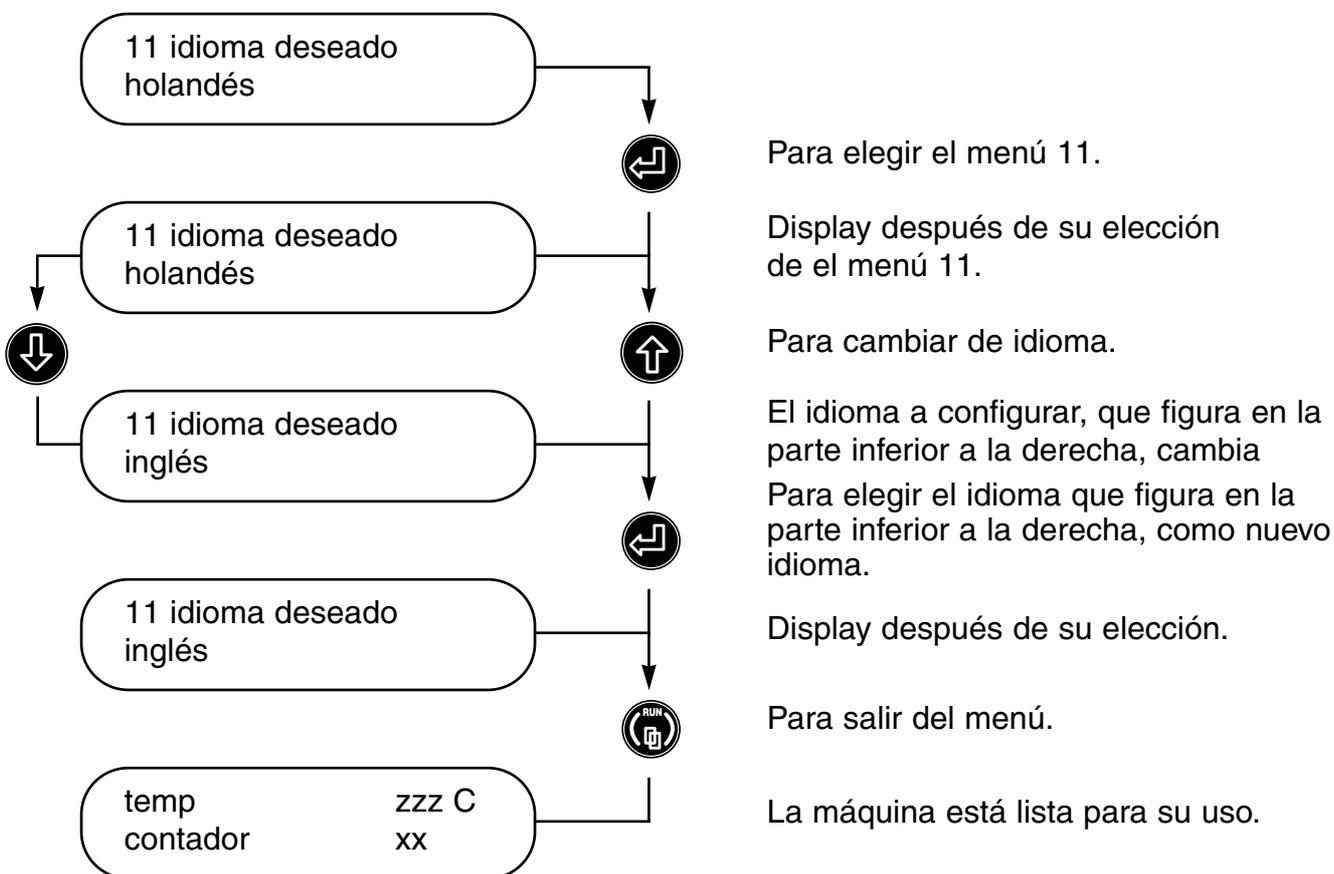


11. CAMBIAR EL IDIOMA DEL DISPLAY

Puede hacer que la máquina hable su idioma. El texto del display figurará en la lengua deseada. Puede elegir entre cuatro idiomas, a saber: holandés, inglés, alemán y francés.

Para cambiar el idioma del display, elija el menú 11,

utilizando los botones:   

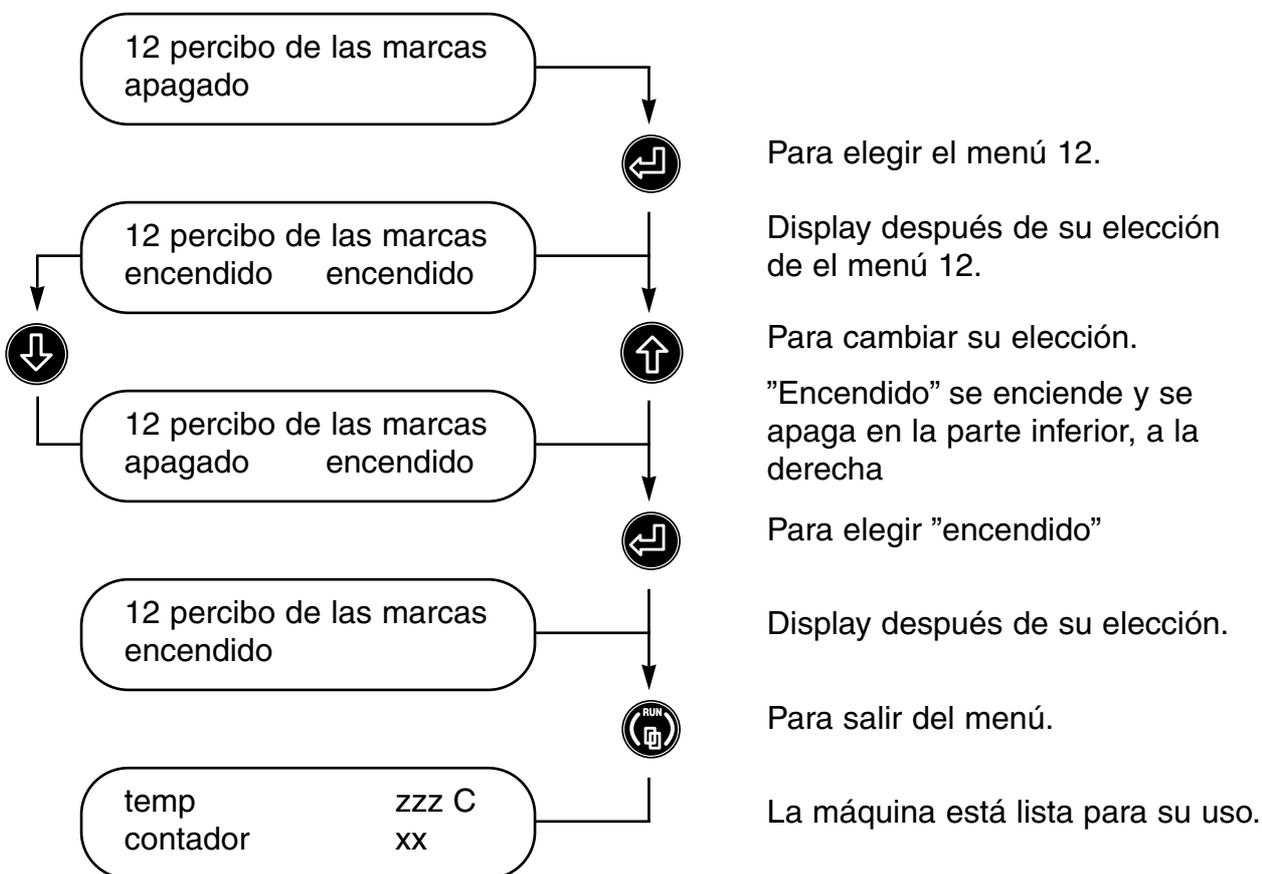


12. PERCIBO DE LAS MARCAS (OPCIÓN).

Esta opción le permite colocar un texto determinado con respecto al producto.

Para encender/apagar la opción, elija el menú 12,

utilizando los siguientes botones:

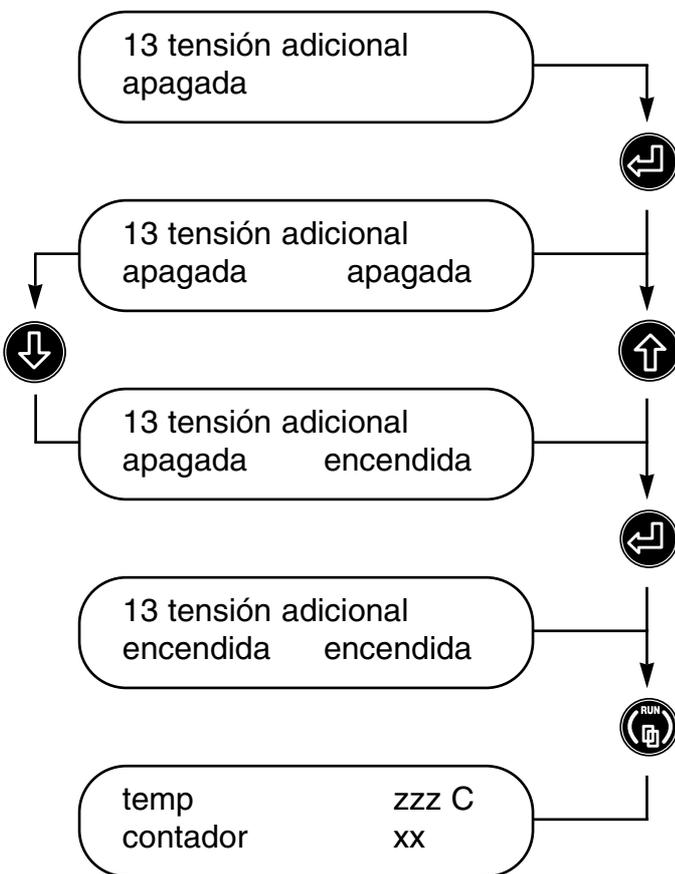


13. ENCENDER/APAGAR LA TENSION ADICIONAL DE LA CINTA

La tensión de la cinta puede intensificarse aún más eligiendo la opción Atensión adicional@ del menú. Durante el retroceso de la cinta, la velocidad de rotación del motor será reducida.

Para encender o apagar la tensión adicional, elija el menú 10,

utilizando los botones:   



Para elegir el menú 13.

Display después de su elección del menú 13.

Para cambiar de apagada a encendida o viceversa.

El valor a configurar, que figura en la parte inferior a la derecha, cambia. Para elegir el valor que figura en la parte inferior a la derecha, como el nuevo.

Display después de su elección.

Para salir del menú.

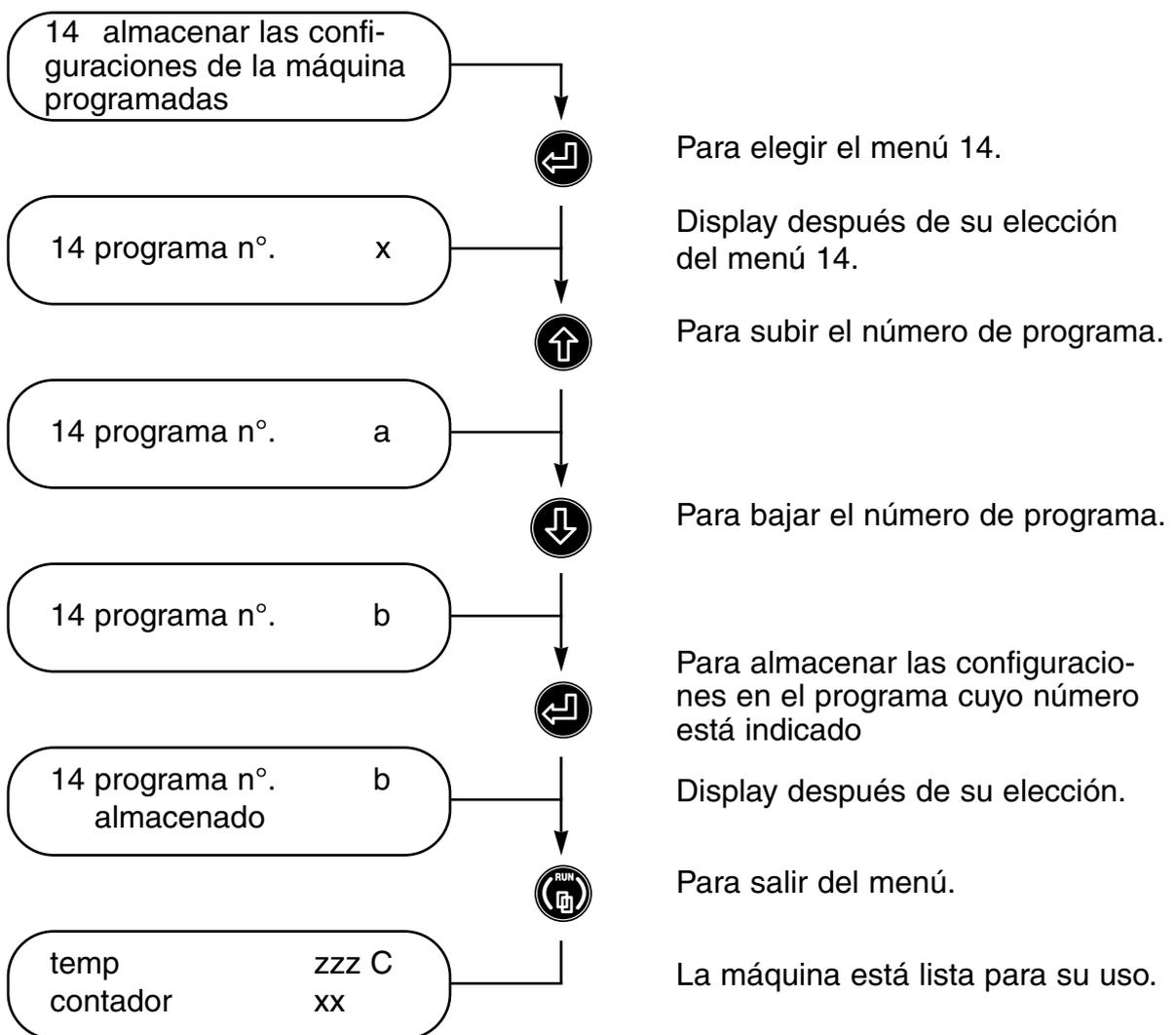
La máquina está lista para su uso.

14. ALMACENAR LAS CONFIGURACIONES DE LA MÁQUINA PROGRAMADAS

Las configuraciones de la máquina ajustadas a su producto y/o tipo de cinta pueden almacenarse dándolas su número de programa, para que, posteriormente, puede pedir las fácilmente. Cada configuración de la máquina se almacenará, para que pueda cambiar de cinta y/o de producto rápidamente. Tiene a su disposición los números de programa 1 hasta 10, ambos inclusive.

Para pedir las configuraciones de la máquina programadas, elija el menú número 11,

utilizando los botones:   

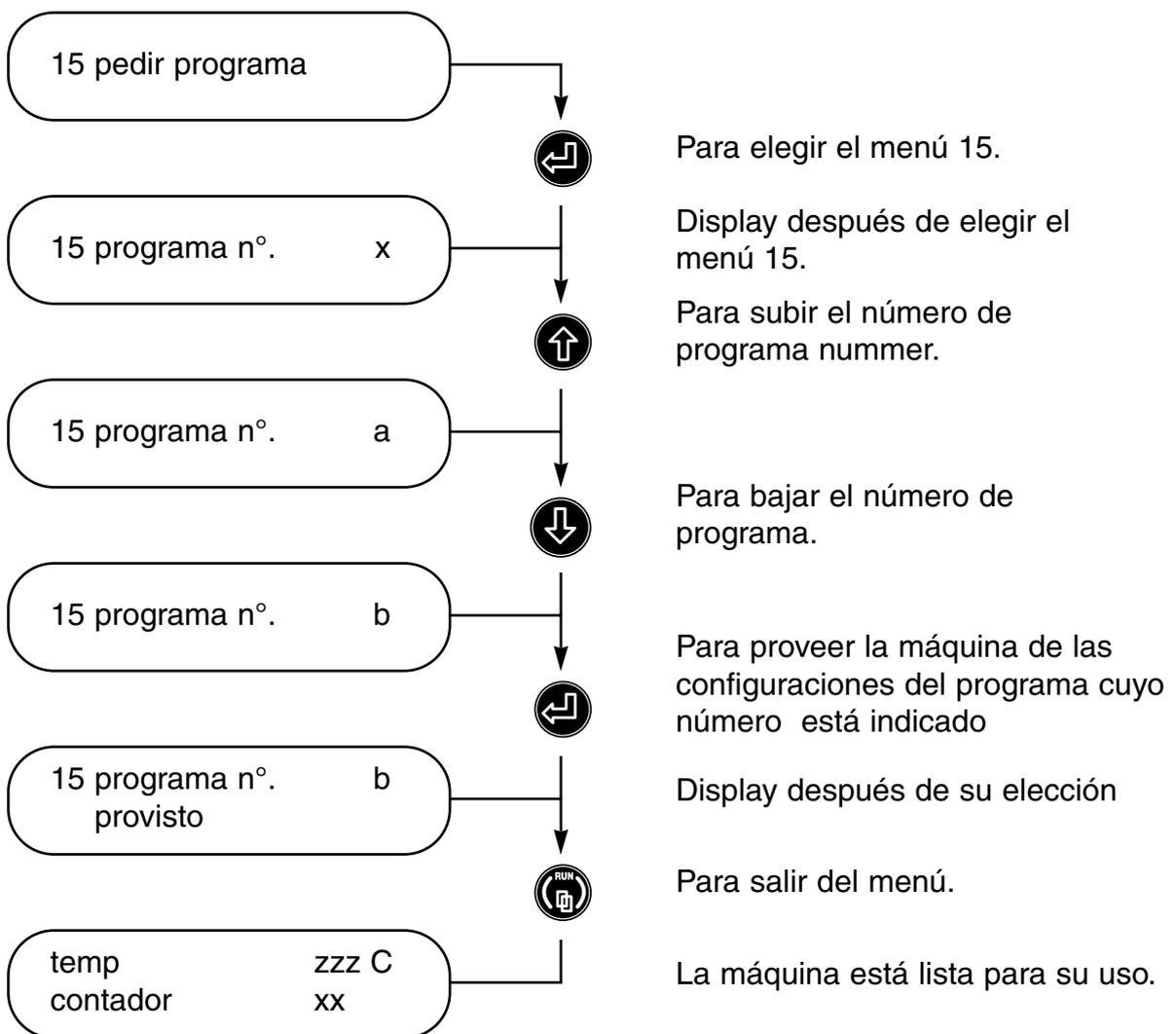


15. PEDIR LAS CONFIGURACIONES DE LA MÁQUINA PROGRAMADAS

Las configuraciones de la máquina ajustadas a su productos y/o tipos de cinta que ha almacenado dándolas su número de programa, pueden pedirse fácilmente. La máquina será provista de todas las configuraciones necesarias, para que Ud. puede cambiar de cinta y/o de producto rápidamente. Tiene a su disposición los números de programa 1 hasta 10, ambos inclusive.

Para pedir las configuraciones de la máquina programadas, elija el menú 15,

utilizando los botones:   



INDICACIONES DE ERRORES EN EL DISPLAY.

Cuando la máquina no funciona, una indicación de error puede aparecer en el display.

Temp: xxx
Temp zona

No se ha alcanzado la temperatura programada.
Espere hasta que se haya calentada la máquina

Error "RESET" (#)
pausa

Se ha bloqueado el transporte de la cinta.

Pulse  para hacer RESET.

Controla el transporte de la cinta. De ser necesario,
elimina la cinta sobrante y introduce la cinta de nuevo.

Error "RESET" (#)
cinta fijado.

La cinta se ha fijado.

Pulse  para hacer RESET.

Controla el transporte de la cinta. De ser necesario,
elimina la cinta sobrante y introduce la cinta de nuevo

Error "RESET" (#)
cinta acabado

La cinta se ha acabado o roto.

Pulse  para hacer RESET.

Cambie la cinta.

Controla el transporte de la cinta. De ser necesario,
elimina la cinta sobrante y introduce la cinta de nuevo.

TROUBLE SHOOTING BAND-ALL

La máquina no tiene voltaje.

- La enchufe no está conectada → conecte la enchufe.
- El fusible del voltaje en la parte lateral de la máquina está roto → cambie el fusible.
- Hay algún problema mecánico o eléctrico → póngase en contacto con su distribuidor.

La cinta no se solda o se solda mal.

- La temperatura ha sido configurada demasiado alto o bajo en el menú 2 → cambie la configuración.
- El tiempo de sealing ha sido configurado demasiado corto o largo en el menú 3 → cambie la configuración.
- La configuración de la cantidad de cinta a introducir en el menú 8 no es correcta → cambie la configuración.
- Hay desechos debajo de la placa de sealing o la cabeza de sealing. (Ojo: en la cabeza de sealing se encuentra TEFLON, asegúrese de que no se dañe demasiado).
- Hay algún problema mecánico o eléctrico → póngase en contacto con su distribuidor.

No se aumenta la temperatura.

- Controla la configuración de la temperatura en el menú 2 → cambie la configuración.
- Se ha roto el calorífero o el embrague térmico → póngase en contacto con su distribuidor.
- El calorífero no tiene voltaje → póngase en contacto con su distribuidor.

En el display figura la temperatura "999"

- Se ha roto el embrague térmico → póngase en contacto con su distribuidor

La cinta no se introduce regularmente, se producen desigualdades en la cinta.

- asegúrese de que todas las cuerdas de transporte están bien colocadas en sus surcos → coloque las cuerdas correctamente en los surcos.
- Hay algún problema mecánico o eléctrico → póngase en contacto con su distribuidor

La cinta sólo se introduce a mitad del arco.

- La cinta se ha acabado → cambie la cinta.
- Asegúrese de que la cinta pase por todos los rodillos de la parte inferior. → Coloque la cinta sobre los rodillos como se indica en la diagrama.
- Hay algún problema mecánico o eléctrico → póngase en contacto con su distribuidor.

La cinta no sale por debajo de la lámina de sealing.

- Controla la presión del aire en la parte lateral de la máquina, ésta tiene que ser comprendida entre los valores indicados en la pegatina.
- Asegúrese de que el compresor está encendido.
- Controla la presión del compresor (no puede ser inferior a 6Bar/600Kpa!)
- Controla la configuración de la válvula reductora.
- Hay algún problema mecánico o eléctrico → póngase en contacto con su distribuidor.

No aparece nada en el display.

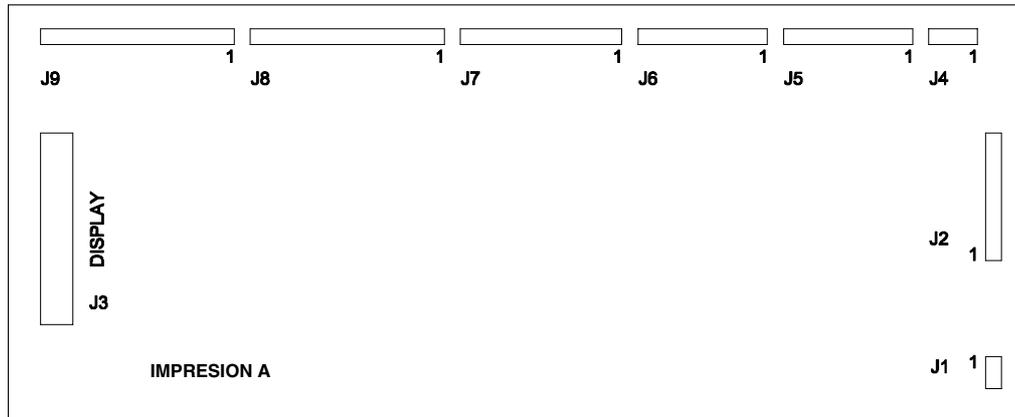
- Asegúrese de que la enchufe está conectada → conecte la enchufe.
- La fusible está rota → cambie la fusible.
- Controla la enchufe del display → aprieta el enchufe.
- Hay algún problema mecánico o eléctrico → póngase en contacto con su distribuidor.

El freno del rodillo de la cinta se bloquea.

- La máquina está en "RUN" (marchar) → elija el menú 1 en el display y pulse  o  hasta que figura "impulsos"
La máquina ahora está en "introducir"
- La fusible está rota → cambie la fusible.
- Hay algún problema mecánico o eléctrico → póngase en contacto con su distribuidor.

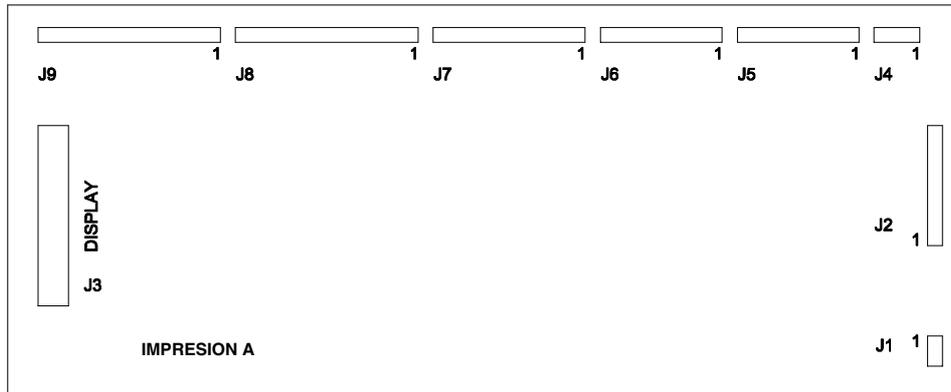
La cinta se cae de la máquina.

- La traslapa de la cinta a introducir es demasiado corta → cambie la configuración.
- La traslapa de la cinta a introducir es demasiado largo → cambie la configuración
- Hay algún problema mecánico o eléctrico → póngase en contacto con su distribuidor.



CONEXIONES CON LA IMPRESIÓN PRINCIPAL A BAND-ALL

J1 =	espiga 1 espiga 2	alimentación 24 Vac alimentación 24 Vac			220V impresión / J6-1 220V impresión / J6-2
J2 =	espiga 1 espiga 2 espiga 3 espiga 4 espiga 5 espiga 6 espiga 7 espiga 8	Band-All señal ocupado common Band-All exit run con error common Band-All señal de lámina common Band-All listo common			K1 K2 K3 K4
J4 =	espiga 1 espiga 2 espiga 3	regulación de la temperatura, calentadora > 220- impresión			220V impresión / J5-1 220V impresión / J5-2 220V impresión / J5-3
J5 =	espiga 1 espiga 2 espiga 3 espiga 4 espiga 5 espiga 6 espiga 7 espiga 8	válvula de la lámina de sealing 24Vdc señal. 24Vdc señal. 24Vdc señal. 24Vdc	azul marrón	NE. 2	
J6 =	espiga 1 espiga 2 espiga 3 espiga 4 espiga 5 espiga 6 espiga 7 espiga 8	válvula Lintra 24Vdc bruin válvula freno del papel 24Vdc marron válvula cabeza de la lámina de sealing 24Vdc marrón válvula rodillo abrazadora 24Vdc marrón	azul azul azul azul	NE. 4 NE. 5 NE. 1 NE. 3	
J7 =	espiga 1 espiga 2 espiga 3 espiga 4 espiga 5 espiga 6 espiga 7 espiga 8 espiga 9 espiga 10	señal min. Forw. comm. Rev. min. señal encoder 5Vdc Pt 100 Pt 100	análogo a la regulador de frecuencia análogo a la regulador de frecuencia señal análogo a la regulador de frecuencia análogo a la regulador de frecuencia señal regulador de frecuencia señal encoder encoder señal encoder	regulador de frecuencia Fr regulador de frecuencia FC regulador de frecuencia SF regulador de frecuencia SC regulador de frecuencia SR	marrón blanco amarillo verde gris blanco verde marrón marrón blanco



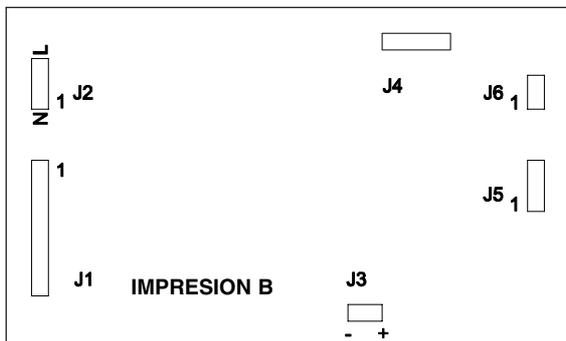
CONEXIONES CON LA IMPRESIÓN PRINCIPAL A BAND-ALL

J8 =	espiga 1	señal	percibo de las marcas *	
	espiga 2	min.	percibo de las marcas *	
	espiga 3	24Vdc	percibo de las marcas *	
	espiga 4	señal	interruptor para la tensión de la cinta	zwart
	espiga 5	min.	interruptor para la tensión de la cinta	blauw
	espiga 6	24Vdc	interruptor para la tensión de la cinta	bruin
	espiga 7	señal	arranque externo (pedal)	blanco
	espiga 8	min.		
	espiga 9	24Vdc	arranque externo	marrón
	espiga 10	señal	reserva *	
	espiga 11	min.	reserva *	
	espiga 12	24Vdc	reserva *	
J9 =	espiga 1	señal	fotocélula, caja presente	blanco
	espiga 2	min.		verde
	espiga 3	24Vdc		bruin
	espiga 4	señal	Lintra parte inferior carro	negro
	espiga 5	min.		azul
	espiga 6	24Vdc		marrón
	espiga 7	señal	fotocélula papel fuera del curso	negro*
	espiga 8	min.		azul*
	espiga 9	24Vdc		marrón*
	espiga 10	sign.	papel casi acabado	negro*
	espiga 11	min.		azul*
	espiga 12	24Vdc		marrón*

ventiladores:

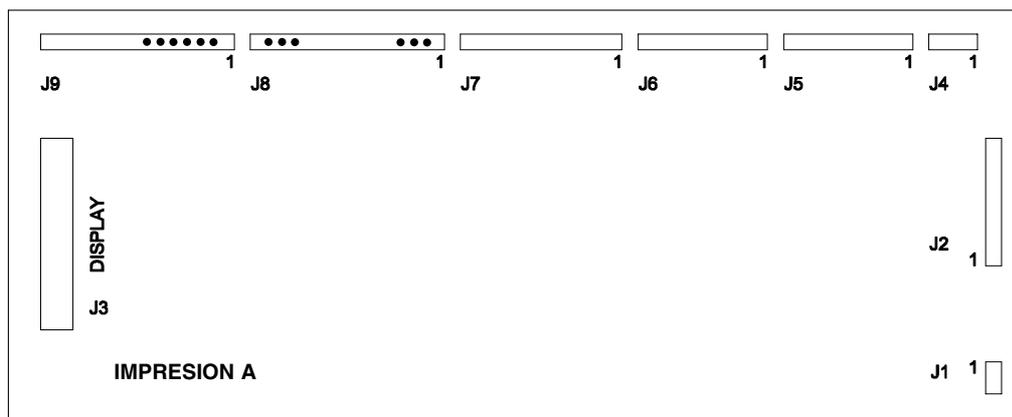
cabeza lámina de sealing	= 1
lámina de sealing/lengueta	= 2
rodillo abrazadora/abrazadora	= 3
Lintra	= 4
Abrazadora del papel	= 5

* opcional, ver pág. 40.



CONEXIONES CON LA IMPRESIÓN 220V B

J1 =	espiga 1	regulador de frecuencia 220V alimentación		
	espiga 2	regulador de frecuencia 220V alimentación		
	espiga 3	ventiladores 220V		
	espiga 4	ventiladores 220V		
	espiga 5	Trafo 220V		
	espiga 6	Trafo 220V		
	espiga 7	calefactor 220V		
	espiga 8	calefactor 220V		
J2 =	espiga 1	220V	N	
	espiga 2			
	espiga 3	220V	L	
J3 =	espiga 1	min.	freno	azul
	espiga 2	24Vdc	freno	marrón
J4 =	espiga 1	Trafo	-roja	
	espiga 2	Trafo	-amarillo	
	espiga 3	Trafo	-azul	
	espiga 4	Trafo	-gris	
J5 =	espiga 1	regulación de la temperatura , calentadora		impresión principal / J4-1
	espiga 2	regulación de la temperatura , calentadora		impresión principal / J4-2
	espiga 3	regulación de la temperatura , calentadora		impresión principal / J4-3
J6 =	espiga 1	alimentación de la impresión principal 24Vac		impresión principal / J1-1
	espiga 2	alimentación de la impresión principal 24Vac		impresión principal / J1-2



OPCIONES:

J8 =	espiga 1	sign.	percibo de las marcas	
	espiga 2	min.	percibo de las marcas	
	espiga 3	24Vdc	percibo de las marcas	
	espiga 10	sign.	reserva	
	espiga 11	min.	reserva	
	espiga 12	24Vdc	reserva	
J9 =	espiga 7		fotocélula papel fuera del curso	negro
	espiga 8	min.		azul
	espiga 9	24Vdc		marrón
	espiga 10	sign.	papel casi acabado	negro
	espiga 11	min.		azul
	espiga 12	24Vdc		marrón

CONTACTOS CON TIERRA

Entrada de voltaje	→	contacto con tierra central
Borde de ataque	→	contacto con tierra central
Sujetador del ventilador	→	contacto con tierra central
Cinta conectadora con la lámina de sealing	→	conector
Conector	→	contacto con tierra central
Regulador de frecuencia	→	contacto con tierra central

CONNECCIONES

