



GAGLIARDI S.R.L.
MACCHINE E IMBALLAGGI INDUSTRIALI

GAGLIARDI SRL – LOCALITÀ QUARTACCIO KM 3,400 – 01034 FABRICA DI ROMA (VT)
tel. 0761 518111 – info@gagliardi-imballaggi.com – www.gagliardi-imballaggi.com

IMPORTANT
Keep it

TP-601A (Trasporti a rulli)

TP-601B (Trasporti a nastri)

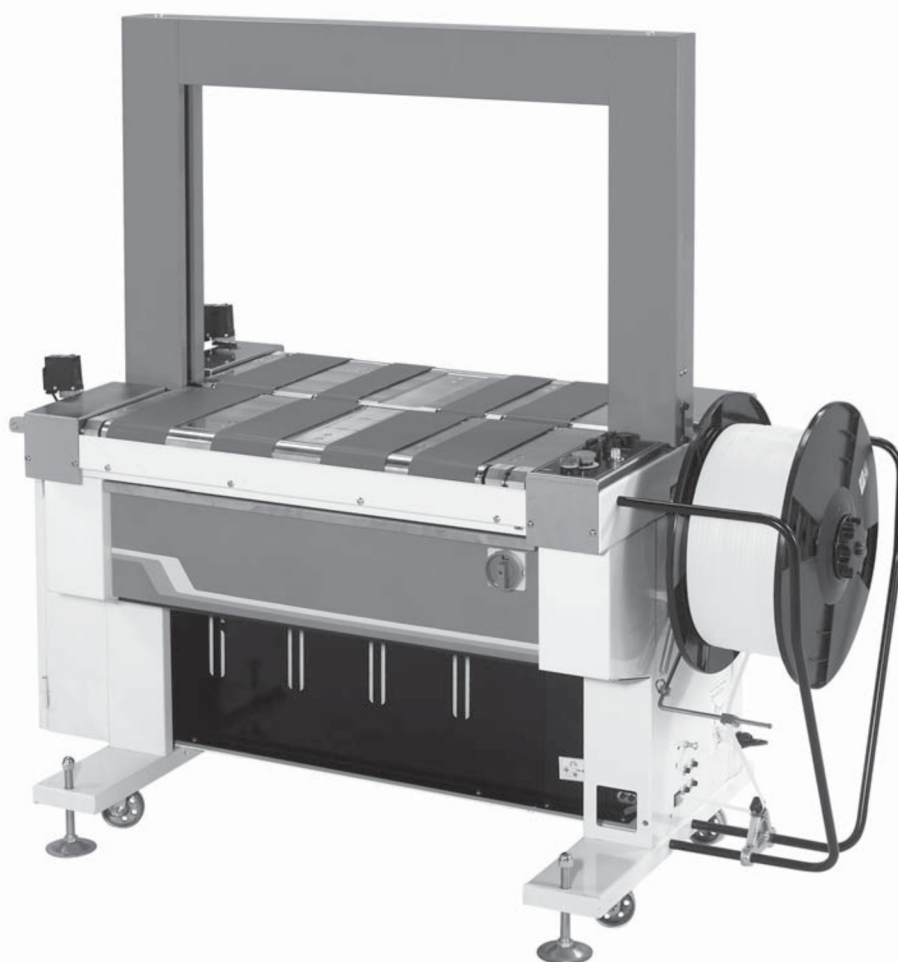
TP-601BP (Trasporti a nastri e pressa)

FULLY-AUTO STRAPPING MACHINE

TAURIS TRANSIT

TP-601B

OPERATION, SAFETY & SPARE PARTS MANUAL



Made in Taiwan

Leggere attentamente prima di utilizzare la macchina

Traduzione dall'originale

Si declina ogni responsabilità per eventuali errori.

Il manuale di riferimento rimane l'originale.

Per i pezzi di ricambio fare riferimento al manuale originale

Modelli:

TP-601A : Modello Transit trifase con tavolo di trasporto a rulli

TP-601B : Modello Transit trifase con tavolo di trasporto a nastri

TP-601BP : Modello Transit trifase con tavolo di trasporto a nastri e pressa

PARTE I

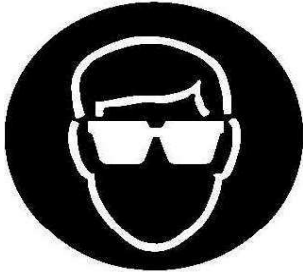
CONTENUTI

1. Istruzioni di sicurezza	1
2. Gruppi principali	3
3. Note generali sulla sicurezza	6
4. Informazioni sulla macchina	9
5. Operazioni	16
6. Regolazioni	24
7. Manutenzione	29
8. Movimentazione della macchina	30
9. Troubleshooting	31
10. Setup parametri inverter	32
11. Schemi pneumatici (For TP-601BP)	33
12. Schemi elettrici	34

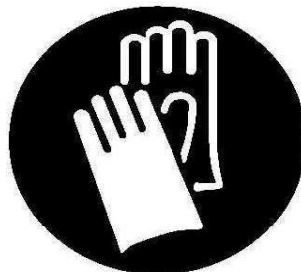
1. Istruzioni di sicurezza

(1) Prima dell'uso

- a. Leggere attentamente il manuale d'uso e manutenzione.
- b. Indossare l'equipaggiamento di protezione prima di operare sulla macchina.



Indossare occhiali protettivi



Indossare guanti



Indossare occhiali protettivi

- c. Verificare che la corrente di linea sia corretta.
- d. Questa macchina deve essere messa a terra per evitare shock elettrici. Il cablaggio deve essere eseguito secondo gli standard locali.
- e. Questa reggiatrice opera con reggia in polipropilene (P.P.); non utilizzare reggia in poliestere (PET) o polietilene (PE).
- f. Verificare che l'impianto pneumatico sia 6 bar. (TP-601BP)

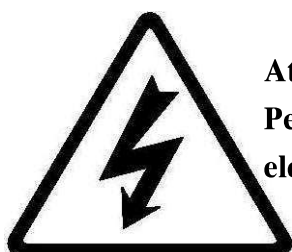
(2) Durante l'uso

- a. Il peso del pacco non deve superare 80kg (176 lbs)(TP-601A) / 35kg (77 lbs) (TP-601B/BP)
- b. Le dimensioni del pacco non devono essere inferiori a 250mm (lung.) x 250mm (largh.) x 20 mm (alt.)
- c. Controllare che la macchina non emetta fumi o rumori non convenzionali durante l'utilizzo.
- d. Non inserire mani o parti di corpo sotto l'arco mentre la macchina è in funzione.

(3) Dopo l'uso

- a. Rimuovere polvere e detriti dalla macchina, con particolare attenzione all'arco.
- b. Spegnerla la macchina quando non è in uso.

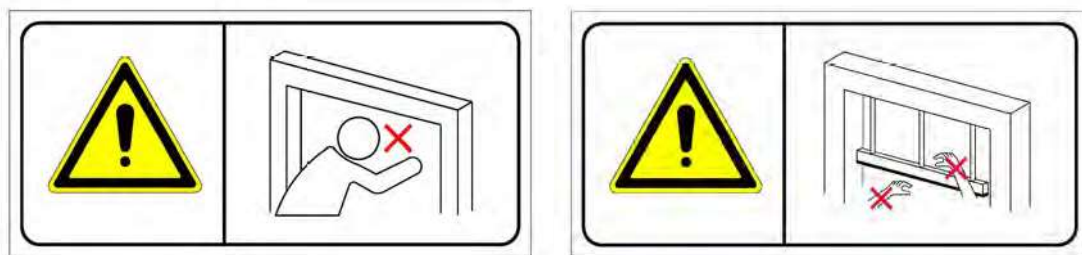
(4) Simboli



Attenzione!
Pericolo di
elettrocuzione



Attenzione!
Calore!
Non toccare!



Avviso di pericolo!

Non inserire le mani o parti di corpo nell'arco di reggiatura quando la macchina è in funzione

(5) Manutenzione

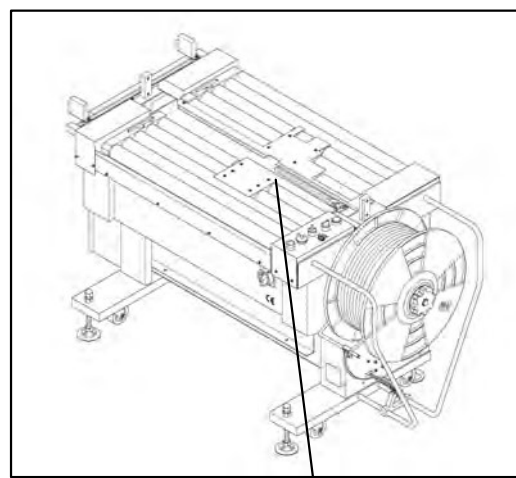
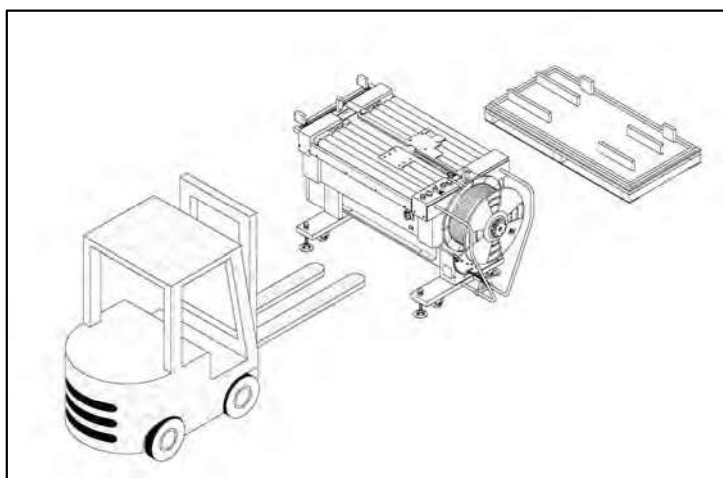
- a. Spegner la macchina prima di rimuovere qualsiasi dispositivo di copertura.
- b. La piastra di riscaldamento è estremamente calda. Non toccare.

(6) Immagazzinamento

- a. Immagazzinare in luogo asciutto.
- b. Non esporre la macchina ad ambienti molto caldi o molto freddi.
- c. Posizionare la macchina su un pavimento uniforme per evitare deformazioni.

(7) Altre raccomandazioni

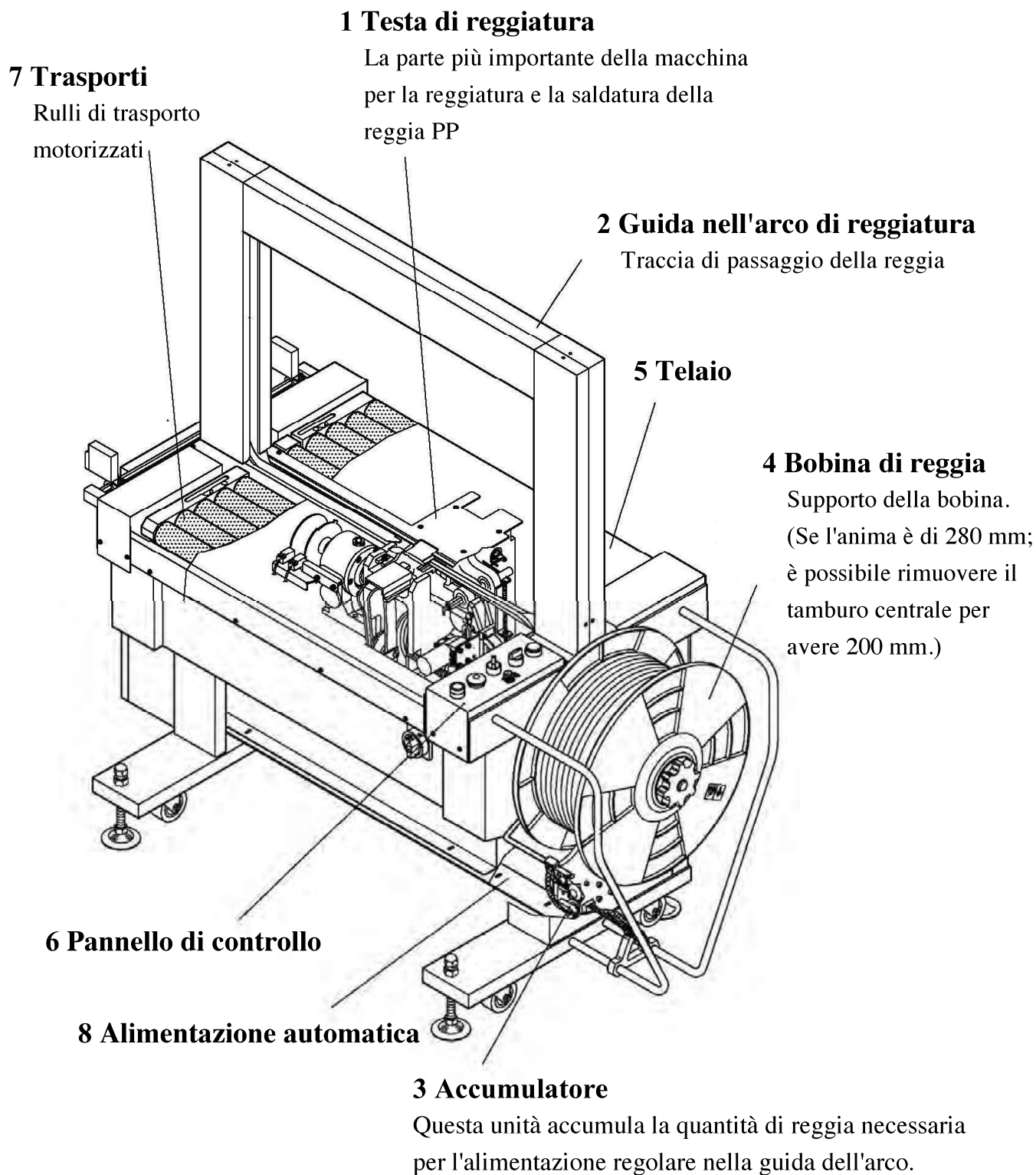
- a. Un manuale operatore deve essere sempre disponibile accanto alla macchina.
- b. Non modificare l'apparecchiatura o i circuiti se non autorizzato dal produttore
- c. Non alterare o bypassare gli interblocchi di protezione
- d. Trasportare la macchina dal pallet con un carrello elevatore. La forca deve essere sotto il telaio della macchina.



Posizione di baricentro

2. Gruppi principali

a. TP-601A



b. TP-601B

1 Testa di reggiatura

La parte più importante della macchina per la reggiatura e la saldatura della reggia PP

2 Guida nell'arco di reggiatura

Traccia di passaggio della reggia nell'arco di reggiatura

5 Telaio

4 Bobina

Supporto della bobina.
(Se l'anima è di 280 mm; è possibile rimuovere il tamburo centrale per avere 200 mm.)

7 Trasporti

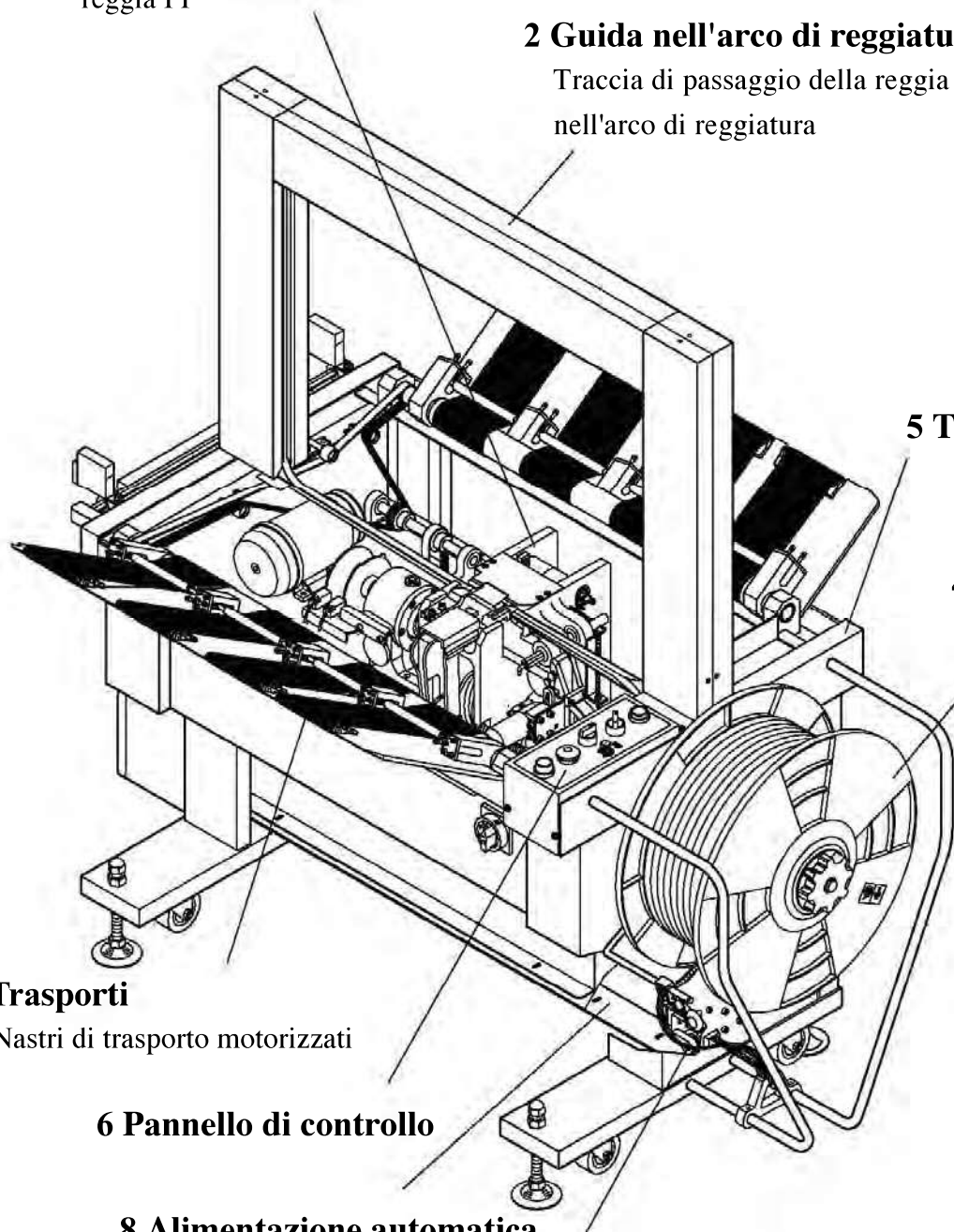
Nastri di trasporto motorizzati

6 Pannello di controllo

8 Alimentazione automatica

3 Accumulatore

Questa unità accumula la quantità di reggia necessaria per l'alimentazione regolare nella guida dell'arco.



c.TP-601BP

1 Testa di reggiatura

La parte più importante della macchina per la reggiatura e la saldatura della reggia PP

9 Pressa pneumatica

2 Guida nell'arco di reggiatura

Traccia di passaggio della reggia nell'arco di reggiatura

5 Telaio

4 Bobina

Supporto della bobina.
(Se l'anima è di 280 mm; è possibile rimuovere il tamburo centrale per avere 200 mm.)

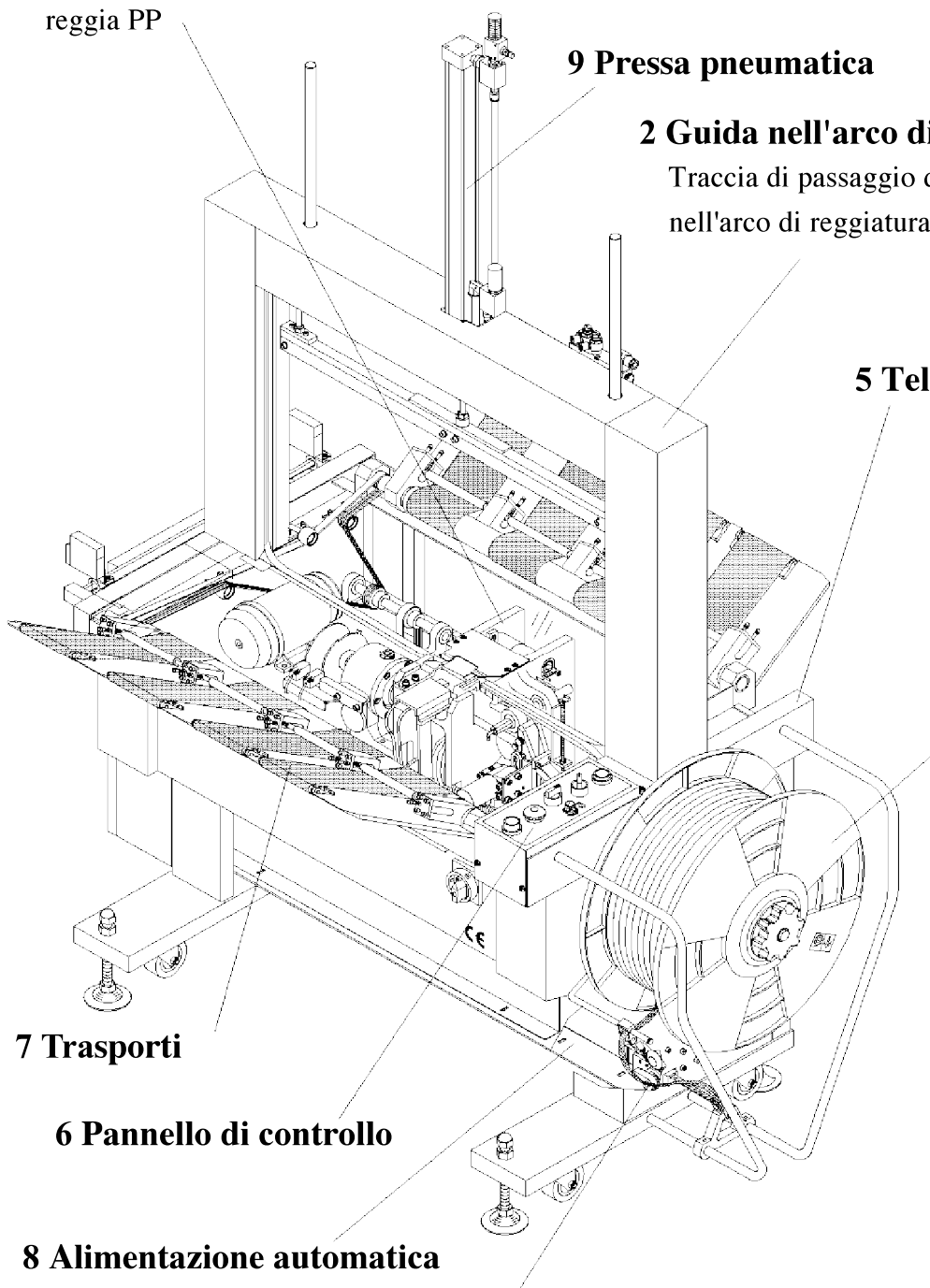
7 Trasporti

6 Pannello di controllo

8 Alimentazione automatica

3 Accumulatore

Questa unità accumula la quantità di reggia necessaria per l'alimentazione regolare nella guida dell'arco.



3. Note generali sulla sicurezza

(1) Operazioni di base

La macchina deve essere utilizzata solo in buone condizioni di funzionamento e secondo le istruzioni fornite nel manuale operativo. Gli operatori devono essere addestrati al corretto funzionamento e alla sicurezza dell'apparecchiatura.

La macchina può essere utilizzata solo conformemente all'uso previsto.

(2) Precauzioni di sicurezza di base

Oltre alle istruzioni per l'uso, l'utente deve essere istruito in tutte le normative legali o obbligatorie generalmente applicabili relative alla sicurezza o all'ambiente.

Capelli lunghi, capi larghi o gioielli possono costituire un pericolo per la sicurezza. Questi articoli devono essere protetti prima dell'uso dell'attrezzatura.

Usare l'equipaggiamento protettivo quando appropriato o quando richiesto dalla legge.

Osservare attentamente tutte le istruzioni di sicurezza e le avvertenze allegate alla macchina.

Mantenere le etichette di sicurezza pulite e leggibili.

Le persone che vengono addestrate a utilizzare o riparare l'apparecchiatura devono essere sorvegliate da personale esperto. Qualsiasi lavoro elettrico eseguito sull'apparecchiatura deve essere condotto da un elettricista qualificato o sotto la supervisione di un elettricista specializzato. Tutti i lavori devono rispettare le buone pratiche di ingegneria elettrica e seguire le norme di sicurezza e gli standard di cablaggio locali.

(3) Istruzioni di sicurezza per fasi operative specifiche

Evitare operazioni non sicure dell'apparecchiatura.

La macchina deve essere utilizzata solo quando è in buone condizioni di funzionamento.

Utilizzare l'apparecchiatura solo in modo sicuro; tutti i dispositivi di protezione e sicurezza devono essere installati e perfettamente funzionanti. Ciò include dispositivi di sicurezza rimovibili, dispositivi di arresto di emergenza, dispositivi di protezione dal rumore e aspiratori. La macchina deve essere controllata per danni e difetti almeno una volta per ogni turno di lavoro. Eventuali modifiche, incluso il comportamento operativo della macchina, devono essere segnalate immediatamente. Se necessario, la macchina deve essere arrestata e bloccata immediatamente.

In caso di malfunzionamento, la reggiatrice deve essere immediatamente arrestata e bloccata fino all'eliminazione del guasto.

Prima di avviare la reggiatrice, assicurarsi che l'area sia libera e sicura.

Il personale operativo deve essere informato prima di eseguire operazioni speciali e lavori di manutenzione; questo lavoro deve essere svolto con un'adeguata supervisione.

Controllare e serrare sempre i collegamenti dopo la manutenzione o la riparazione.

Dopo aver completato la manutenzione o la riparazione, tutti i dispositivi di sicurezza devono essere sostituiti e controllati per la funzionalità prima di utilizzare l'apparecchiatura.

Per ridurre al minimo l'impatto ambientale, tutti i materiali di consumo e le parti sostituite devono essere smaltiti in modo sicuro.

Prima di avviare la macchina, verificare che gli accessori siano stati riposti in modo sicuro. Evitare di utilizzare la macchina in modo tale da comprometterne la stabilità.

Non calpestare le attrezzature di trasporto.

(4) Pericoli elettrici

Elettricità

Togliere immediatamente l'alimentazione alla macchina in caso di problemi all'impianto elettrico. Sostituire un fusibile con uno con lo stesso stile e caratteristiche; prestare particolare attenzione alla corrispondenza della corrente specificata.

Qualsiasi lavoro elettrico eseguito sull'apparecchiatura deve essere condotto da un elettricista qualificato o sotto la supervisione di un elettricista specializzato. Tutti i lavori devono rispettare le buone pratiche di ingegneria elettrica e seguire le norme di sicurezza e gli standard di cablaggio locali.

Ispezionare le apparecchiature elettriche della macchina a intervalli regolari. Stringere eventuali collegamenti allentati. Controllare il cablaggio per segni di bruciature; sostituire i cavi bruciati e determinare e correggere il motivo del surriscaldamento.

Quando si lavora su apparecchiature sotto tensione, assicurarsi che sia disponibile una seconda persona per interrompere l'alimentazione in caso di emergenza. Se del caso, proteggere l'area di lavoro con nastro adesivo di sicurezza e un segnale di avvertimento. Utilizzare strumenti isolati per lavori elettrici.

Prima di eseguire interventi su assiemi ad alta tensione, disattivare l'alimentazione. Scaricare con cura il cavo di alimentazione e cortocircuitare i componenti di accumulo di energia come i condensatori.

Se l'apparecchiatura è stata spostata, rimontare con cura tutte le parti rimosse per il trasporto prima di riapplicare l'alimentazione.

Prima di spostare la macchina, ricordarsi di scollegare il cavo di alimentazione.

(5) Istruzioni per la messa a terra

Questo prodotto deve essere collegato a terra. In caso di corto circuito elettrico, la messa a terra riduce il rischio di scosse elettriche. Questo prodotto è dotato di un cavo con filo di terra e una spina di terra adeguata. La spina deve essere inserita in una presa correttamente installata e messa a terra in conformità con tutti i codici e le ordinanze locali.

Se è necessaria la riparazione o la sostituzione del cavo o della spina, collegare il filo di terra al terminale di terra della spina. Il filo con isolamento verde (con o senza strisce gialle) è il filo di terra.

Verificare con un elettricista qualificato o un tecnico dell'assistenza se le istruzioni per la messa a terra non sono chiare o in caso di dubbi sulla corretta messa a terra della macchina. Non modificare la spina fornita; se non si adatta alla presa di corrente, far installare la presa corretta da un elettricista qualificato.

PERICOLO!

Collegamenti errati della messa a terra possono provocare elettrocuzione!

4. Informazioni sulla macchina

(1) Aree di applicazione e descrizione della macchina

Questa reggiatrice può essere utilizzata per tutti i tipi di applicazioni di reggiatura con dimensioni imballo minimi di 250 mm (lunghezza) x 250 mm (larghezza) x 20 mm (altezza).

Questa macchina è particolarmente adatta per prodotti confezionati pesanti, nonché per prodotti stampati, scatole, ecc.

Descrizione della macchina

Reggiatrice completamente automatica per reggia in polipropilene

Costruzione robusta

Semplice, sicura e user-friendly

Sistema di alimentazione automatica

Rilevamento automatico del fine reggia

Espulsione automatica dell'anello

Mobile, con ampia superficie del tavolo e bobina ad alta capacità

Tensione della reggia regolabile

Controllo elettronico della tensione della reggia

Funzione pressa (TP-601BP)

Funzione fotocellula per selezione di reggiatura singola, doppia o multipla

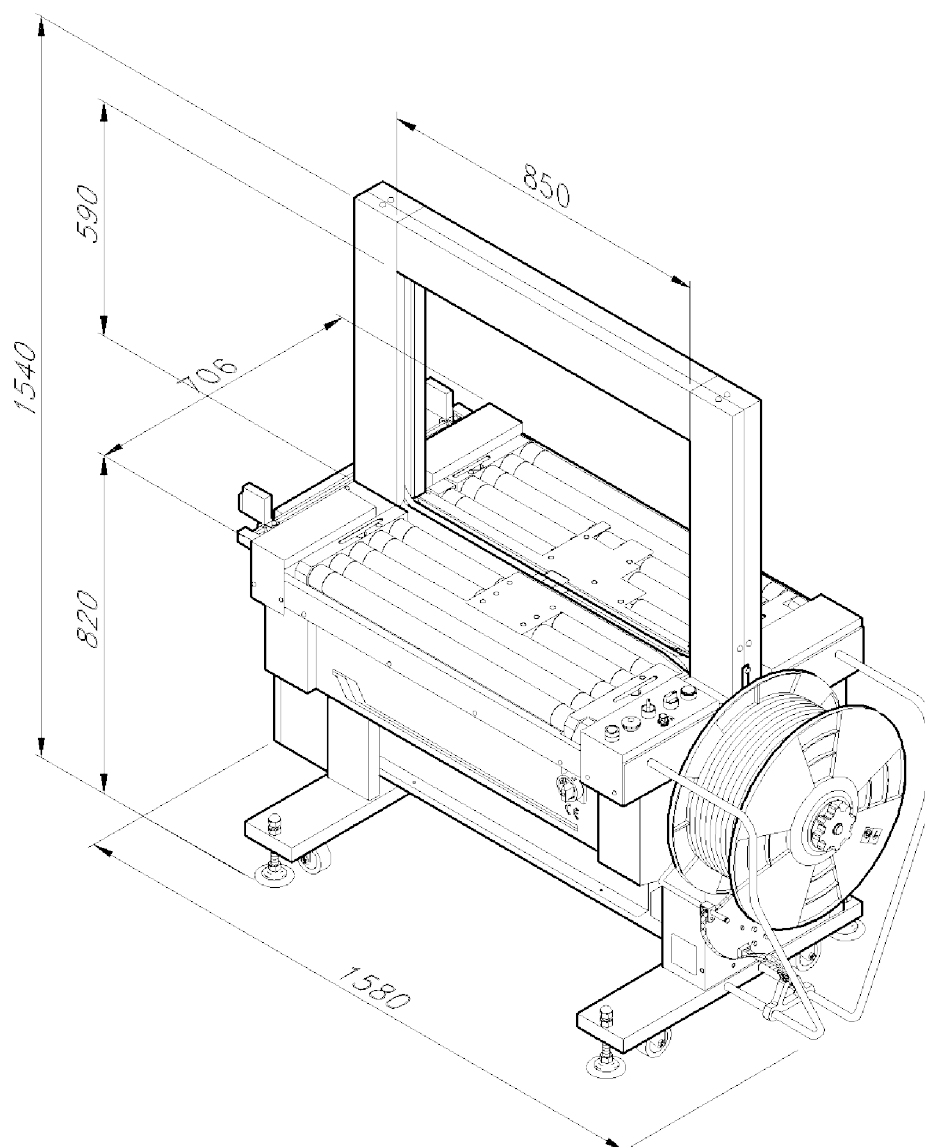
Interblocco di flusso con spina completa

Informazioni ambientali

La macchina deve essere installata considerando le seguenti condizioni:

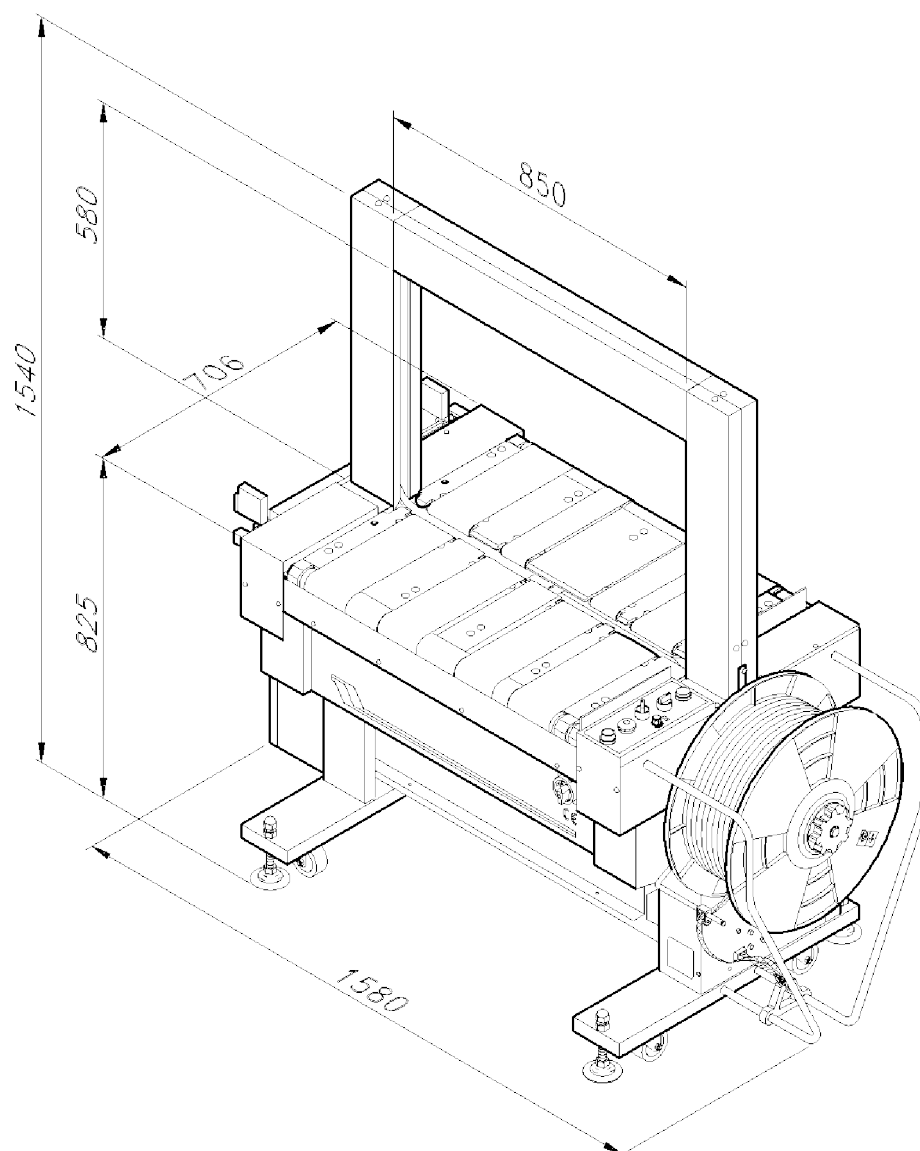
- Tensione di alimentazione: 0.9 - 1.1 tensione nominale
- Frequenza di alimentazione: 0.99 - 1.01 frequenza nominale
- Temperatura: 5°C - 40°C (41°F-104°F).
- Umidità relativa: non superiore a 50% a 40°C.
- Fornire un'illuminazione adeguata intorno alla macchina per il funzionamento di sicurezza.

(2) Dati tecnici
a.TP-601A



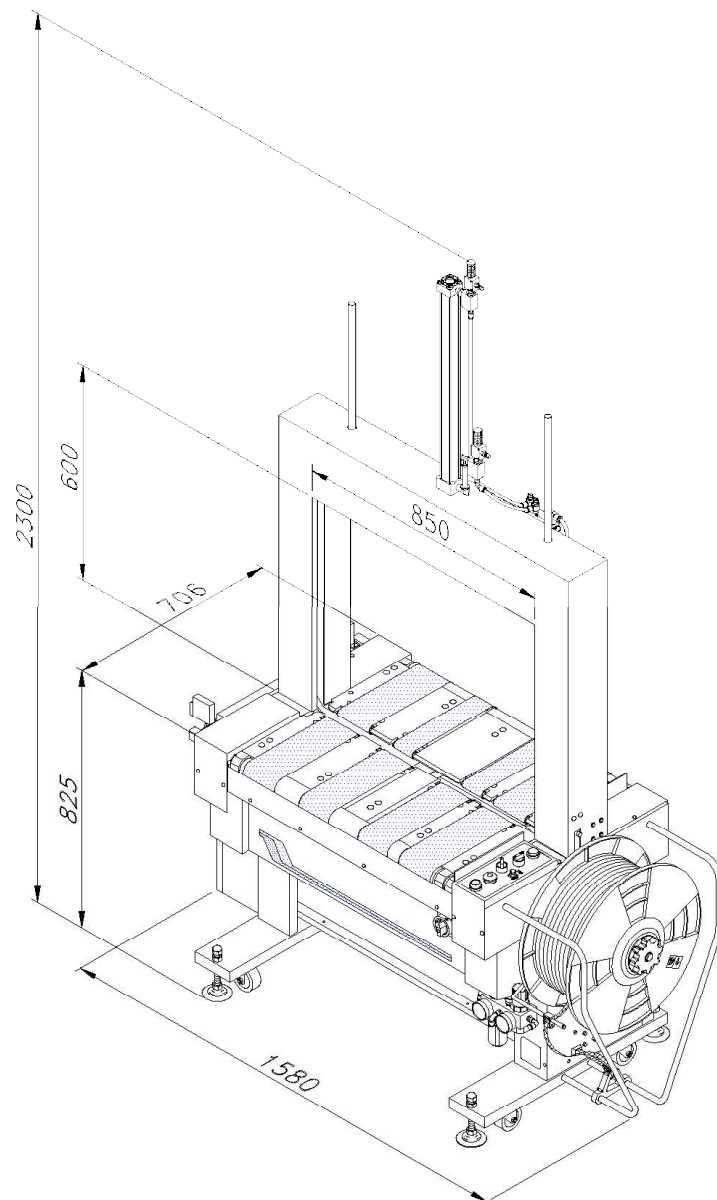
Metodo di saldatura	A caldo
Larghezza reggia	8 mm a 12 mm (3/8" - 1/2")
Diametro bobina	200 mm (8" nominale)
	280 mm (11")(Optional)
Larghezza	1580 mm (62.2")
Profondità:	706 mm (27.8")
Altezza tavolo:	820 mm (32.2")
Connessione elettrica:	AC 220V/380V/400V/415V , trifase
Peso:	335 kg (738.5 lbs)
Rumorosità:	83 dB (A)
Temperatura ambiente:	5°C ~ 40°C (41°F ~ 104°F)

b.TP-601B



Metodo di saldatura	A caldo
Larghezza reggia:	8 mm a 12 mm (3/8" - 1/2")
Diametro bobina:	200 mm (8" nominale)
	280 mm (11")(Optional)
Larghezza:	1580 mm (62.2")
Profondità:	706 mm (27.8")
Altezza tavolo:	825 mm (32.2")
Connessione elettrica:	AC 220V/380V/400V/415V , trifase
Peso:	325 kg (716.5 lbs)
Rumorosità:	83 dB (A)
Temperatura ambiente:	5°C ~ 40°C (41°F ~ 104°F)

c.TP-601BP



Metodo di saldatura	A caldo
Larghezza reggia:	8 mm a 12 mm (3/8" - 1/2")
Diametro bobina:	200 mm (8" nominale)
	280 mm (11")(Optional)
Largheza:	1580 mm (62.2")
Profondità:	706 mm (27.8")
Altezza tavolo:	825 mm (32.5")
Connessione elettrica:	AC 220V/380V/400V/415V , trifase
Peso:	347 kg (765 lbs)
Rumorosità:	83 dB (A)
Temperatura ambiente:	5 °C ~ 40 °C (41 °F ~ 104 °F)
Alimentazione pressa:	Aria
Pressione:	6 bar (87 PSI)

(3) Pannello di controllo

① Start Switch

Questo è l'interruttore per iniziare un'operazione di reggiatura. Un ciclo di reggiatura viene completato solo dopo l'attivazione di questo interruttore. (Indicatore in posizione pronta)

② Stop Switch

Premere in caso di emergenza. Spingere l'interruttore per arrestare completamente il ciclo.

* Bloccare l'interruttore di arresto se la reggiatura deve essere interrotta per un breve periodo di tempo. La macchina si fermerà ma l'elemento riscaldante manterrà la sua temperatura. La macchina sarà quindi immediatamente pronta per il funzionamento senza necessità di riscaldamento dell'elemento riscaldante.

③ Reset Switch

Questo è l'interruttore per attivare l'alimentazione automatica della reggia. Inoltre, viene utilizzato per la risoluzione dei problemi. Se la reggia non viene alimentata correttamente, è possibile premere questo pulsante per risolvere il problema.

④ Auto/Hand/Transit Selector Switch

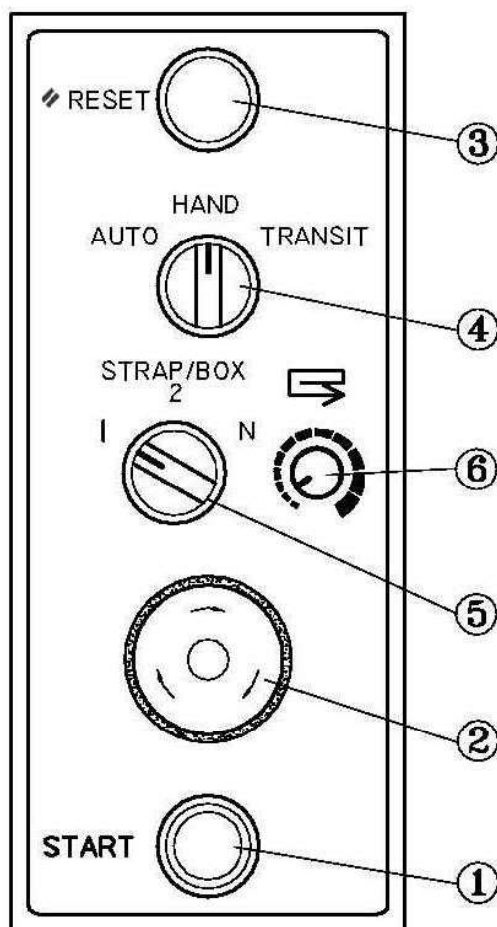
Con il selettore posto in posizione HAND, i trasporti smetteranno di funzionare e le fotocellule non saranno attivate ma la macchina può reggiare se attivando l'interruttore di avvio. Con il selettore in posizione AUTO, i trasporti da tavolo funzioneranno e le fotocellule saranno attivate in modo tale che la macchina legni automaticamente il pacco quando passa sotto l'arco. Se il selettore viene impostato su "TRANSIT", il pacchetto verrà fatto avanzare senza essere legato. (I rulli / nastro trasportatore scorreranno ma le fotocellule non saranno attivate.)

⑤ Strap Selector Switch

Utilizzato per selezionare il numero di reggiature (1,2 o N) necessarie per ciascun pacchetto.

⑥ Tension Adjustment Knob

Regolazione esterna della tensione della reggia mediante rotazione graduale di questa manopola.



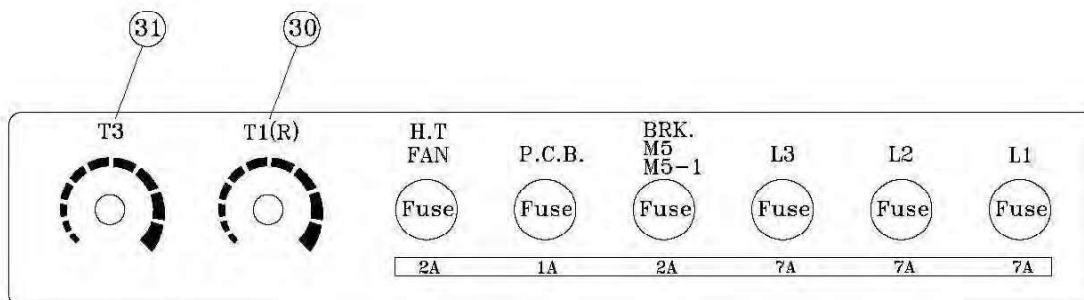
(4) Unità elettrica

Timer, T1 (30) : Il timer T1 determina il tempo necessario per riavvolgere la reggia.

Durante l'impostazione, provare con il pacchetto di dimensioni minime. Normalmente, il timer T1 è impostato su circa 0,5 secondi, ma potrebbe essere necessario regolarlo in base alle dimensioni dell'arco e alle dimensioni effettive del pacchetto.

Timer, T3 (31) :

Quando la macchina è settata per N reggiature per scatola, questo timer definisce il tempo di intervallo tra ognuna delle reggiature.



(Optional per Siemens PLC)

③③ Timer, T3 :

Quando la macchina è settata per N reggiature per scatola, questo timer definisce il tempo di intervallo tra ognuna delle reggiature.

③④ Strap After Press Bar Time

Timer per reggiare il pacco dopo che la barra di pressione scende.

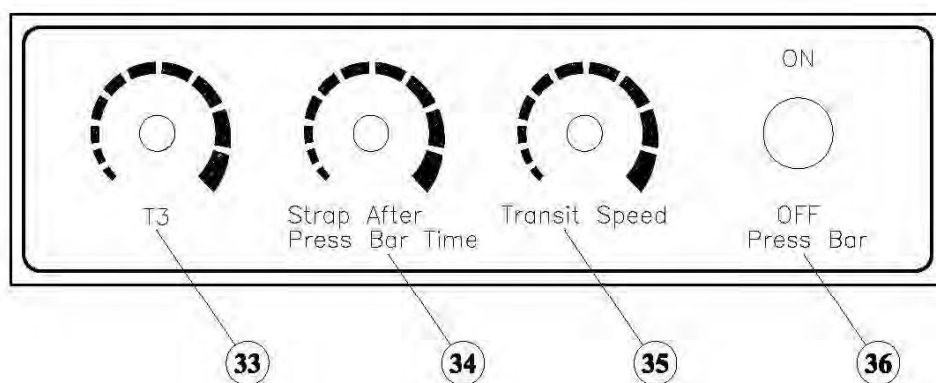
③⑤ Transit Speed (OPTION)

Regolazione esterna della velocità di transito.

③⑥ Press Bar ON/OFF

Reggiatura con barra di pressione con selettore su "ON".

Reggiatura senza barra di pressione con selettore su "OFF".

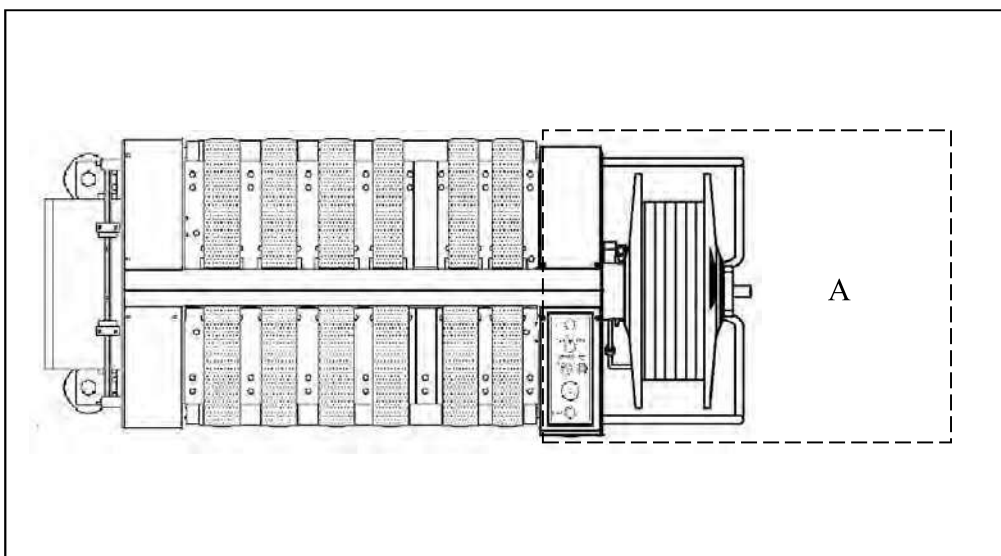


5. Operazioni

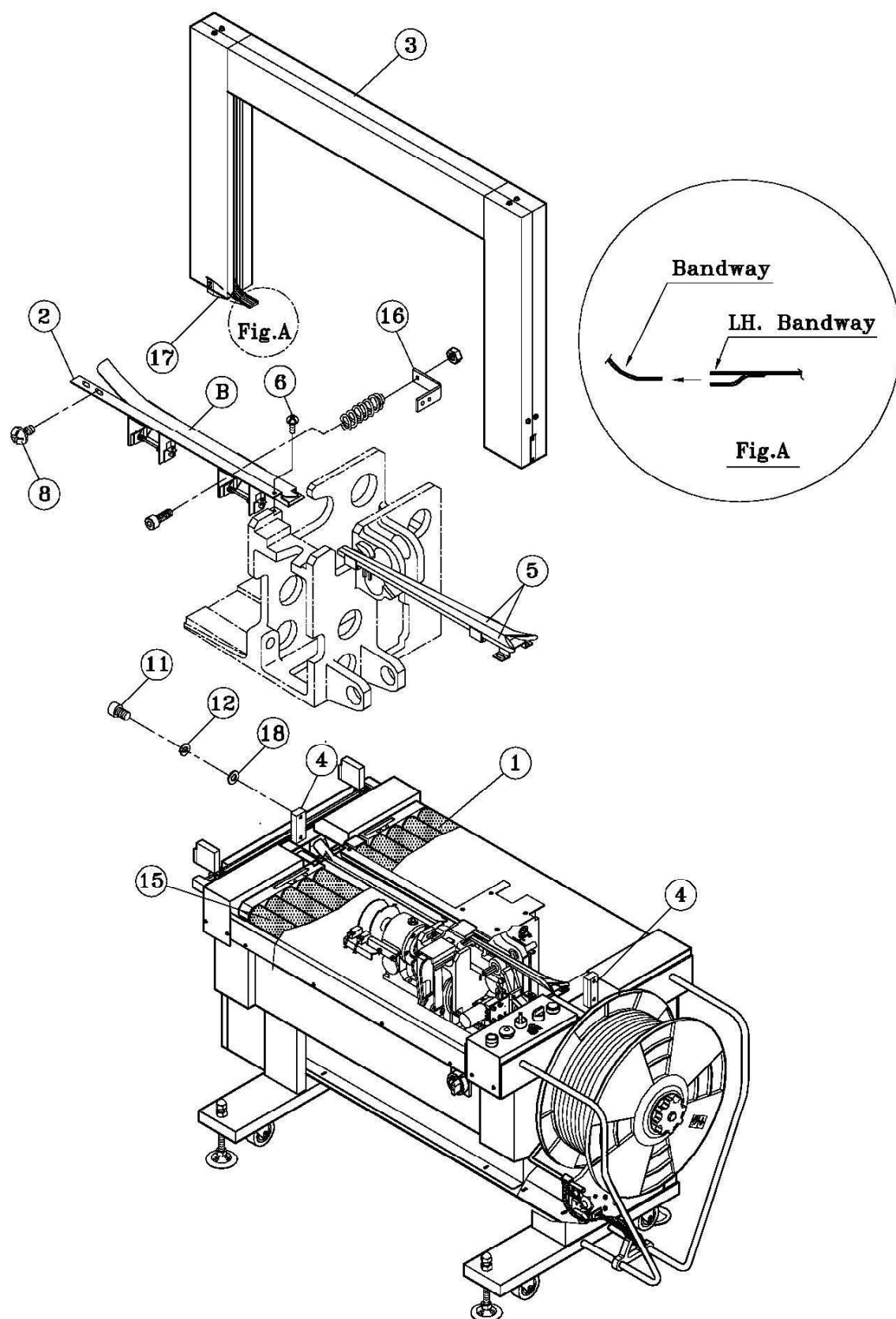
(1) Spazio operatore

Mantenere l'area (A) libera per l'operatore.

L'area (A) è necessaria per il funzionamento della reggiatrice e per la sostituzione della bobina o la regolazione della quantità della reggia nell'accumulatore.



(2) Installazione dell'arco



1. Aprire il tavolo superiore ①, ⑮.

2. Rimuovere la guida LH ②

⑥ TMS, M5x8 1PC

⑧ TMS, M6x8 2PC

⑪ HBS, M8x15 4PC

⑫ SW, M8 4PC

⑱ PW, M8 (A) 4PC

3. Far scorrere l'unità ③ nelle staffe di fissaggio ④ e fissare entrambi i lati del telaio dell'arco con ⑪ ⑫ ⑱.

* E' importante aprire i lembi RH della guida ⑤ per proteggerli quando si installa l'arco.

4. Impostare la guida LH ②, con ⑥ e ⑧

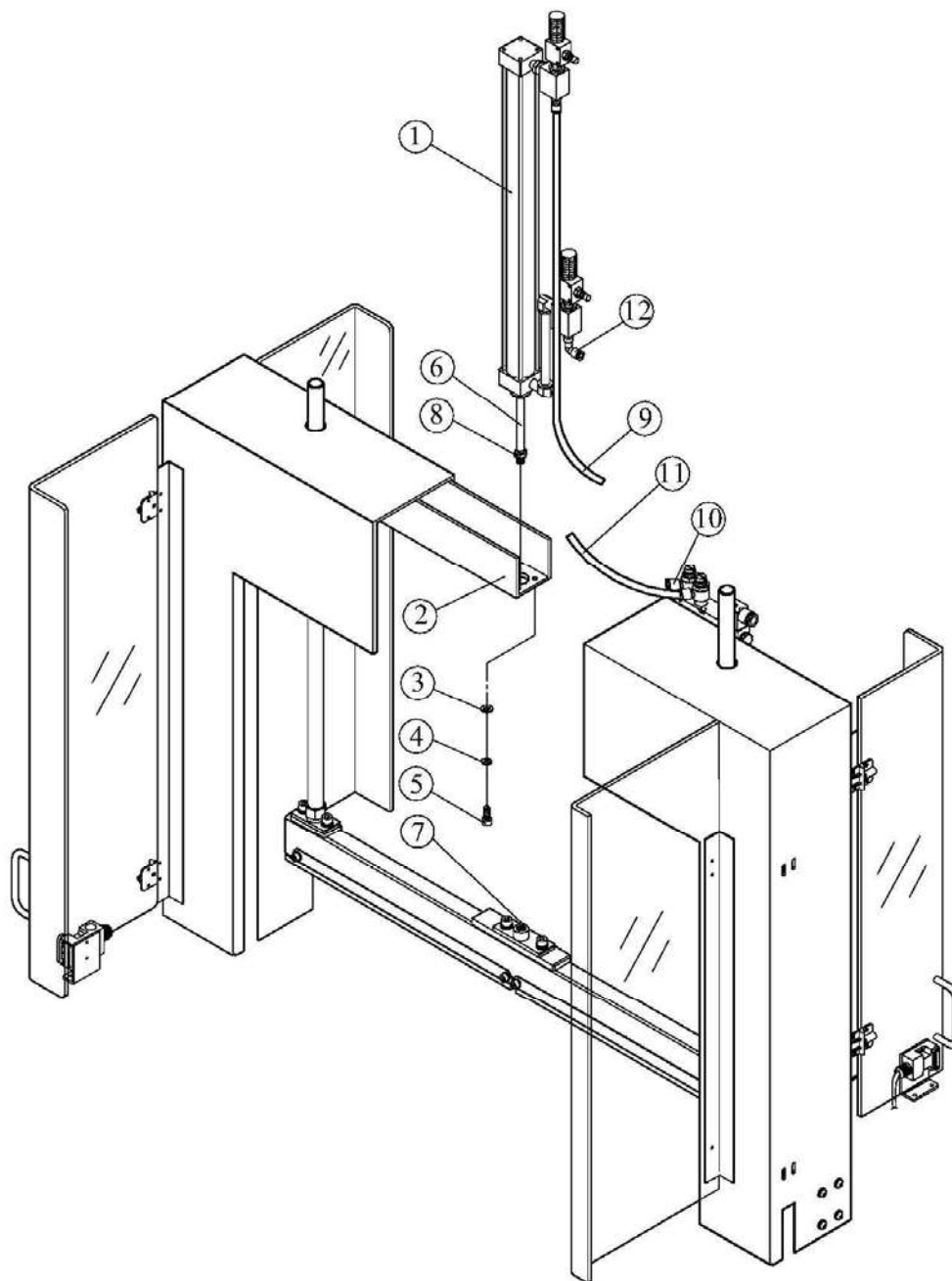
a. La guida dell'arco (Fig. A) deve essere posizionata tra la guida LH e le staffe di fissaggio.

b. Impostare la guida LH ② vicino a ⑰ (PART NO. T6-2-21260).

c. Spingere le staffe di fissaggio ⑱ indietro per controllare che B si apra automaticamente. In questo caso l'installazione è OK.

5. Positionare il tavolo superiore ① ⑮ sulla macchina.

(3) Installazione del cilindro

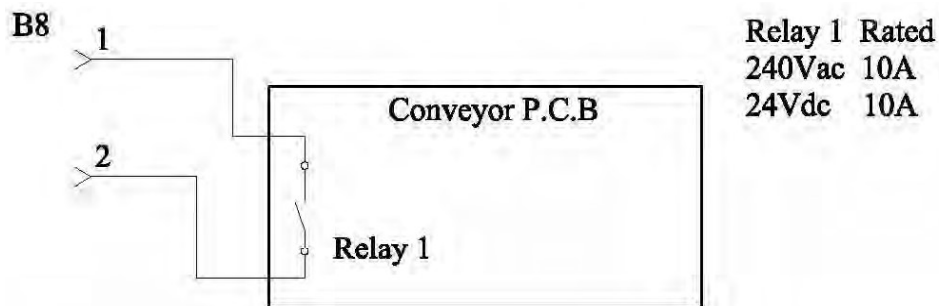


1. Posizionare il cilindro ① attraverso l'albero ⑧ nella staffa ②.
2. Fissare il cilindro ① sulla staffa ② con ③, ④, ⑤.
3. Serrare la staffa ⑥ nella barra di pressione ⑦ quindi serrare ⑧.
4. Inserire il tubo ⑨ nel raccordo ⑩.
5. Inserire il tubo ⑪ nel raccordo ⑫.

(4) Come collegare i dispositivi upstream e downstream

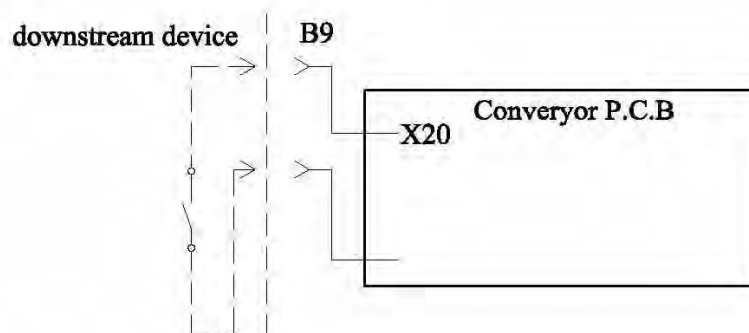
1. B8: Segnale di uscita dalla reggiatrice: fornisce un segnale "NO"

La macchina inviava il segnale al dispositivo a monte per l'immissione del pacchetto.



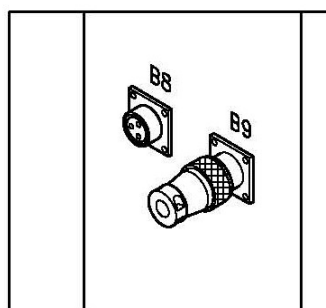
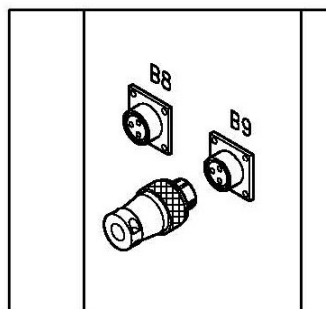
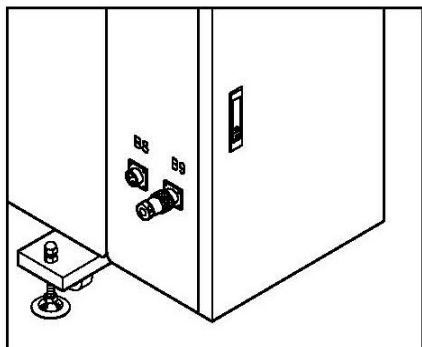
Attenzione: errori di connessione (tensione o corrente errati) possono danneggiare la scheda elettronica.

2. B9: Segnale di entrata alla reggiatrice. Ricevere un segnale dal dispositivo a valle per passare il pacco dopo la reggiatura. Se non c'è dispositivo a valle il pacco non verrà passato.



Attenzione: Il segnale a valle deve essere libero da potenziale per non danneggiare la scheda elettronica.

Attenzione! Se non è presente una macchina a valle, collegare comunque il connettore B9 per evitare che la macchina attenda questo segnale che causerà il mancato funzionamento della cinghia di transito al termine del ciclo di reggiatura.



(5) Cambiare la direzione di flusso

La direzione del flusso e la posizione delle fotocellule sono opportunamente effettuate prima della spedizione. Se è necessario modificare la direzione del flusso, procedere come segue:

- a. Invertire le fasi del motore M4. (fare riferimento a P38 ED5, cambiare i 2 fili sul motore M4)
- b. Scambiare le posizioni di PH1 e PH2.
- c. Regolare i nastri sul tavolo assicurandosi che siano al centro del tavolo stesso per evitare danni. Regolare con le viti mostrate in Part II P110 #31 、 P113 #39 and P116#39.

(6) Caricare la reggia

- Assicurarsi che l'interruttore generale sia in posizione Off prima di caricare la reggia P.P.

Step 1

Posizionare una bobina sul tamburo in base alla direzione della freccia posta sulla flangia esterna della bobina (9).

Dopo aver posizionato la bobina riposizionare la flangia esterna e serrarla con la maniglia a dado (10).

Step 2

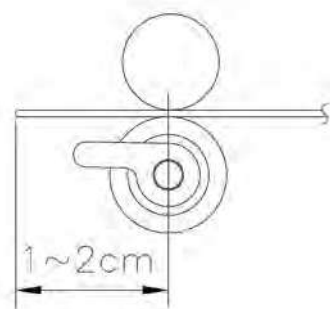
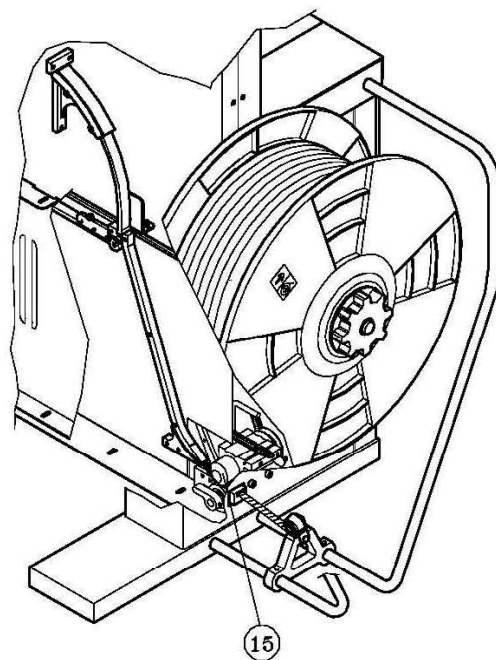
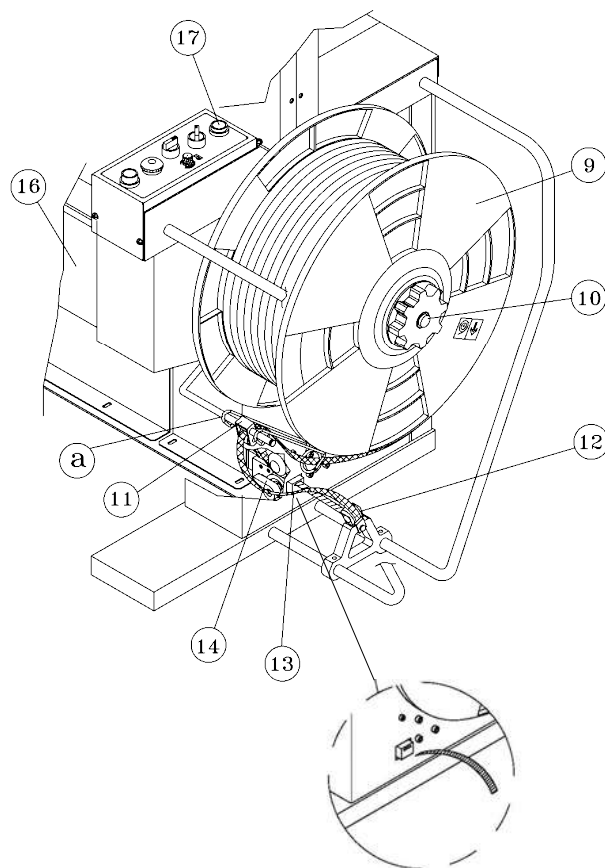
Infilare l'estremità della reggia P.P. nel rullo guida (11). Spingere la reggia attraverso l'angolo libero (12). Torcere la reggia.

Step 3

Inserire la reggia P.P. nel meccanismo di lancio (13), spingere la leva (14) in basso e inserire la reggia di 1-2 cm oltre il rullo 15.

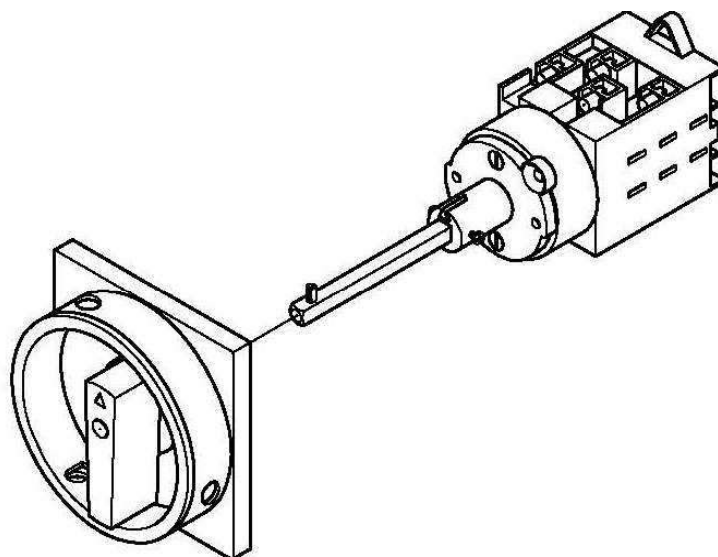
Step 4

Accendere la reggiatrice e premere il pulsante di ripristino (17). Dopo circa 4 secondi, la reggia verrà automaticamente alimentata nell'arco e nell'accumulatore.



(7) Come operare

- a. Accendere l'interruttore di alimentazione principale (ruotare di 90 gradi in senso orario).
Lo sportello frontale verrà chiusa contemporaneamente. [Se si desidera aprire lo sportello anteriore, disattivare prima l'interruttore di alimentazione principale (ruotare di 90 gradi in senso antiorario). In questo modo, l'operatore può aprire lo sportello senza rischi.] (Vedi disegno sotto)
- b. Attendere circa 3 minuti finché il riscaldatore non avrà raggiunto la temperatura di esercizio.
- c. Selezionare la posizione AUTO sullo switch Auto/Hand/Transit. (vedi Parte I Pag. 13 ④)
- d. Selezionare 1, 2 o N sul selettore a seconda di quante reggiature per pacco si desidera effettuare (vedi Parte I Pag.13 ⑤)
- e. Regolare il potenziometro di tensione (VR) (vedi Parte I Pag.13 ⑥)
- f. Appoggiare un pacco sul trasporto di ingresso e lasciarlo transitare automaticamente verso la macchina.
- g. Controllare che la posizione di reggiatura sia quella desiderata. Effettuare le eventuali modifiche riposizionando PH1 e PH2 o agendo sul timer T3.

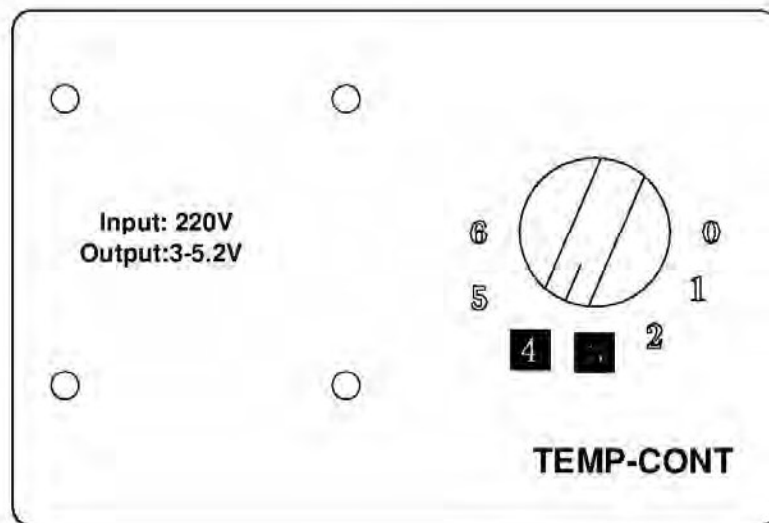


6. Regolazioni

(1) Temperatura riscaldatore

Posizionare la manopola sulla posizione 3 o 4

Regolare la temperatura scegliendo un valore tra 1 e 6. Scegliere la temperatura più adatta, considerando anche le condizioni ambientali. Se la temperatura è troppo alta o troppo bassa si avranno problemi di tenuta. Aumentare o diminuire gradualmente la temperatura finchè una saldatura ottimale non viene ottenuta.

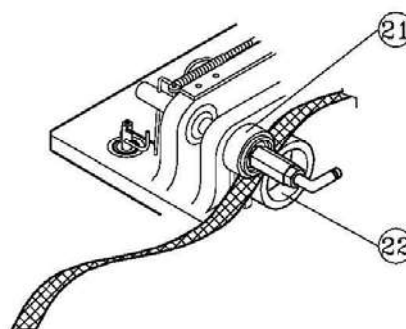
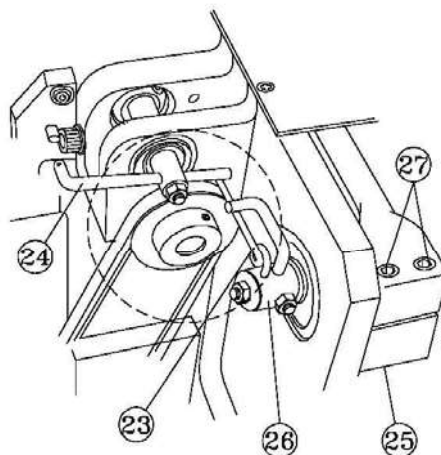


(2) Alimentazione e riavvolgimento

Se questa unità non è regolata correttamente, l'alimentazione e il riavvolgimento della reggia diventeranno irregolari.

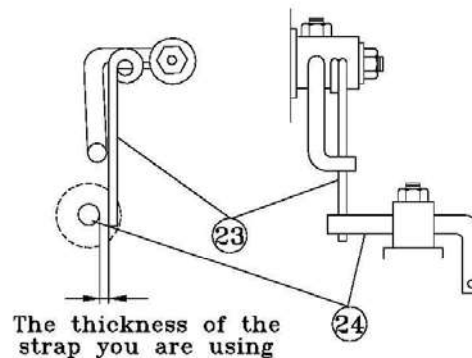
Normalmente questa unità è settata per lavorare con reggia PP di spessore 0.55mm-0.75mm

Se si utilizzano spessori diversi, regolare la sezione cerchiata nel disegno per ottenere uno spazio tra la molla del rullo superiore 23 e il gancio dell'albero superiore 24 uguale allo spessore di reggia utilizzato. La reggia può essere riavvolta correttamente solo se questa unità è regolata con precisione. (In caso contrario, la reggia verrà sigillata prima di essere stretta intorno alla confezione) Inoltre, la reggia lascerà la pista dell'arco.



1. Controllare che l'unità di controllo ritorni in posizione. Inserire la reggia tra il rullo (22) e il rullo superiore (21).

2. Allentare i due dadi (27) tenendo il braccio di blocco destro (25) con l'asta del braccio della pressa (26) per poterlo muovere a mano.



3. Regolare per uno spazio tra la molla del rullo superiore (23) e il gancio dell'albero superiore (24) uguale allo spessore di reggia utilizzato.

4. Serrare i due dadi (27).

(3) Regolare LS3, LS2

Figura 1: LS-3 Home Position

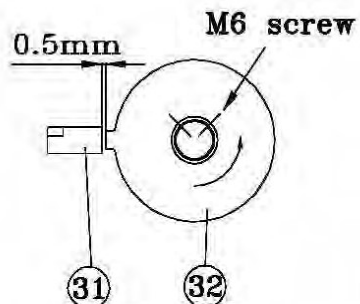


Figura 1-1

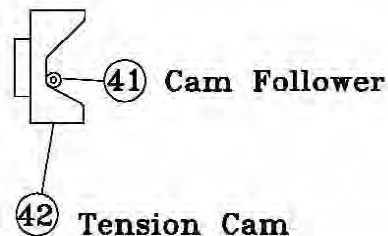


Figura 2: LS-2

Figura 2-1

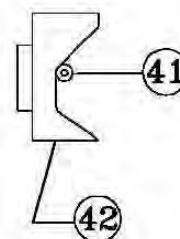
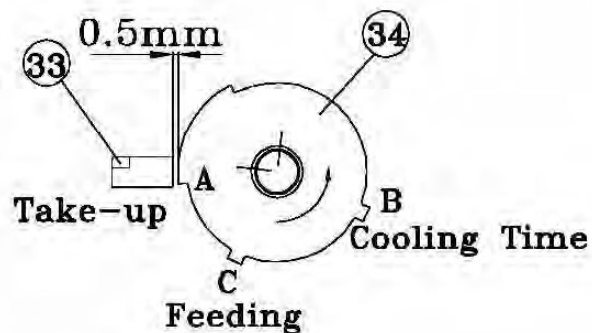


Figura 1 mostra la posizione corretta del sensore di prossimità LS3 (31) e il finecorsa (32) quando la macchina è in posizione Home.

La macchina si ferma quando il sensore di prossimità LS3 (31) rileva che il finecorsa Cam (32) è attivato. A questo punto, il Cam Follower (41) deve fermarsi nella posizione d'angolo della camma di tensione (42) come si vede in **figura 1-1**. In caso contrario seguire le istruzioni.

Regolazione

Se il Cam Follower (41) si ferma prima della posizione corretta:

1. Allentare le due viti M6 e ruotare brevemente in senso orario il Cam Roller, poi serrare le viti M6.
2. Resettare la macchina e riprovare per verifica.

3. Se il problema persiste, ripetere "Step One" finchè il the Cam Follower ④1 non si ferma in posizione corretta.

Se il Cam Follower ④1 si ferma dopo la posizione corretta:

a. Allentare le viti M6 e ruotare brevemente in senso antiorario il Cam Roller, poi serrare nuovamente le viti M6. Verificare la fermata.

Figura 2 mostra la posizione corretta del sensore di prossimità LS2 ③③ contro i lobi del finecorsa Cam ③④ quando la macchina è in funzione.

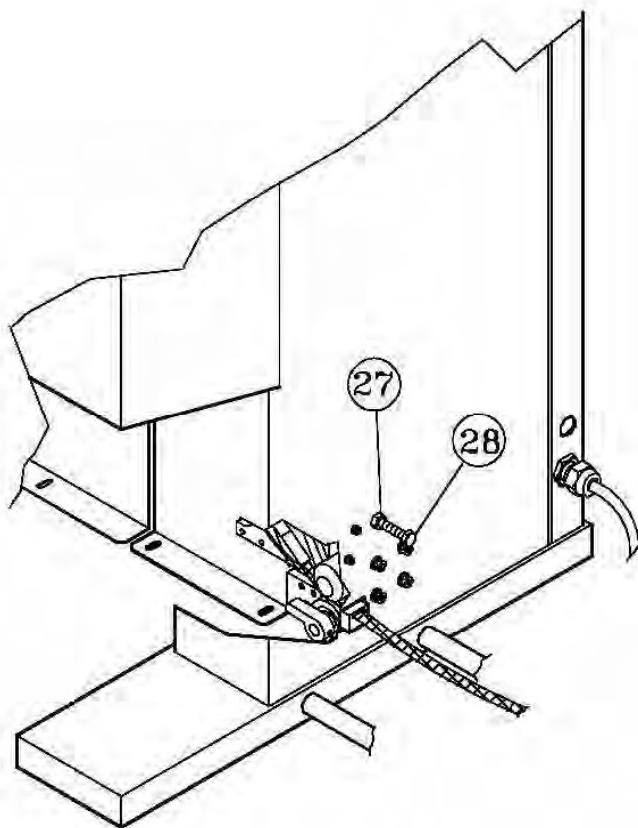
Quando il sensore di prossimità LS2 ③③ rileva il lobo A del finecorsa Cam ③④, la macchina si ferma per circa 0.3 secondi per passare alla modalità di riavvolgimento. Intanto il Cam Follower ④1 deve rimanere nella posizione d'angolo della camma di tensione ④② come mostrato dalla **figura 2-1**. Se il Cam Follower non è nella corretta posizione, rifare le regolazioni LS3.

(4) Quantità di reggia nell'accumulatore

La macchina è già regolata per un giusto quantitativo di reggia nell'accumulatore.

Tuttavia, potrebbero essere necessarie alcune regolazioni, a seconda della qualità o dello spessore effettivi della reggia utilizzata. Se è necessaria la regolazione, procedere come mostrato nel seguente disegno.

- a. Nel caso in cui la reggia nell'accumulatore sia insufficiente, allentare il dado 27 e ruotare il bullone a vite 28 in senso antiorario.
- b. Nel caso in cui vi sia una quantità eccessiva di reggia nella scatola dell'accumulatore, allentare il dado 27 e ruotare il bullone a vite 28 in senso orario.



7. Manutenzione

Attenzione:

Prima di qualsiasi manutenzione o riparazione sulla macchina, impostare l'interruttore di alimentazione principale su "O" (OFF). Attendere circa 5 minuti per raffreddare il riscaldatore per evitare ustioni in questa zona.

(1) Pulizia e lubrificazione

L'elevata affidabilità e la lunga durata della reggiatrice dipenderanno da una regolare pulizia e manutenzione.

ATTENZIONE!

Tutti i componenti di trasporto importanti, come i rulli di alimentazione e le guide della reggia, devono essere tenuti liberi da olio e grasso. (lubrificante)

Il lubrificante deve essere non resinoso.

Utilizzare SAE 30

(2) Manutenzione

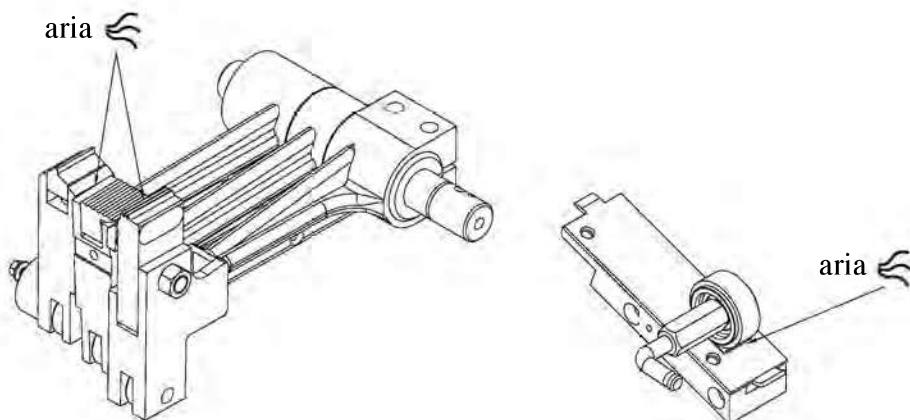
Utilizzare solo parti di ricambio originali forniti dal produttore.



Giornaliera:

Utilizzare una pistola ad aria per pulire quotidianamente le posizioni cerchiare (vicino alle lame, alla guida della reggia e ai rulli di alimentazione ad accumulo)

Rimuovere i residui di plastica nella macchina.



Mensile (o 50.000 cicli):

Pulire entrambi i lati del riscaldatore utilizzando carta vetrata fine se necessario.

ATTENZIONE: Assicurarsi che il riscaldatore sia freddo!!

Controllare i rulli di supporto e camma della testa di reggiatura per un facile spostamento. La tavola di scorrimento deve essere spostata automaticamente nella posizione iniziale dalla tensione della molla.

Pulire eventuali detriti nella ganascia di tensione.

6 mesi (o 300.000 cicli):

Controllare la piastra riscaldante. Sostituire se necessario.

Controllare la lama di taglio nella testa di reggiatura. Sostituire se necessario.

Verificare che il connettore sul telaio del cablaggio al circuito stampato sia saldamente fissato. Preparare la macchina per il funzionamento. Reggiare manualmente più volte, prestando attenzione a malfunzionamenti, ripetere la procedura.

Controllare la funzione di accumulo. Effettuare le opportune regolazioni della pressione di alimentazione o del freno della bobina per l'accumulo.

1 anno (o 600.000 cicli):

Sostituire il rullo di deflessione se mostra cambiamenti visibili.

In caso di forte rumore ai cuscinetti: localizzarli, sostituire i cuscinetti.

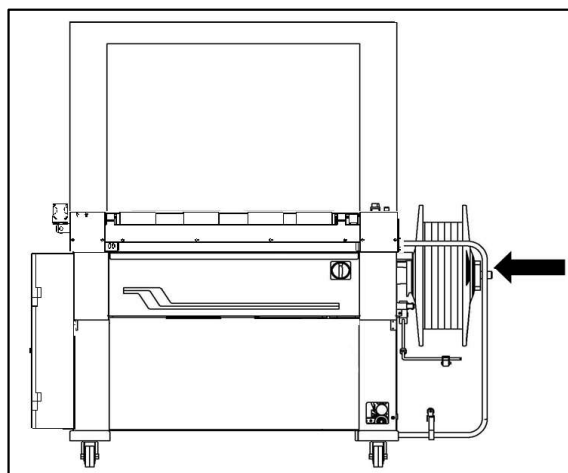
Preparare nuovamente la macchina per il funzionamento, legare manualmente un gruppo più volte, prestando attenzione ai malfunzionamenti.

NOTA: Qualsiasi altro servizio deve essere eseguito dall'assistenza autorizzata.

8. Movimentazione della macchina

- a. Prima di spostare la macchina, assicurarsi di scollegare il cavo di alimentazione e l'attacco rapido pneumatico e riporlo in un luogo sicuro per evitare danni.
- b. Spostare la macchina tenendo la protezione della bobina per tirare o spingere la macchina.

Nota: Non spostare la macchina tirando o spingendo l'unità arco.



9. Troubleshooting

(1) Alimentazione e riavvolgimento reggia

Cause	Rimedi
a. Direzione di svolgimento della bobina non corretta	a. Ricaricare correttamente (pag. 22)
b. Caricamento reggia errato	b. Controllare che la reggia sia torta nella sezione di caricamento (pag. 22)
c. La reggia entra tra la bobina e la flangia della bobina	c. Ricaricare
d. Reggia insufficiente o eccessiva	d. Regolare la quantità di reggia accumulata (pag. 28)
e. Polvere e residui nell'unità di aliment.	e. Controllare e pulire l'unità
f. L'estremità della reggia è strappata	f. Regolare la molla di tensione della lama o cambiare la lama
g. Reggia allentata sulla bobina	g. Regolare o sostituire la molla di tensione del freno
h. La reggia esce dall'arco	h. Regolare il meccanismo F/R (pag. 25)
i. Reggiatura di bassa qualità	i. Tagliare le parti danneggiate di reggia o cambiare la bobina
j. Posizionamento del pacco non corretto sul tavolo	j. Riposizionare il pacco nel centro della testa di reggiatura

(2) Reggia non saldata

Cause	Rimedi
a. Un filo all'interno o all'esterno del riscaldatore è rotto, allentato o non collegato	a. Controllare i fili o cambiare il riscaldatore
b. Errore nella regolazione temperatura	b. Regolare la temperatura (pag. 24)
c. Valore di tensione troppo alto	c. Regolare la manopola di tensione (pag. 13) o aumentare il tempo di raffreddamento

(3) Tensione reggia non adeguata

Cause	Rimedi
Il valore del Timer T1 è troppo corto	Regolare il timer T1 (pag. 14)

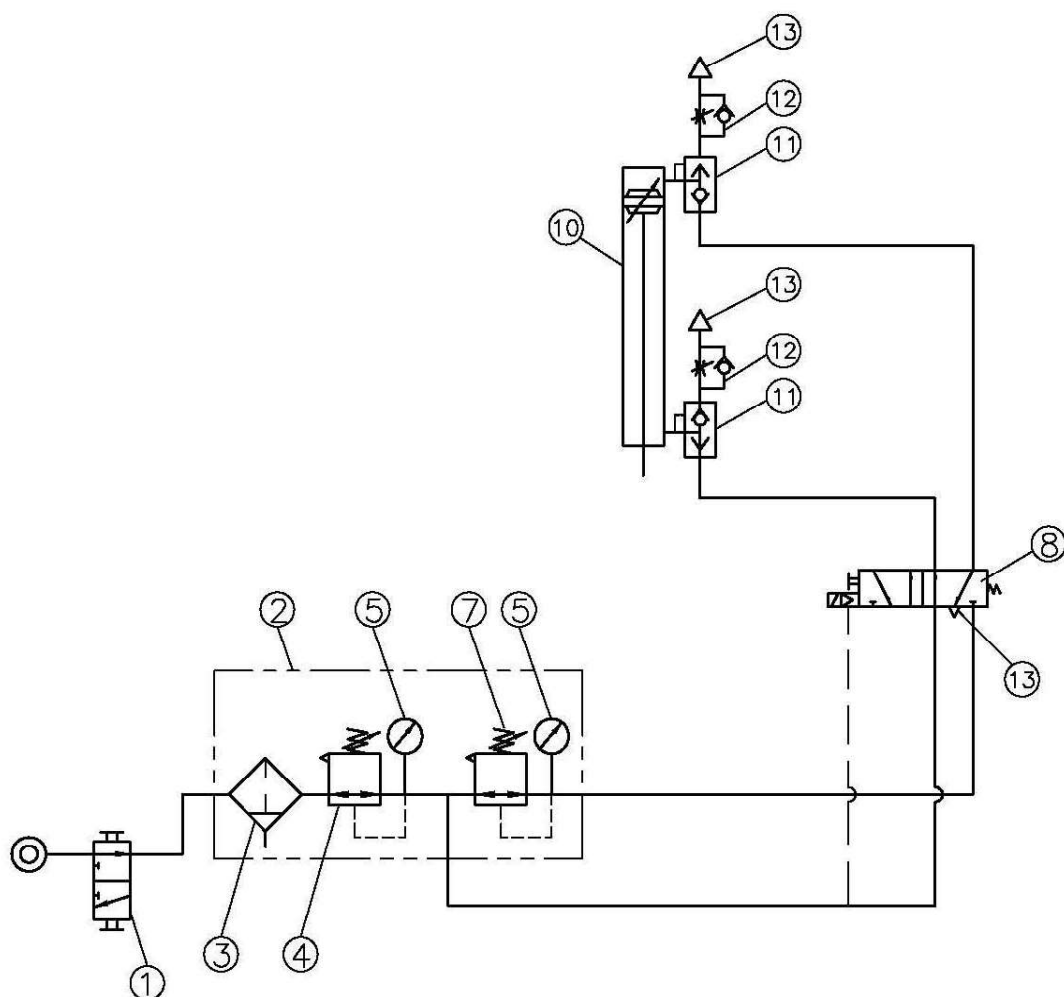
10. Setup parametri Inverter

(OPTIONAL)

Parametro	Imp. di fabbrica	Parametro	Imp. di fabbrica
00-03	1	02-05	0
00-12	1	04-12	42.8
00-13	70	06-00	405
01-00	70	06-07	30
01-07	100	07-00	2.1
01-08	42.8	07-01	1.8
01-09	0.3	07-02	10
01-10	0.2	08-00	20
01-19	1	08-02	0.3
02-00	1	08-04	2
02-01	2	08-15	2
02-02	2	08-18	2

11. Schemi pneumatici (TP-601BP)

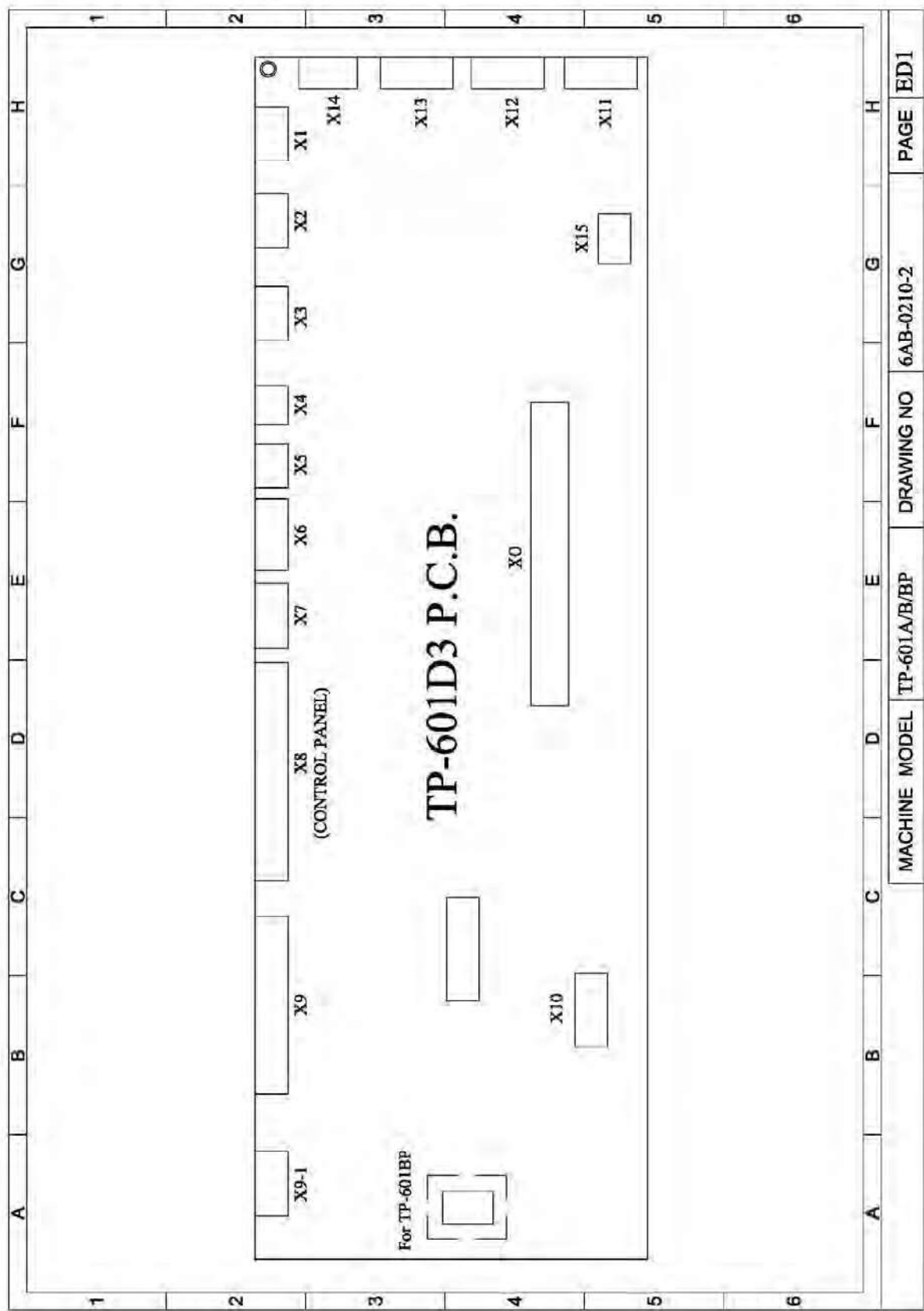
Pressa



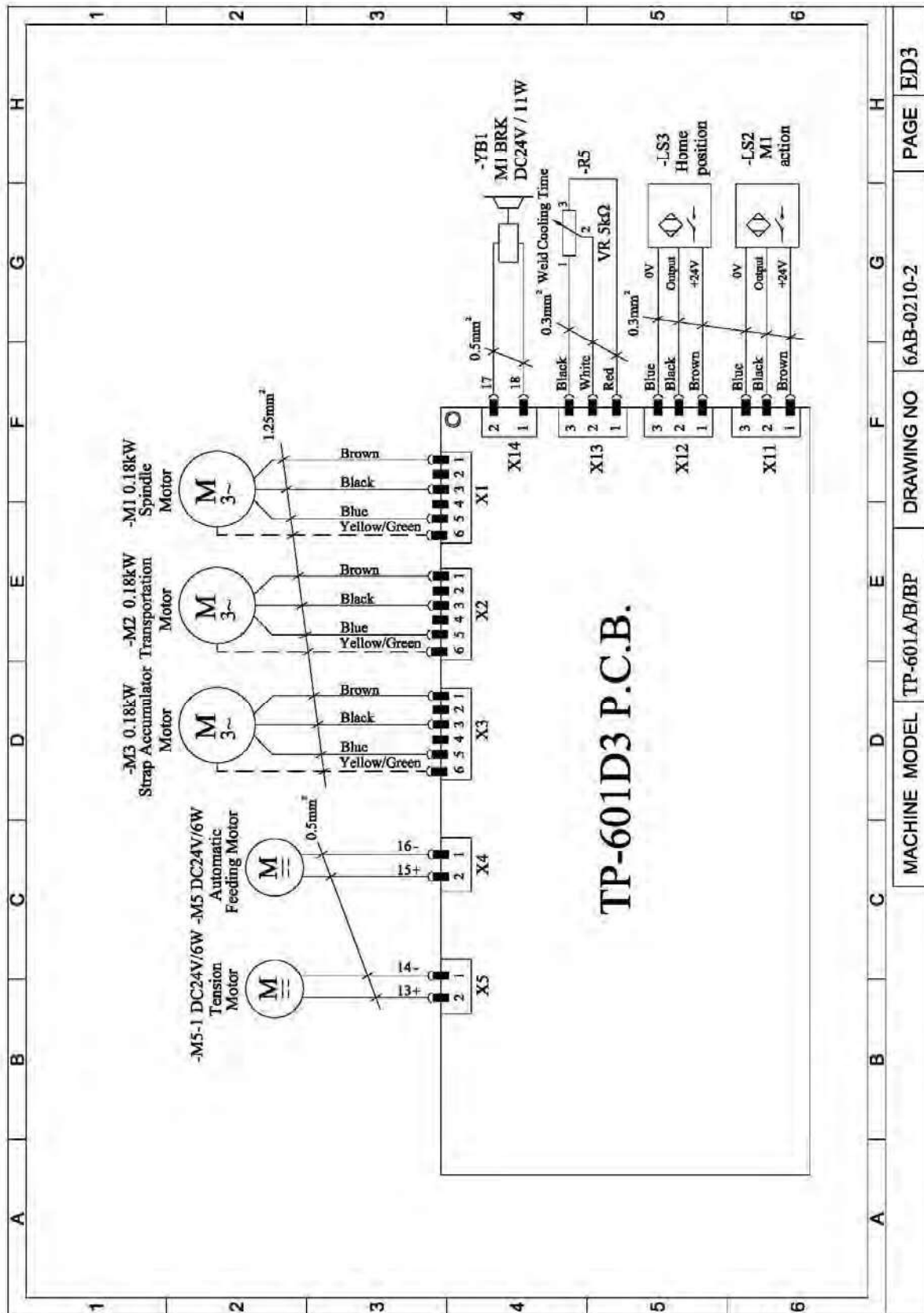
REF. NO.	DESCRIZIONE	Q'TY
1	Valvola a spola manuale	1
2	Combinazione filtro/regolatore	1
3	Filtro	1
4	Regolatore (Hi-Pressure)	1
5	Valvola di pressione	2
7	Regolatore (Low-Pressure)	1
8	Elettrovalvola (Speciale)	1
10	Cilindro	1
11	Valvola di scarico rapido	1
12	Valvola di controllo	1
13	Silenziatore in resina (3/8")	3

12. Schemi elettrici

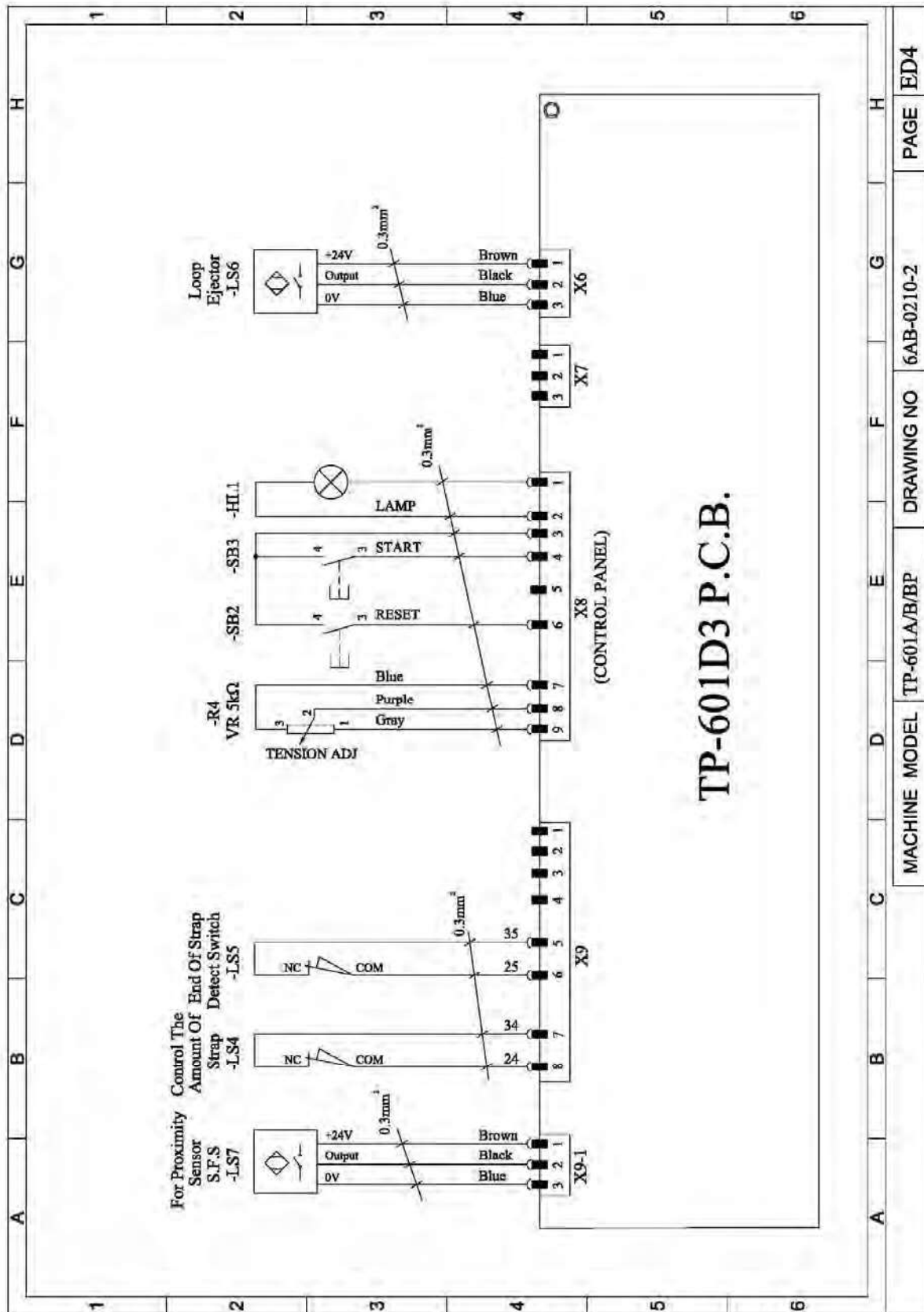
a.



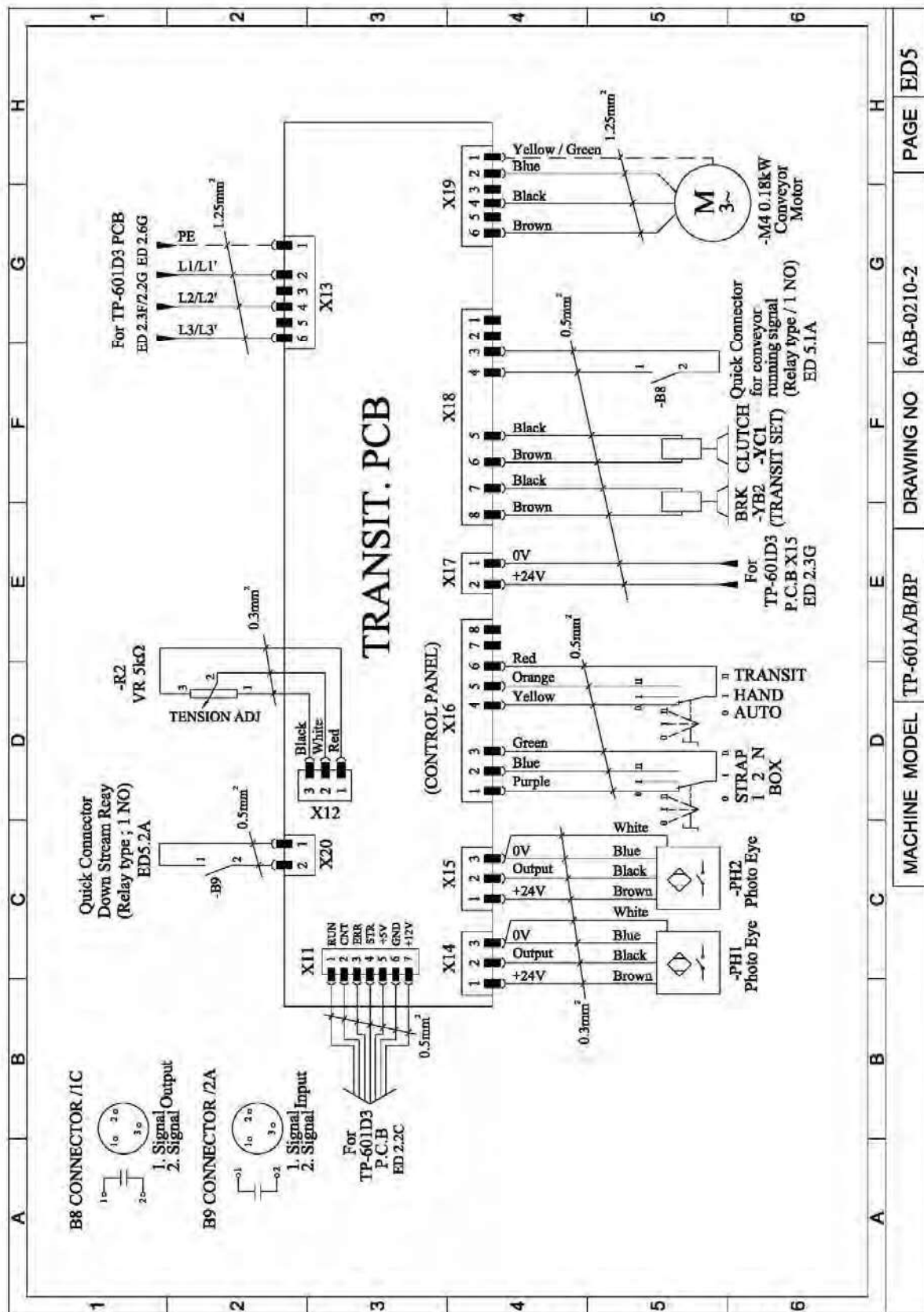
a.



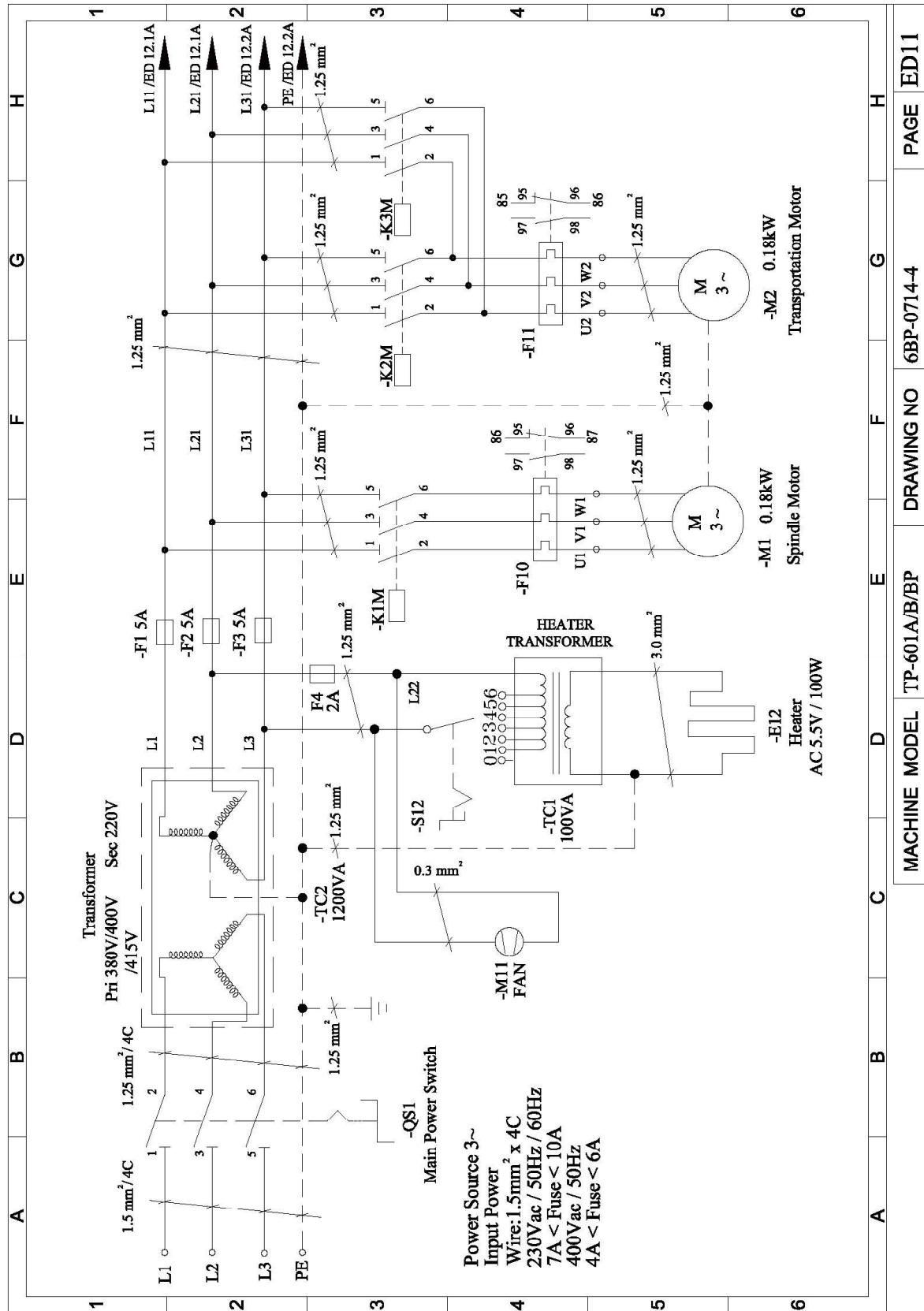
a.



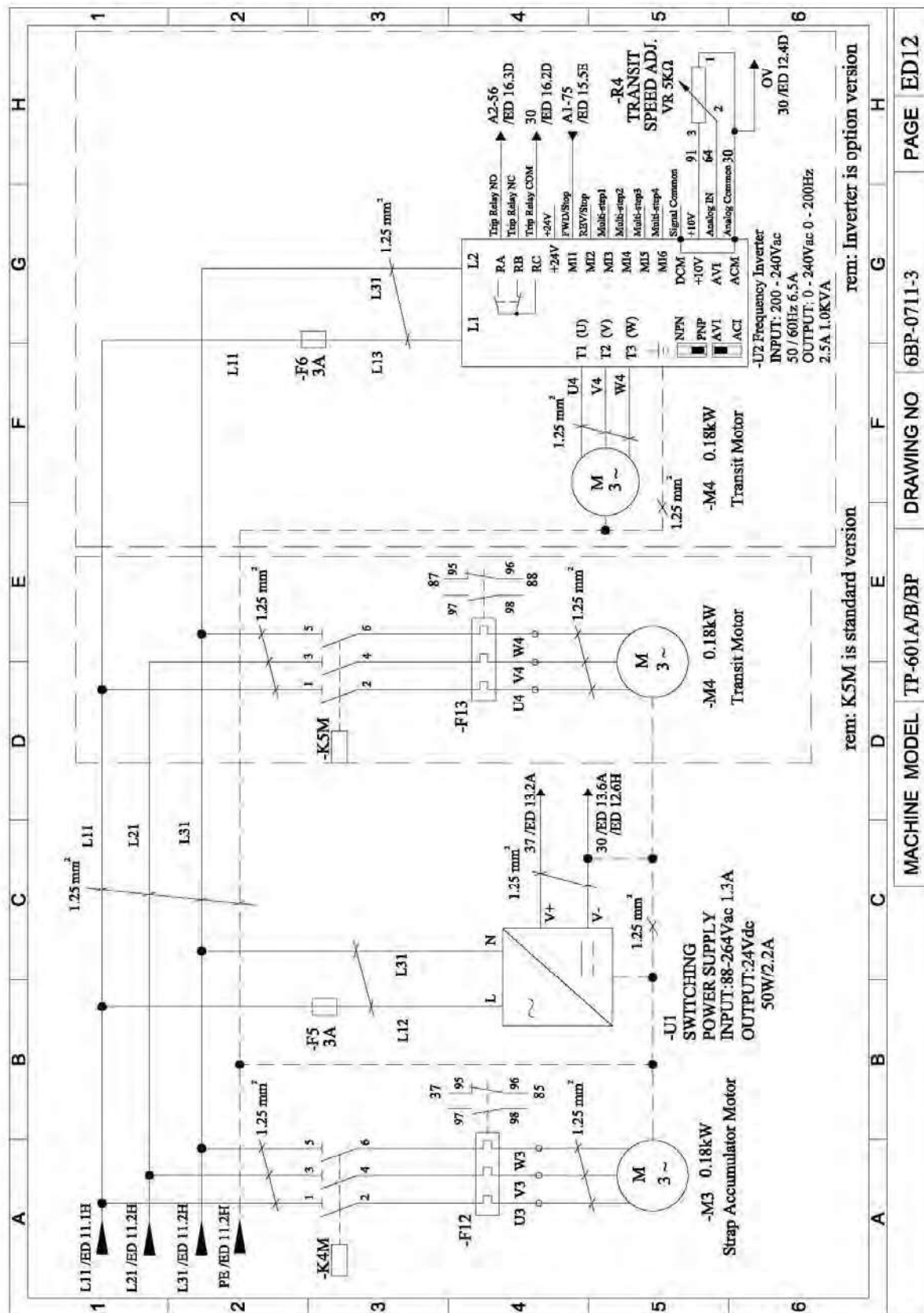
a.



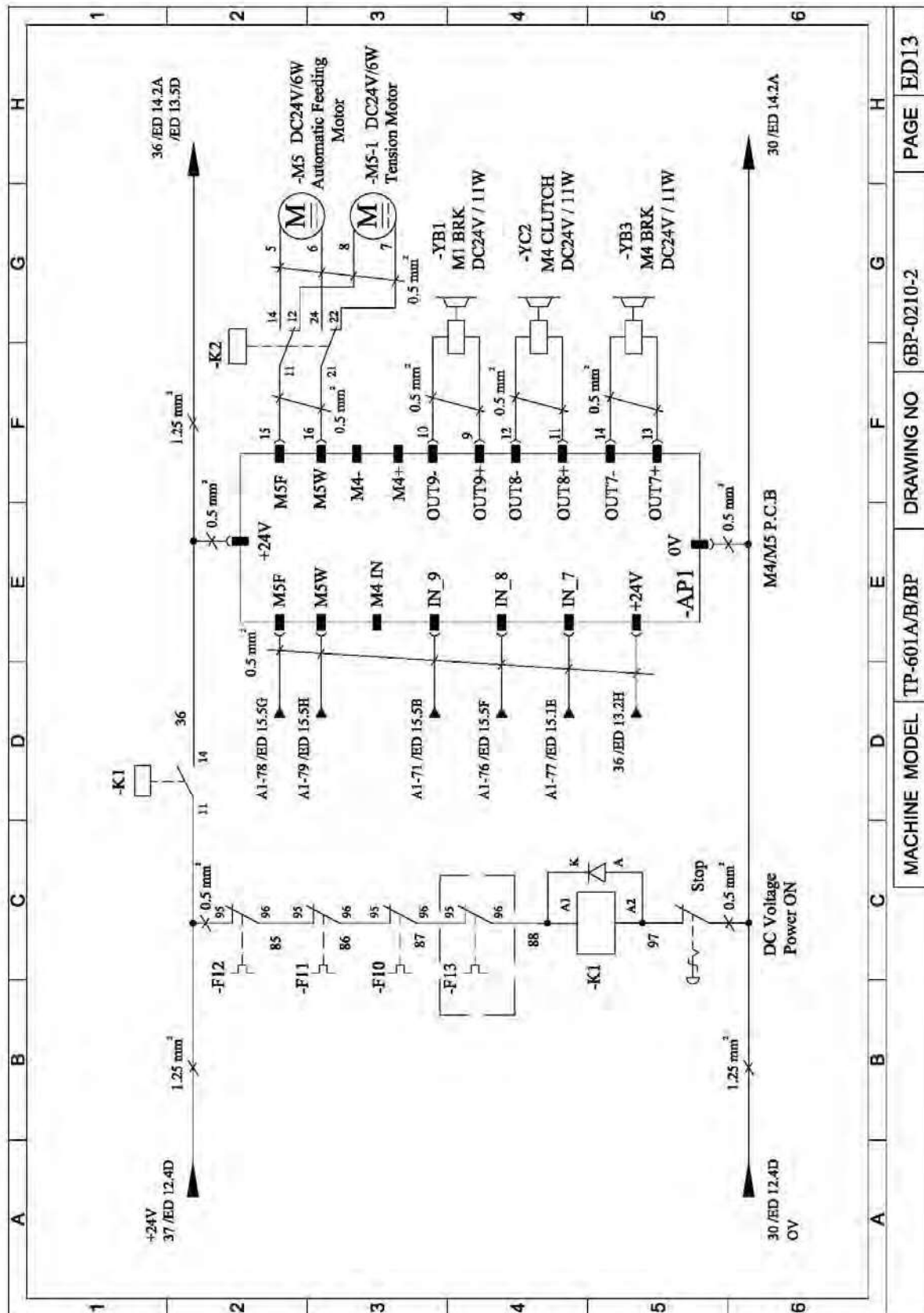
(OPTION For SIEMENS PLC)



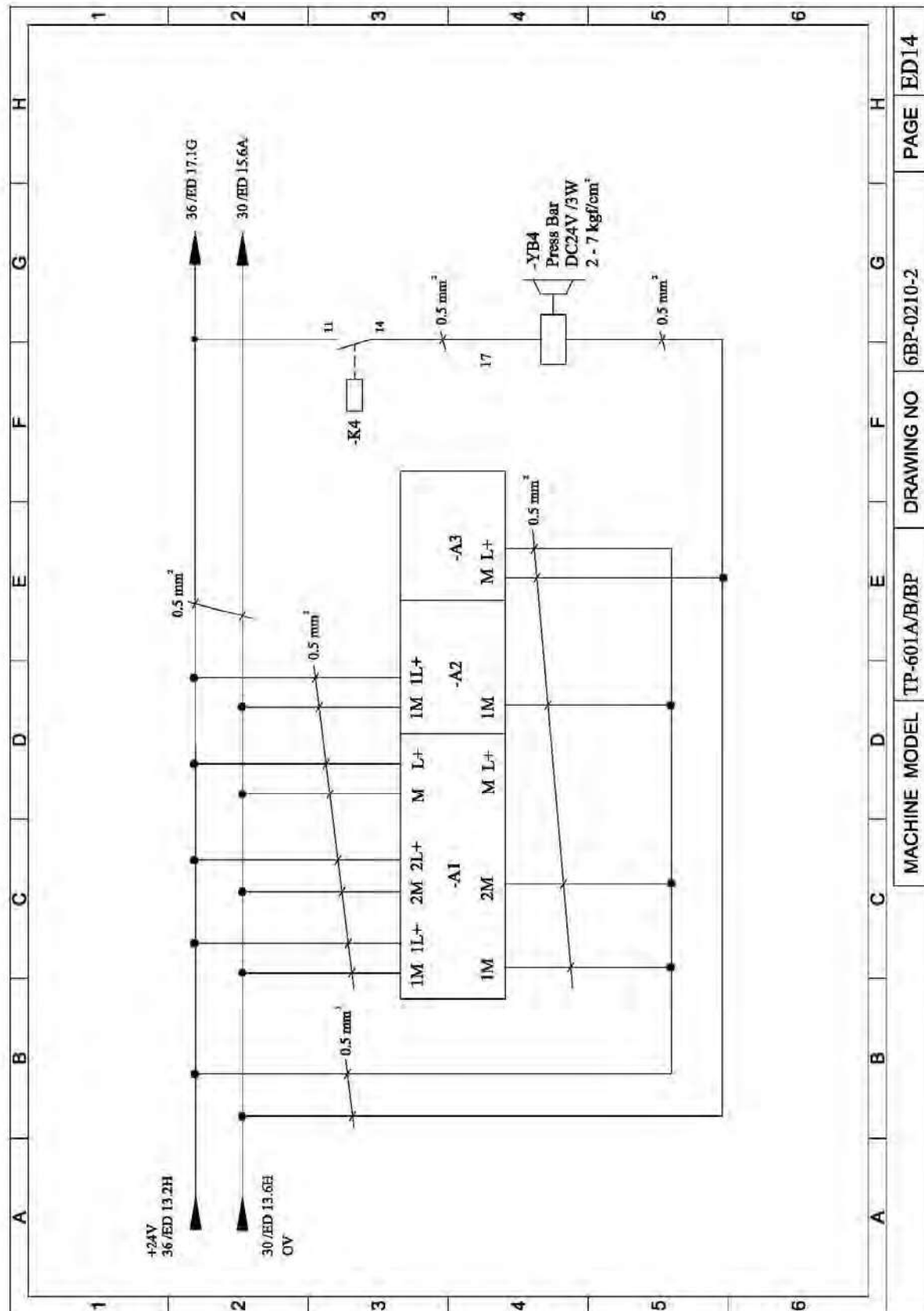
(OPTION For SIEMENS PLC)



(OPTION For SIEMENS PLC)



(OPTION For SIEMENS PLC)



Control the amount of strap

Home position LS3 LS4 LS5 LS6

End of strap detect switch LS5 LS6

Loop ejector LS6

Photo Eye PH1 PH2

Photo Eye PH1 PH2

Reset Start

Hand Transit II I 0

Auto

Box I II

Strap 1 2 N

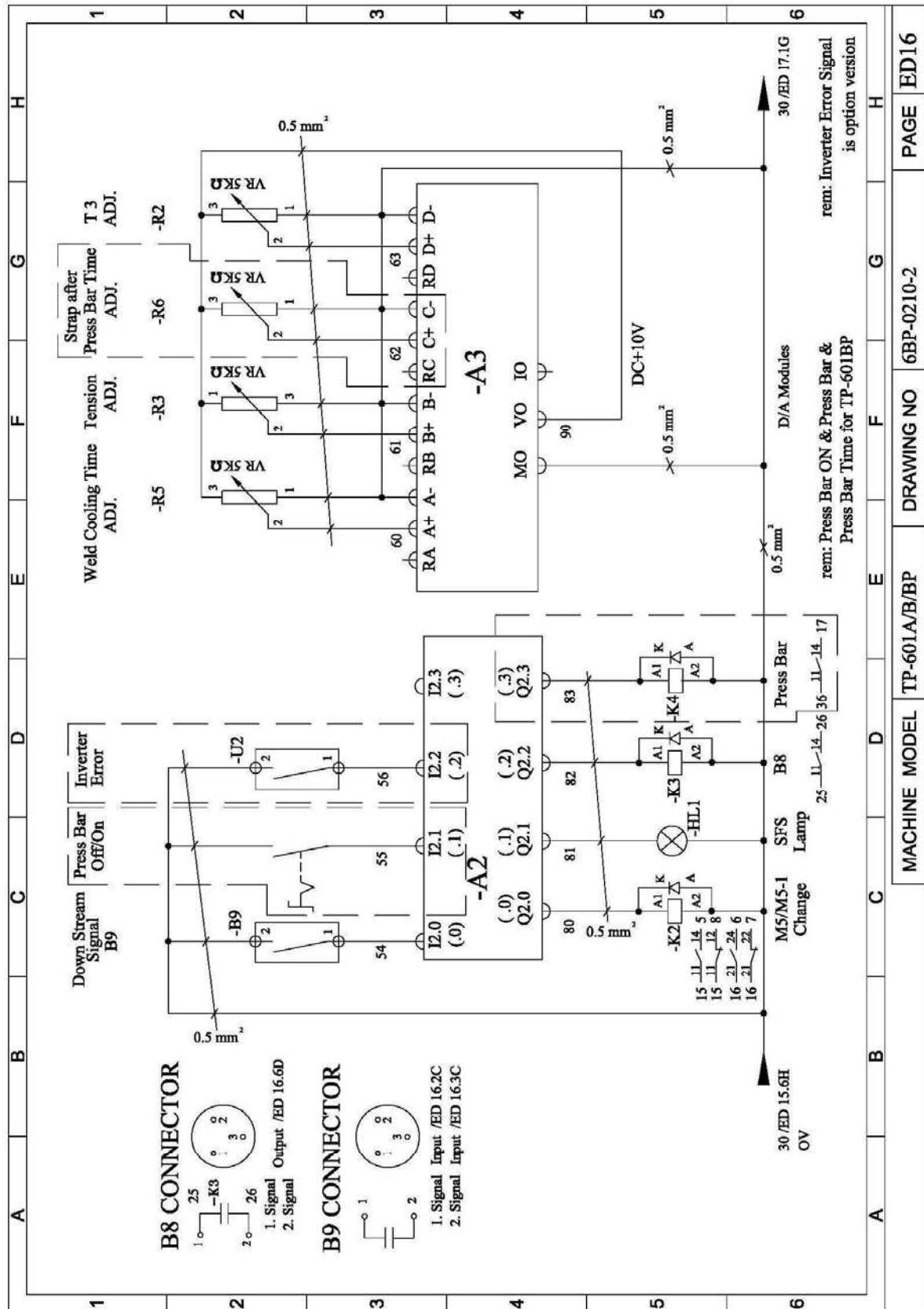
Terminal	Label	Component
10.0	(.0)	Q0.0
10.1	(.1)	Q0.1
10.2	(.2)	Q0.2
10.3	(.3)	Q0.3
10.4	(.4)	Q0.4
10.5	(.5)	Q0.5
10.6	(.6)	Q0.6
10.7	(.7)	Q0.7
10.8	(.8)	Q0.8
10.9	(.9)	Q0.9
11.0	(.0)	Q1.0
11.1	(.1)	Q1.1
11.2	(.2)	Q1.2
11.3	(.3)	Q1.3
11.4	(.4)	Q1.4
11.5	(.5)	Q1.5

30 /ED 14.2G

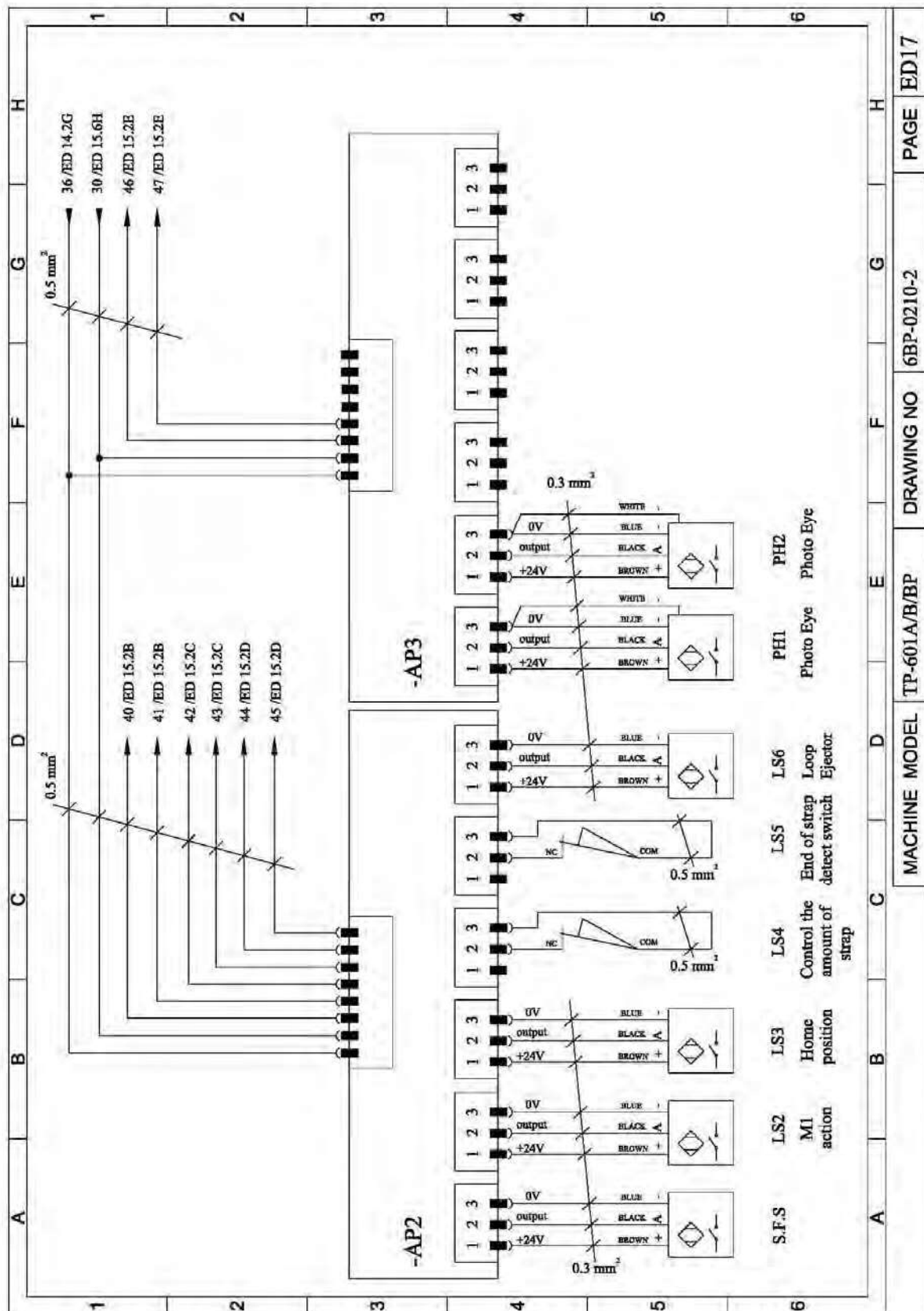
30 /ED 16.6B

OV

(OPTION For SIEMENS PLC)



(OPTION For SIEMENS PLC)



SIEMENS
SIMATIC
S7-200

☐ SF
☐ RUN
☐ STOP

CPU 224
DC/DC/DC

14DI/10DO

PORTO

EM 223
DC/DC

EM 235
4AI/1AQ

-A1 -A2 -A3

shape	classification	shape	classification
	HBS		ER
	TMS		RR
	PMS		SR
	FMS		SP
	HB		BR
	THS		MB
	HSS		KYA
	CAP		KYB
	HN		KYC
	WN		HBW
	FLG		PWA φ 8x φ 12~ φ 16x0.8~1.2t φ 6x φ 13~ φ 14x0.8~1.2t
	NTE		PWB φ 8x φ 14~ φ 16x1.2~1.5t φ 6x φ 15~ φ 16x1.2~1.5t
	PN		PWC φ 8x φ 20~ φ 23x2.0t φ 6x φ 16~ φ 19x2.0t
	PW		PWD
	SW		DS
	TW		TTP
	BWW		FTP