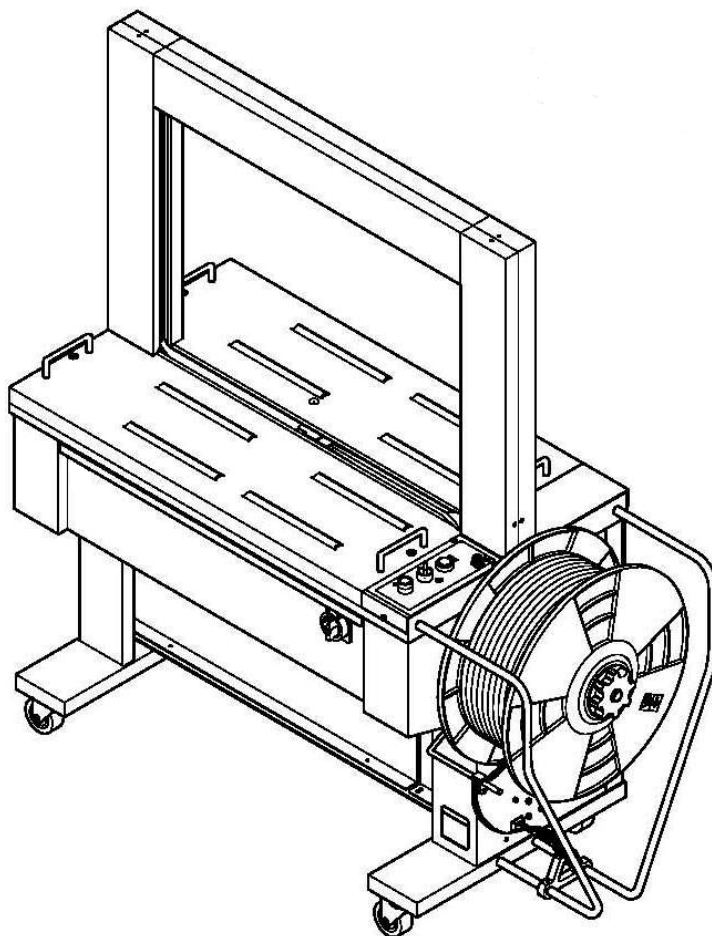


AUTOMAATTINEN VANTEUTUSKONE

TP-601D1 TP-601D3 TP-601L1 TP-601L3

KÄYTTÖOHJE

TÄRKEÄ!
SÄILYTÄ HYVIN



LUE KAIKKI OHJEET HUOLELLISESTI ENNEN KUIN KÄYTÄT TÄTÄ LAITETTA!

MERCAMER OY

Head Office

Kisällintie 3, P.O.Box 9
FI-01730 VANTAA, Finland
p./Tel.+358 (0)10 5633 100
Fax. +358 (0)10 5633 101

Branch Office

Kalustekatu 5
FI-20320 TURKU, Finland
p./Tel.+358 (0)10 5633 600
Fax. +358 (0)10 5633 601

Eri mallinumeroiden kuvaus:

TP-601D1: Vakiorakenteinen yksivaihevirralle tarkoitettu malli

TP-601D3: Vakiorakenteinen kolmivaihevirralle tarkoitettu malli

TP-601L1: Matalalla pöydällä varustettu yksivaihevirralle tarkoitettu malli

TP-601L3: Matalalla pöydällä varustettu kolmivaihevirralle tarkoitettu malli

OSA I

SISÄLTÖ

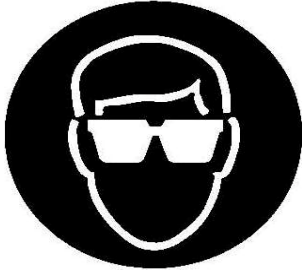
1.	Turvallisuusohjeet	1
	(1) Ennen kuin käytät konetta.....	1
	(2) Käytön aikana	1
	(3) Käytön jälkeen	1
	(4) Opastemerkit	1
	(5) Kunnossapito.....	2
	(6) Varastointi	2
	(7) Muuta muistettavaa.....	2
	(8) Huomio.....	2
2.	Rakenne ja yksiköiden toiminta	4
3.	Yleiset turvallisuusohjeet	6
	(1) Peruskäyttö.....	6
	(2) Turvallisuutta koskevia varotoimia	6
	(3) Erityisiä toimintavaiheita koskevia turvallisuusohjeita.....	6
	(4) Varoitus sähköiskun vaarasta.....	7
	(5) Maadoitusohjeiden tulee sisältää seuraavat kohdat.....	7

4.	Konetta koskevat tiedot	8
	(1) Sovellusalueet ja koneen kuvaus	8
	(2) Tekniset tiedot	9
	(3) Ohjauspaneli.....	11
	(4) Sähköliitäntäyksikkö.....	12
5.	Koneen käyttäminen	13
	(1) Käyttöalue	13
	(2) Vantetuskehän asentaminen (TP-601D)	14
	(3) PP-vanteen asettaminen	16
	(4) Käyttäminen	18
6.	Säädöt	19
	(1) Saumauslämpötilan asettaminen.....	19
	(2) Syöttö- ja takaisinsyöttömekanismi	20
	(3) LS2, LS3 kytkimien säätäminen.....	21
	(4) Vannemakasiinin vanteen määrä.....	23
7.	Kunnossapito	25
8.	Koneen turvallinen siirtäminen	26
9.	Vianhaku	27
10.	Sähköpiirrokset.....	28
11.	CE-vaatimustenmukaisuusvakuutus (alkuperäinen).....	45

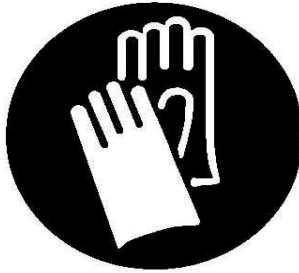
1. Turvallisuusohjeet

(1) Ennen kun käytät konetta

- a. Lue käyttöohjekirja.
- b. Ennen kuin alat käyttää tätä konetta, ota käyttöön suojalasit ja suojakäsineet.



Käytettävä suojalaseja



Käytettävä suojakäsineitä



Käytettävä kuulosuojaimia

- c. Varmista, että käyttövirran jännitearvo on oikea.
- d. Sähköiskun vaaran välttämiseksi kone on maadoitettava asianmukaisesti. Kaikkien johdotusten tulee vastata paikallisia johdotusstandardeja.
- e. Koneessa saa käyttää ainoastaan polypropyleenivannetta (PP); älä käytä polyesterivannetta (PET) tai polyetyleenivannetta (PE).

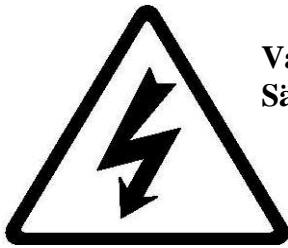
(2) Käytön aikana

- a. Pakkauksen paino ei saa olla yli 100 kg.
- b. Pakkauksen pienin koko 130mm (leveys) x 20mm (korkeus).
- c. Varmista, ettei laitteesta nouse savua tai kuulu poikkeavaa ääntä käytön aikana.
- d. Pysytele poissa kehän läheisyydestä koneen toimiessa; varo käden tai kehonosien joutumista kehän sisäpuolelle koneen käydessä.

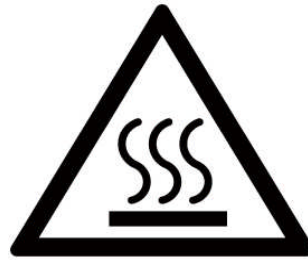
(3) Käytön jälkeen

- a. Poista laitteesta pöly ja lika; tarkista erityisesti vanteutuskehän sisäpuoli.
- b. Kytke laitteesta jännite pois, kun se ei ole käytössä.

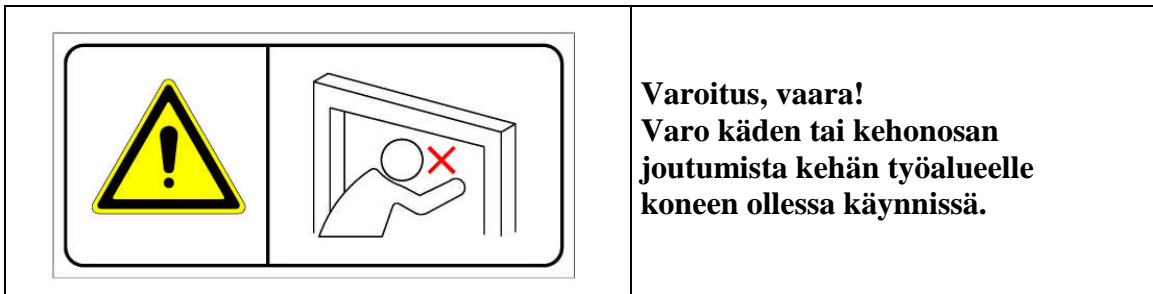
(4) Opastemerkit



Varoitus!
Sähköiskun vaara



Varoitus!
Kuuma!
Älä koske!



(5) Kunnossapito

- Kytke laitteesta jännite, ennen kuin poistat kumpaakaan yläosan suojusta.
- Saumauksen lämmitin on erittäin kuuma; älä koske siihen.

(6) Varastointi

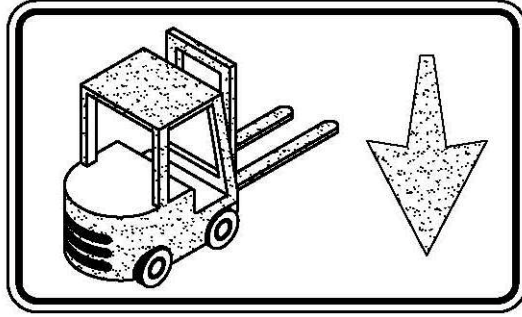
- Varastointitilan on oltava kuiva.
- Älä altista konetta liian kylmille tai kuumille olosuhteille.
- Sijoita kone tasaiselle lattialle vääntymisen välttämiseksi.

(7) Muuta muistettavaa

- Käyttöohjeen on oltava koko ajan kiinnitettynä koneeseen.
- Älä muuta laitetta tai sen virtapiirejä, jollei valmistaja ole antanut siihen kirjallista valtuutusta.

(8) Huomio

Kun laite saapuu varastoonne, käytä nostotrukkia laitteen siirtämiseen kuormalavalta. laitteen pohjaan on kiinnitetty seuraava ohjetarra: (TP-601L)



Noudata ohjetta ja suuntaa haarukan piikit osoitettuun kohtaan. Kun olet säätänyt piikit, voit ajaa haarukat oikein ja nostaa koneen.

2. Rakenne ja yksiköiden toiminta

a. TP-601D

1 Vanteutus pääyksikkö

Tämä on laitteen tärkein osa PP-vanteen leikkaamisessa ja saumaamisessa.

2 Vannekehä

Tämä on vannekehä, jonka kautta PP-vanne menee eteenpäin tai palautuu makasiiniin.

5 Laitteen runko

4 Vannekelayksikkö

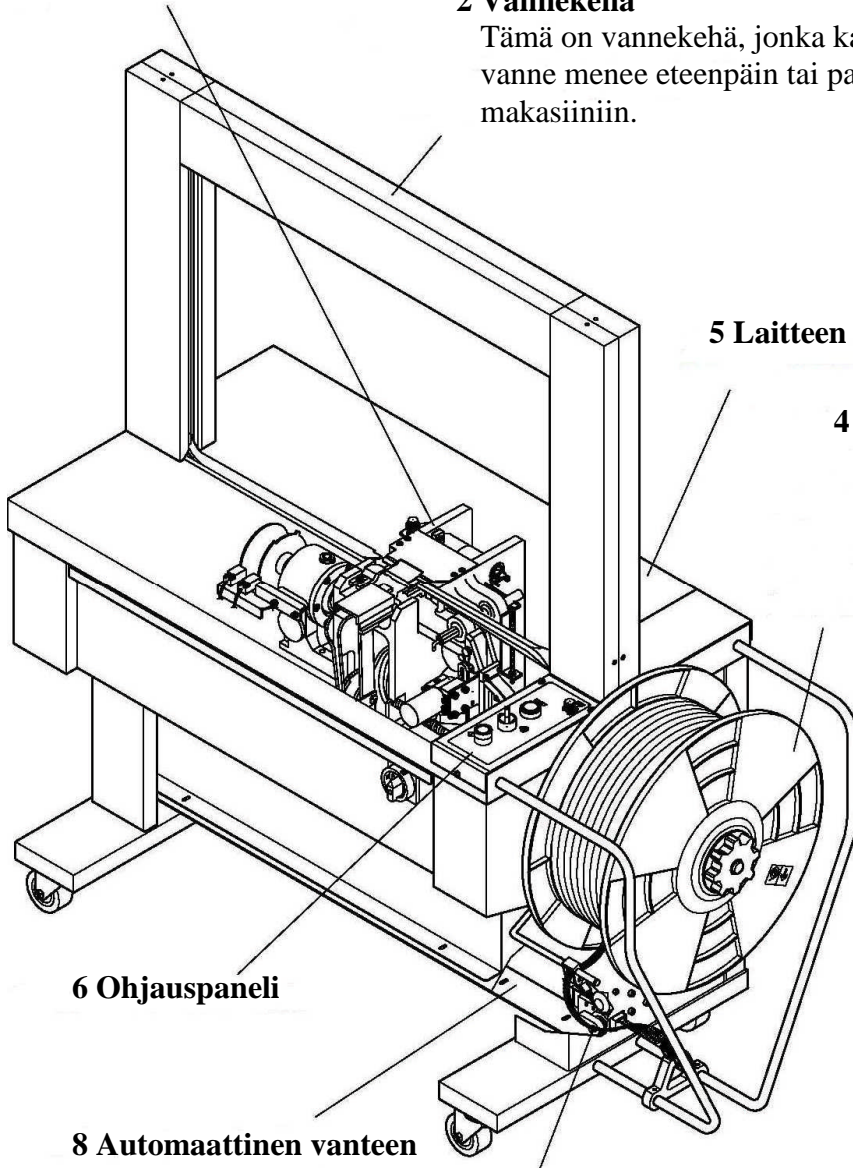
Vannekelan sijainti. Jos vanteen keskiö on 280mm, voit poistaa keskirummun, jolloin keskiön koko on 200mm.

6 Ohjauspaneli

8 Automaattinen vanteen syöttöyksikkö

3 Makasiiniyksikkö

Tämä yksikkö kerää sen määrän vannetta, mikä tarvitaan sen pehmeään syöttämiseen vannekehälle.



b. TP-601L

4 Vannekelayyksikkö

Vannekelan sijainti. Jos vanteen keskiö on 280mm, voit poistaa keskirummun, jolloin keskiön koko on 200mm.

3 Makasiiniyksikkö

Tämä yksikkö kerää sen määrän vannetta, mikä tarvitaan sen pehmeään syöttämiseen vannekehälle.

2 Vannekehä

Tämä on vannekehä, jonka kautta PP-vanne menee eteenpäin tai palautuu makasiiniin.

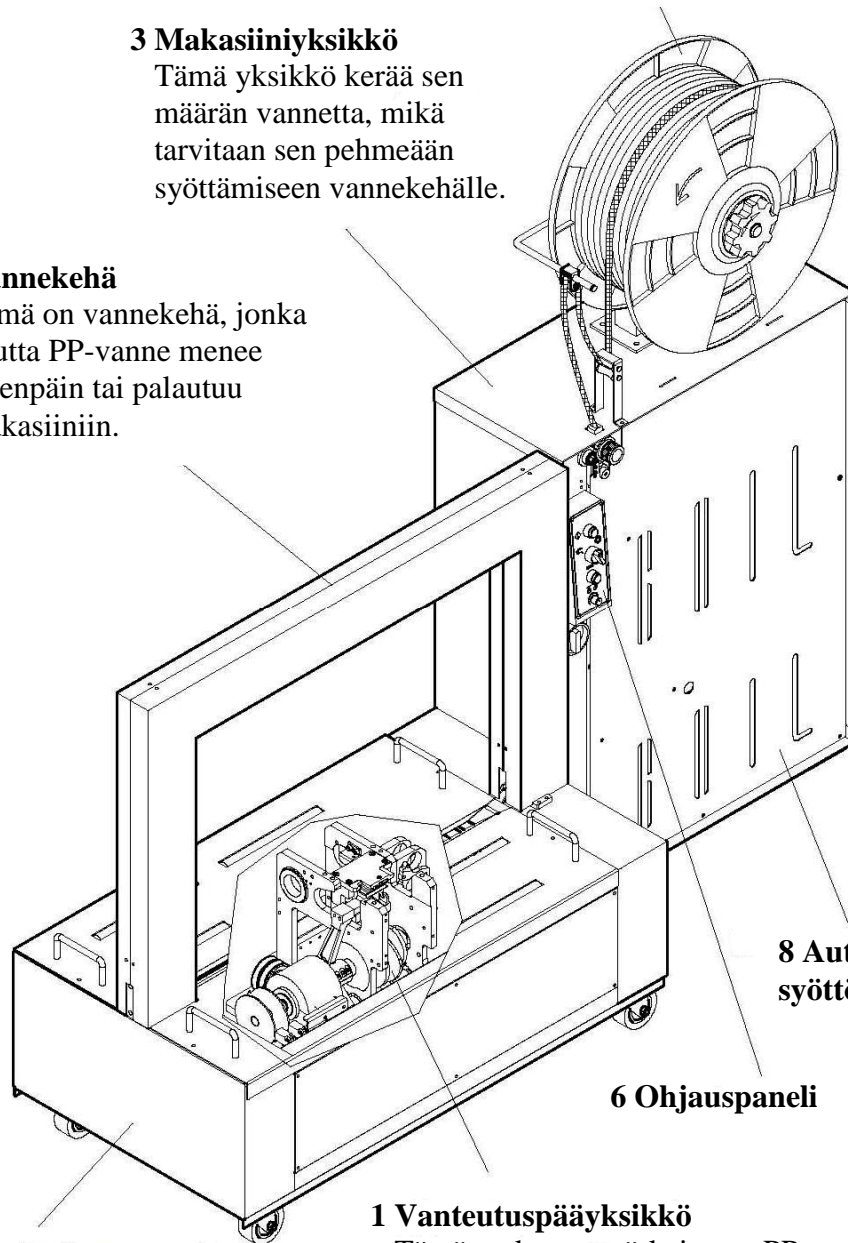
8 Automaattinen vanteen syöttöyksikkö

6 Ohjauspaneli

1 Vanteutus pääyksikkö

Tämä on koneen tärkein osa PP-vanteen leikkaamisessa ja saumaamisessa.

5 Laitteen runko



3. Yleiset turvaohjeet

(1) Peruskäyttö

Konetta saa käyttää vain, kun se on hyvässä toimintakunnossa ja vastaa käyttöoppaassa ilmoitettuja ohjeita. Koneen käyttäjille on annettava koneen asianmukaista käyttämistä ja laitteen turvallisuutta koskevaa koulutusta.

Konetta saa käyttää vain siihen tarkoitukseen, mihin se on rakennettu.

(2) Turvallisuutta koskevia varotoimia

Käytönohjauksen lisäksi käyttäjän on saatava opastusta kaikissa turvallisuutta ja ympäristöä koskevissa, asiayhteyden soveltuvissa lakisääteisissä tai pakollisissa määräyksissä.

Pitkä hiukset, löysät vaatteet tai korut voivat olla turvallisuusriski. Näihin liittyvistä turvallisuusvaaroista on huolehdittava ennen koneen käyttämistä.

Käytä suojavälineitä aina, kun olosuhteet tai määräykset sitä edellyttävät.

Noudata huolellisesti kaikkia koneeseen kiinnitettyjä ohjeita ja varoituksia. Huolehdi, että turvakilvet ovat puhtaita ja luettavissa.

Laitteen käyttöön tai huoltoon koulutettavien on saatava ohjausta asiantuntevilta henkilöiltä.

Laitteelle suoritettavat sähkötyöt saa suorittaa ainoastaan koulutettu sähkömies, tai henkilö koulutetun sähkömiehen ohjauksessa. Kaikissa töissä on seurattava hyviä sähkötyöiden käytäntöjä ja noudatettava turvamääräyksiä ja paikallisia johdotusmääräyksiä.

(3) Erityisiä toimintavaiheita koskevia turvallisuusohjeita

Vältä laitteen käyttämistä turvallisuutta vaarantavilla tavoilla.

Konetta saa käyttää vain, kun se on hyvässä käyttökunnossa. Käytä konetta ainoastaan turvallisella tavalla; kaikkien suoja- ja turvalaitteiden on oltava paikoillaan ja täysin toimintakunnossa. Näihin sisältyvät siirrettävät turvavälineet, hätäpysäytyslaitteet, melusuojat ja tuuletusjärjestelmät.

Kone on tarkistettava vähintään kerran työvuoron aikana, ettei siinä ole vaurioita tai puutteita. Kaikista muutoksista, mukaan luettuna koneen toimintatapa, on ilmoitettava viipymättä. Tarvittaessa on kone pysäytettävä ja lukittava välittömästi.

Toimintahäiriön sattuessa on vanteutuskone pysäytettävä ja lukittava, kunnes vika on korjattu.

Ennen kuin käynnistät vanteutuskoneen, varmista että työalue on puhdas ja turvallinen.

Käyttöhenkilökunnalle on annettava ohjausta ennen erikoistoimenpiteiden suorittamista, samoin kuin kunnossapitotöissä; tämä on suoritettava asianmukaisessa ohjauksessa.

Kiristä aina löystyneet liitosruuvit kunnossapidon ja korjausten jälkeen.

Kunnossapitotöiden tai korjausten jälkeen on kaikki turvalaitteet sijoitettava paikoilleen ja niiden toiminta tarkistettava ennen laitteen käyttämistä.

Ympäristöhaittojen minimoimiseksi on kaikki kuluvat aineet ja vaihdettavat osat hävitettävä turvallisesti.

Ennen kuin käynnistät koneen, tarkista että lisätarvikkeet on siirretty pois turvallisesti.

Vältä koneen käyttämistä tavoilla, jotka voivat vaarantaa sen vakavuutta.

(4) Varoitus sähköiskun vaarasta

Sähköjännite

Jos sähköjärjestelmässä ilmenee häiriö, katkaise koneen sähkönsyöttö välittömästi. Vaihda sulake samanmalliseen ja arvoiltaan samanlaiseen; ota huomioon oikea ampeerilukema.

Laitteelle suoritettavat sähkötyöt saa suorittaa ainoastaan koulutettu sähkömies, tai henkilö koulutetun sähkömiehen ohjauksessa. Kaikissa töissä on seurattava hyviä sähkötöiden käytäntöjä ja noudatettava turvamääräyksiä ja paikallisia johdotusmääräyksiä.

Tarkista koneen sähkölaitteiden kunto säännöllisin väliajoin. Kiristä kaikki löystyneet liitokset. Tarkista johdotus, ettei niissä ole lämpövaurioita; vaihda vaurioituneet johdot ja korjaa ylikuumentumisen syy.

Jos joudut korjaamaan jännitteellistä laitetta, varmista että paikalla on toinen henkilö katkaisemassa virransyötön hätätilanteessa. Varmista tarvittaessa työalue turvateipillä ja varoituskylteillä. Käytä sähkötöissä eristettyjä työkaluja.

Ennen kuin työskentelet suurjännitteellisten laitteiden kanssa, kytke pois jännitteensyöttö. Pura varovasti lataus syöttökaapeleista ja kytke oikosulkuun energiaa varastoivat osat, kuten kondensaattorit.

Jos laitteistoja on siirretty, asenna ja kiristä huolellisesti paikoilleen kaikki siirtämistä varten irrotetut osat, ennen syöttöjännitteen kytkemistä uudelleen.

Ennen kuin siirrät konetta, muista irrottaa sähkönsyöttökaapeli.

(5) Maadoitusohjeiden tulee sisältää seuraavat kohdat

Tämä tuote on maadoitettava. Jos pääsee syntymään oikosulku, vähentää maadoitus sähköiskun vaaraa. Tässä tuotteessa on maadoitusjohdolla varustettu johdin ja asianmukainen maadoituspistoke. Pistoke on liitettävä pistorasiaan, joka on asianmukaisesti asennettu ja maadoitettu kaikkien paikallisten säännösten ja määräysten mukaisesti.

Jos on syytä vaihtaa tai korjata johdin tai pistoke, yhdistä maadoitusjohdin pistokkeen maadoitusnapaan. Vihreällä eristeellä varustettu johdin (joko keltaisilla raidoilla tai ilman) on maadoitusjohto.

Jos maadoitusohjeissa on jotakin epäselvää tai et ole varma koneen asianmukaisesta maadoittamisesta, tiedustele asiaa koulutetulta sähkömieheltä tai huoltohenkilöltä. Älä muuta koneen mukana tullutta pistoketta; jos se ei sovi pistorasiaan, pyydä koulutettua sähkömiestä asentamaan asianmukainen pistorasia.

VAARA!

Jos maadoitus tehdään väärin, on olemassa hengenvaarallisen sähköiskun vaara.

4. Koneita koskevat tiedot

(1) Sovellusalueet ja koneen kuvaus

Tätä muovivannetta käyttävää vanteutuskonetta voidaan käyttää kaikenlaisiin vanteutussovelluksiin, kun pakkauksen koko on vähintään 130 mm (leveys) × 20 mm (korkeus).

Tämä kone soveltuu erityisesti pakatuille painaville tuotteille samoin kuin painotuotteille, laatikoille, jne.

Koneen kuvaus

Automaattinen polypropyleenimuovivannetta käyttävä vanteutuskone.

Erikoisluja rakenne

Yksinkertainen, turvallinen ja käyttäjäystävällinen toiminta

Automaattinen syöttöjärjestelmä

Automaattinen vanteen pään haku

Vannelenkin latautuminen

Siirrettävä, laaja pöytäpinta, suuri vannekela

Pöydän pinta ruostumatonta terästä

Vanteen kireys säädettävissä pienestä arvosta erittäin suureen

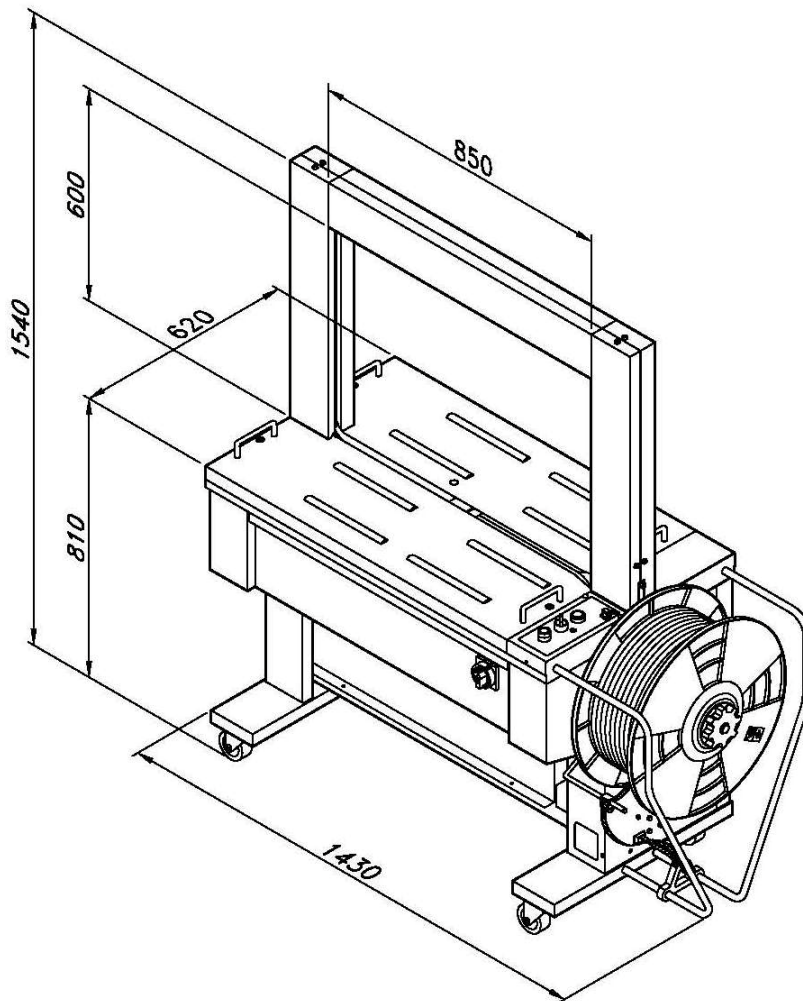
Käyttöympäristöä koskevaa tietoa

Vanteutuskoneen asennuksessa on huomioitava seuraavat tekijät:

- Syöttöjännite: 0,9 – 1,1 syöttöjännitteen nimellisarvosta.
- Syöttöjännitteen jaksoluku: 0,99 – 1,01 jaksoluku nimellisarvosta.
- Ympäristön lämpötila: 5°C ~ 40°C (41°F ~ 104°F)
- Suhteellinen kosteus: ei saa ylittää arvoa 50% lämpötilassa 40°C.
- Asenna koneen lähelle ohjekaavio koneen turvallisesta käytöstä.

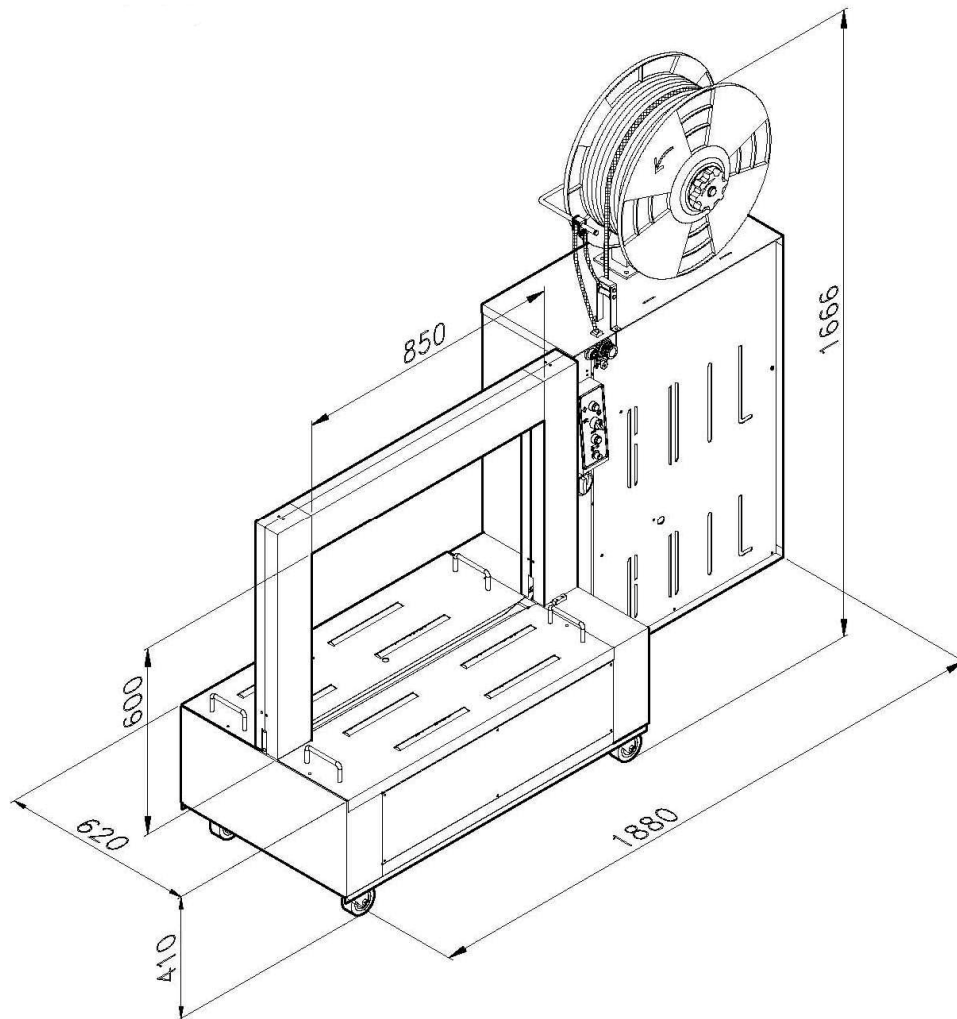
(2) Tekniset tiedot

a. TP-601D



Saumausmenetelmä :	Kuumennus
Vanteen leveys :	8 mm - 12 mm
Vanteen paksuus :	0,55 mm – 0,75 mm
Vannekelan halkaisija :	200 mm
Leveys :	1430 mm
Syvyys :	620 mm
Pöydän korkeus :	810 mm
Sähköliitäntä :	AC 220V/230V/240V (50/60Hz), 1PH AC 380V/400V (50/60Hz), 3PH
Paino :	220 kg
Melutaso :	83 dB (A)
Ympäristön lämpötila :	5°C ~ 40°C

b.TP-601L



Saumausmenetelmä :	Kuumennus
Vanteen leveys :	8 mm - 12 mm
Vanteen paksuus :	0,55 mm – 0,75 mm
Vannekelan halkaisija :	200 mm
Leveys :	1880 mm
Syvyys :	620 mm
Pöydän korkeus :	410 mm
Sähköliitäntä :	AC 220V/230V/240V (50/60Hz), 1~vaihe AC 380V/400V (50/60Hz), 3~vaihe
Paino :	235 kg
Melutaso :	83 dB (A)
Ympäristön lämpötila :	5°C ~ 40°C

(3) Ohjauspaneli

① Käynnistyskytkin

Vanteustoiminto käynnistetään tällä kytkimellä.

Vanteustoiminto tapahtuu loppuun asti vain tämän kytkimen avulla. (Vanteenilmaisin ohjautuu valmiusasentoon)

② Resetointi- / nollaus -kytkin

Tällä kytkimellä käynnistetään automaattinen vanteensyöttö.

Sitä käytetään myös vianhakuun. Jos vanteen syötössä tapahtuu virhe, voit korjata ongelman painamalla tätä painiketta.

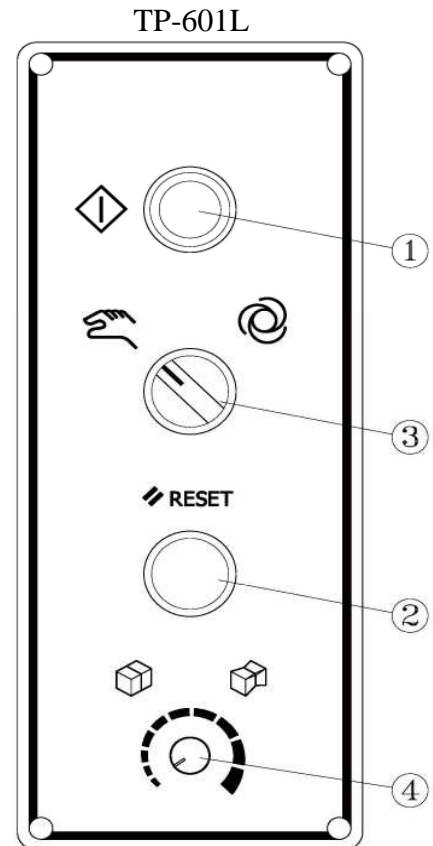
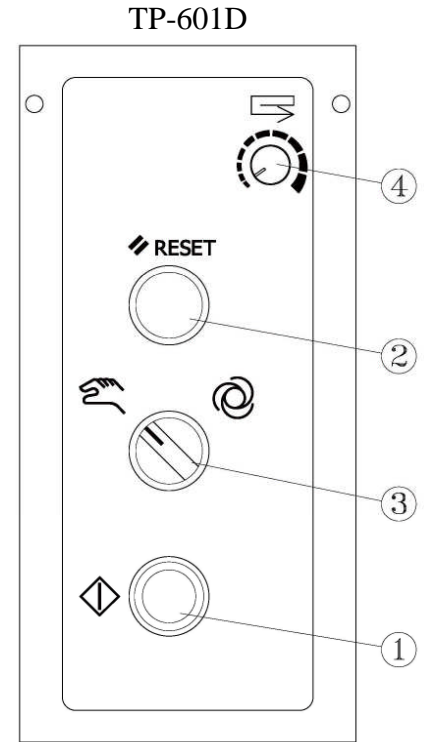
③ @/☞ valintakytkin

Jos valintakytkin käännetään tähän asentoon @, vanteuttaa kone automaattisesti pakkauksen, kun se asetetaan pöydälle ja ohittaa vannekehän, ja jos pakkaus on kehän alla jatkuu vanteutusjakso automaattisesti.

Kun valintakytkin säädetään asentoon ☞, sen jälkeen kun pakkaus on sijoitettu vanteutuskehän alle, paina "START" -kytkintä, jolloin kone suorittaa yhden vanteutuksen.

④ Kireyden säätönappi

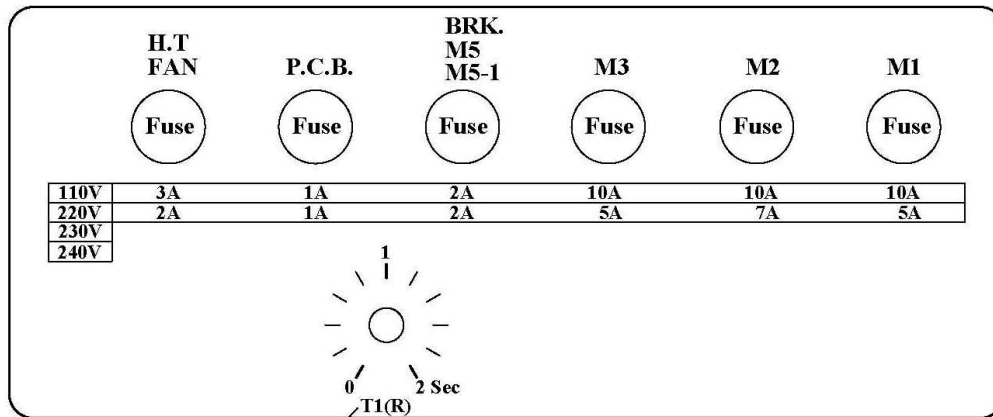
Vanteenkireyden asettamiseksi säädä kiertämällä tätä nuppia.



(4) Sähköliitännäyksikkö

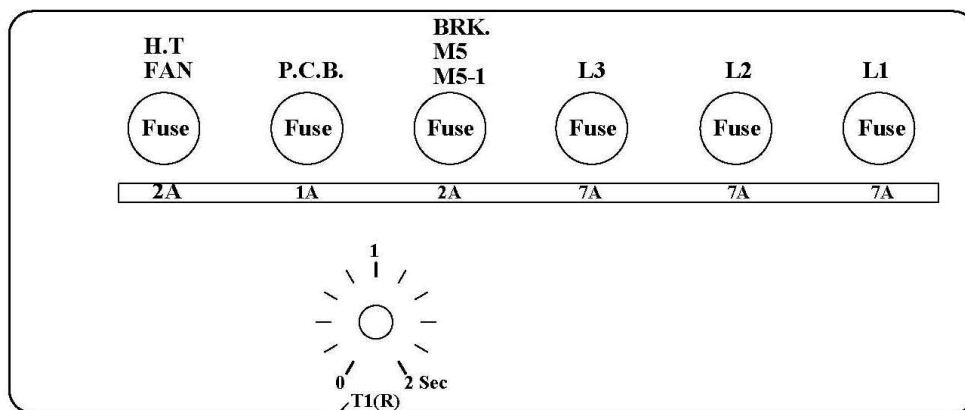
Ajastin, T1 (30) :

T1 –ajastin määrää vanteen takaisinsyöttöön tarvittavan ajan. Kun säädät asetusta, kokeile pienimmällä pakkauskoolla. Ajastin T1 säädetään normaalisti 0,5 sekuntiin, mutta säätää joudutaan ehkä muuttamaan vanteutuskehän koon ja pakkauksen koon mukaan.



TP-601D1
TP-601L1

30



TP-601D3
TP-601L3

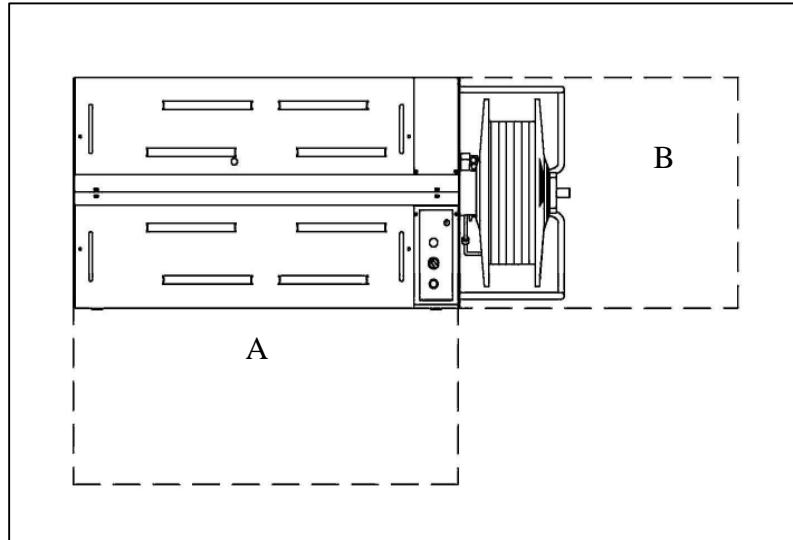
30

5. Koneen käyttäminen

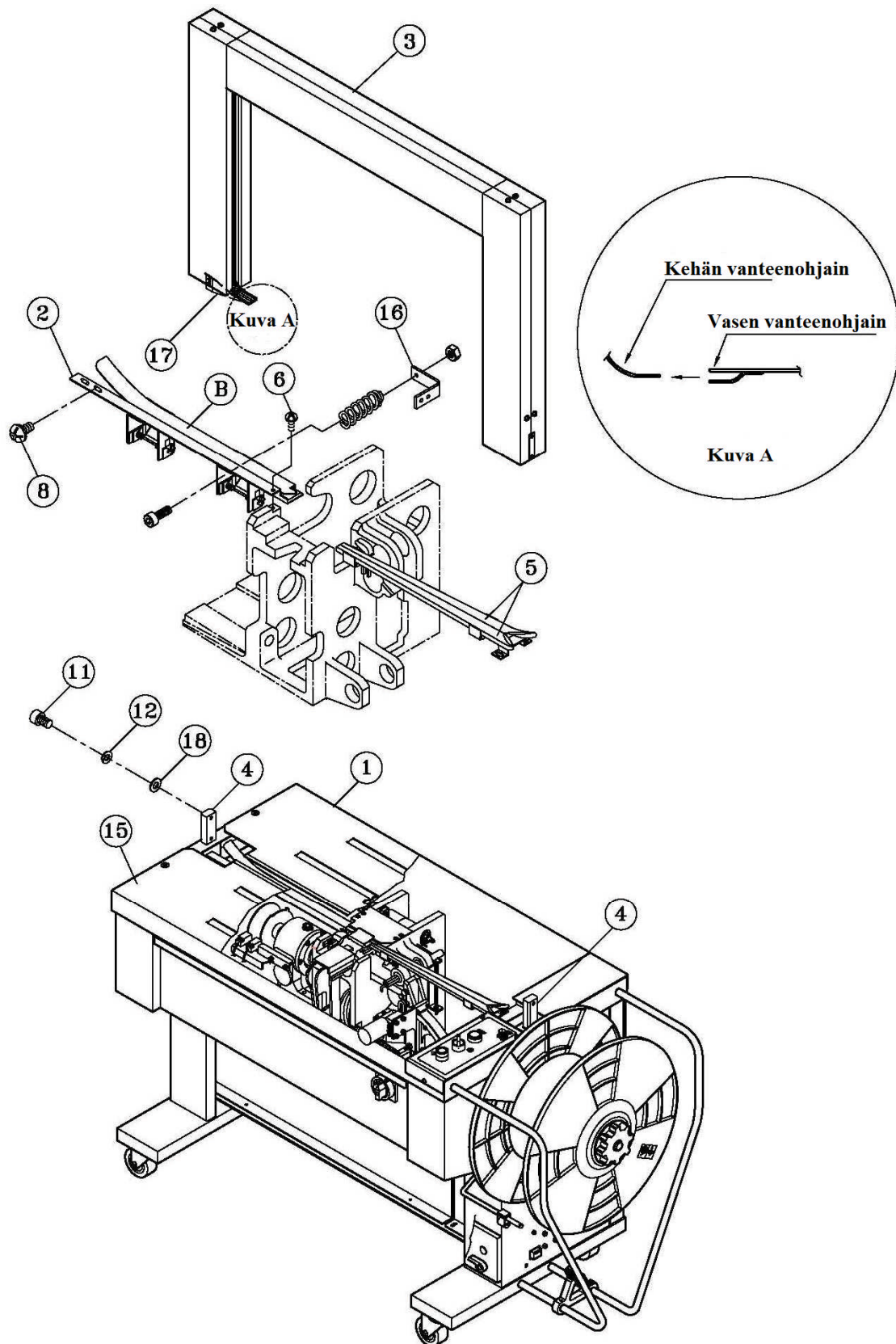
(1) Käyttöalue

Pitä alueet (A) ja (B) vapaana käyttäjää varten.

Alue (A) on välttämätön käytettäessä vanteutuskonetta, ja alue (B) vaihdettaessa vannetta tai säädettäessä vanteen määrää makasiinissa.



(2) Vanteutuskehän asentaminen (Mallille TP-601D)



- a. Poista työtasot ① ja ⑮.
- b. Irrota vasen vanneohjain ②.

⑥	M5×8	1kpl	⑧	M6×8	2kpl
⑪	M8×15	4kpl	⑫	M8	4kpl
⑱	M8	4kpl			

- c. Liu'uta kehäyksikkö ③ kiinnityspidikkeisiin ④ ja kiinnitä kehän molemmat puolet käyttäen osia ⑪ ⑫ ⑱.
- * Huomioi, että on välttämätöntä avata oikeanpuoleisen vanneuran läpät ⑤ niiden suojaamiseksi kehäyksikön asentamisen aikana. (avaa läpät ennen kuin asetat kehäyksikön paikoilleen)
- d. Asenna vasen vanneväylä ② sekä ⑥ ja ⑧.
- d-1. Huomioi, että kehän vanneohjain (ks. kuva A) on sijoitettava vasemman vanneohjaimen ja sen kiinnityspidikkeen väliin.
- d-2. Asenna vasen vanneohjain ② lähelle ⑰ ohjauskulmaa (osa nro: T6-2-21260).
- d-3. Työnnä ⑱ Nauhanohjaimen jousipidikettä taaksepäin tarkistaaksesi kiertyykö B automaattisesti auki. Jos näin tapahtuu, on asennus onnistunut.
- e. Asenna työtasot ① ja ⑮ koneen rungon päälle.

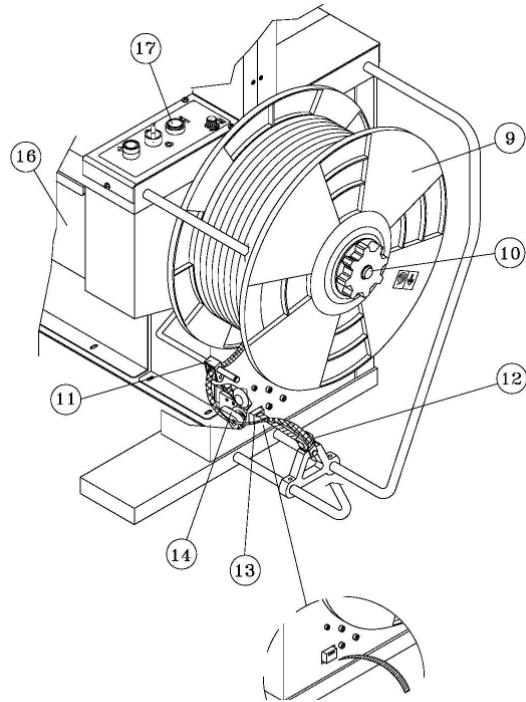
(3) PP –vanteen asettaminen

a. TP-601D

- Ennen kuin lataat PP-vannetta, varmista että jännitekytkin on käännetty asentoon off / pois.

Vaihe 1

Sijoita vannekela kelarummulle nuolen osoittamaan suuntaan, kuten vannekelan ulommassa laipassa on osoitettu ⑨. Asettamisen jälkeen sijoita kelan ulompi laippa vannekelan päälle ja kiristä se laipan kiinnitysmutterilla ⑩.



Vaihe 2

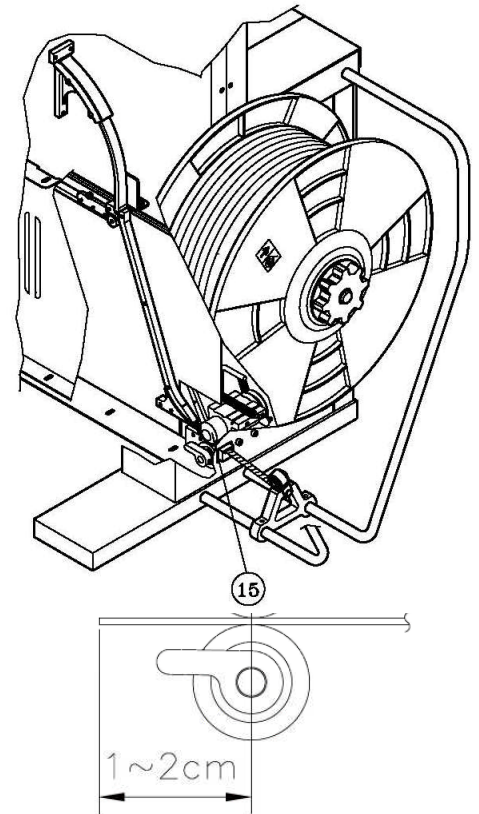
Pujota PP-vanteen pää vanteen ohjauksellaan ⑪. Työnnä se tämän jälkeen ohjauksulman läpi ⑫. Kierrä PP-vannetta tässä vaiheessa niin, että sen sisäpuoli kääntyy ulkopuoleksi ja ulkopinta kääntyy rullaa vasten. Ks. kuva.

Vaihe 3

Aseta PP-vanne makasiinin vapauttajaan ⑬ työntämällä vipua ⑭ alas ja syöttämällä PP-vannetta noin 1-2 cm yli makasiinin syöttöpyörän ⑮

Vaihe 4

Käännä jännitekytkin päälle, ja paina tämän jälkeen Reset –kytkintä ⑰. Noin neljän sekunnin jälkeen vanne ohjautuu automaattisesti kehään ja vanne täyttää makasiinin.



b. TP-601L

- Ennen kuin lataat PP-vannetta, varmista että jännitekytkin on käännetty asentoon off / pois.

Vaihe 1

Sijoita vannekela kelarummulle nuolen osoittamaan suuntaan, kuten vannekelan ulommassa laipassa on osoitettu ⑨. Asettamisen jälkeen sijoita kelan olompi laippa vannekelan päälle ja kiristä se laipan kiinnitysmutterilla ⑩.

Vaihe 2

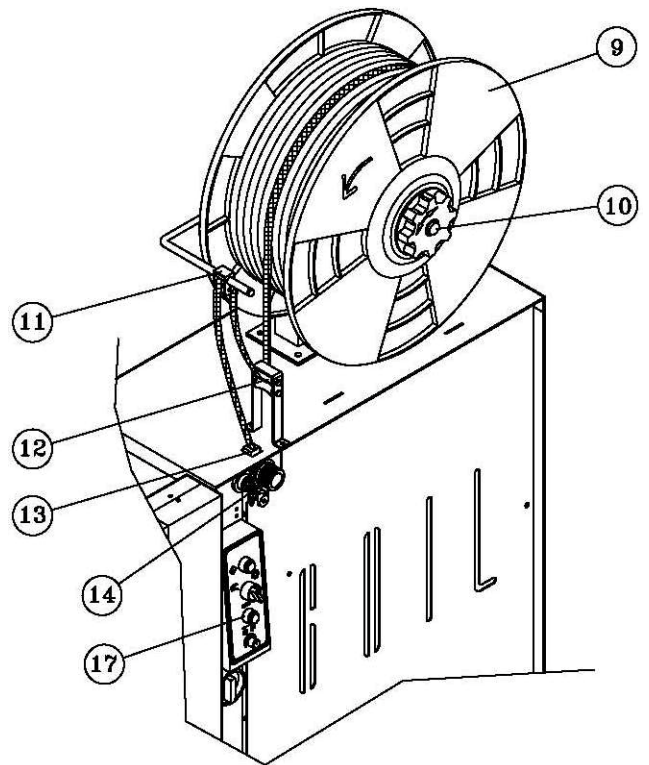
Pujota PP-vanteen pää vanneohjainten välistä ⑫. Työnnä se tämän jälkeen nauhan ohjaimen läpi ⑪.

Vaihe 3

Aseta PP-vanne vanteensyöttö kouruun ⑬ ja käännä makasiinin syöttöpyörää ⑭ kunnes PP-vannetta on noin 1-2 cm päätelan yli ⑭.

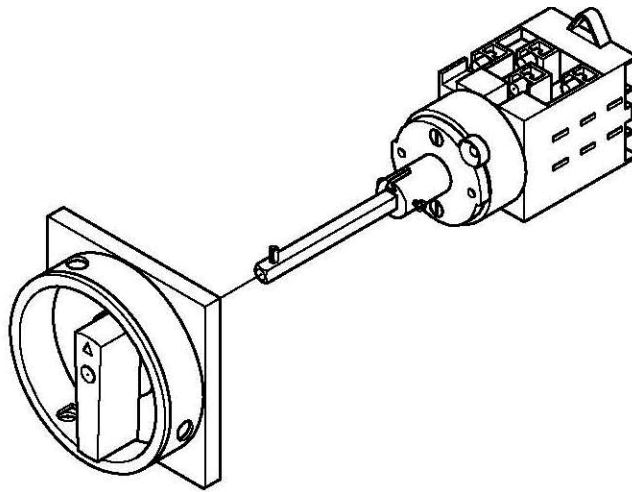
Vaihe 4

Käännä jännitekytkin päälle, ja paina tämän jälkeen Reset -kytkintä ⑰. Noin neljän sekunnin jälkeen vanne ohjautuu automaattisesti kehään ja vanne täyttää makasiinin.



(4) Käyttäminen

- a. Käännä pääkytkin päälle (kiertyy noin 90 astetta myötäpäivään). Samalla etuovi lukkiutuu. [Jos haluat avata etuoven, käännä ensin pääkytkin pois päältä (kiertyy noin 90 astetta vastapäivään). Tällöin käyttäjä voi avata etuoven ilman vaaraa.] (Ks. oheinen piirros)
- b. Odota noin 3 minuuttia, kunnes kuumennuselementti on saavuttanut käyttölämpötilan.
- c. Sijoita pakkaus keskelle kehää.
- d. Säädä kireys kireyden säätönupilla ④ (ks. sivu 11)
- e. Paina käynnistyskytkintä ① (ks. sivu 11) tai käytä jalkapoltinta käynnistääksesi vanteutuksen. Vanteutustoiminto toistuu, jos käynnistyskytkintä painetaan uudelleen.



6. Säädöt

(1) Saumauslämpötilan asettaminen

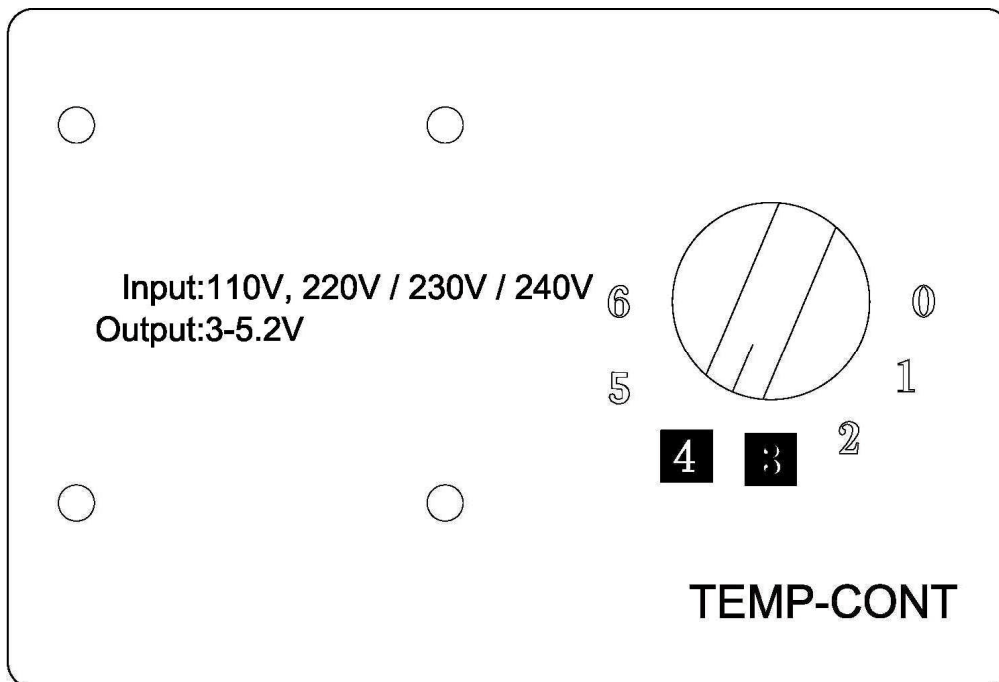
Säädä nappi asentoon 3 tai 4

Säädä kuumentimen lämpötila valitsemalla arvo välillä 1 - 6.

Valitse sopiva lämpötila pitäen mielessä koneen ympäristöolosuhteet.

Jos kuumentimen lämpötila on liian korkea tai matala, ei saada kunnollista saumausta.

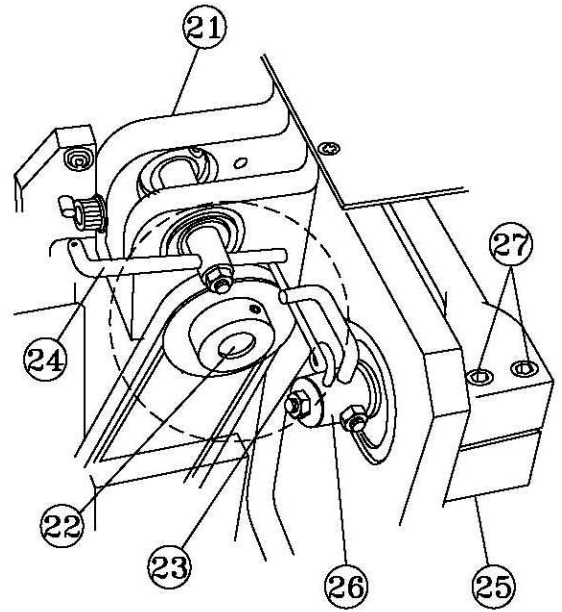
Lisää tai vähennä kuumennusarvoa säätönupista, kunnes saat optimaalisen saumauksen.



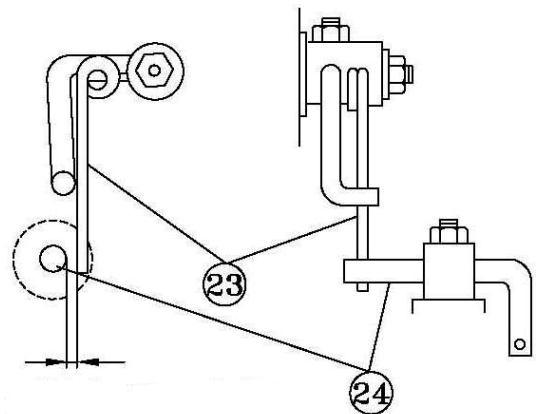
(2) Syöttö- ja takaisinsyöttömekanismi

Jos säätöä ei tehdä oikein, on vanteen syöttö ja takaisinsyöttö epäsäännöllistä.

Normaalisti tämä yksikkö on asetettu PP-vanteen paksuuksille 0,55mm-0,75mm. Jos käytät toista paksuutta, säädä piirroksen ympyröity alue niin, että vääntäjousen (23) ja syöttöpyörän jousenpitimen (24) väli vastaa käyttämäsi vanteen paksuutta. Vanteen syöttö onnistuu vain, jos tämä yksikkö on säädetty täsmällisesti. (Jos näin ei ole, vanne saumautuu ennen kuin se kiristyy pakkauksen ympärille) Tämän lisäksi vanne saattaa tulla ulos kehän ohjainurasta syötettäessä sitä sinne.



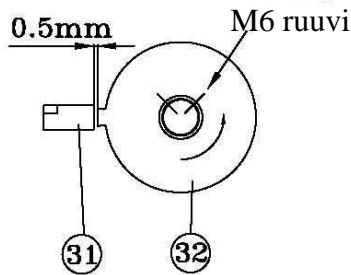
- Tarkista, palautuuko saumausyksikkö alkuasentoonsa. Aseta vanne syöttöpyörän (22) ja ylemmän syöttöpyörän väliin (21).
- Kierrä auki pultteja (27), jotka pitävät oikeanpuoleista pidätinvartta (25) puristusvarren akselin avulla (26). Tällöin puristusvartta on helppo liikuttaa käsin.
- Tee säätö niin, että vääntäjousen (23) ja syöttöpyörän akselin jousenpitimen (24) välinen välyys on sama kuin käytetyn vanteen paksuus.
- Kiristä kaksi pulttia (27).



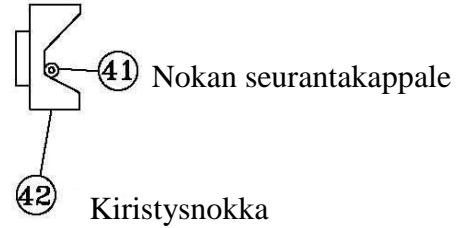
Käyttämäsi vanteen paksuus

(3) LS2 ja LS3 kytkimien säätäminen

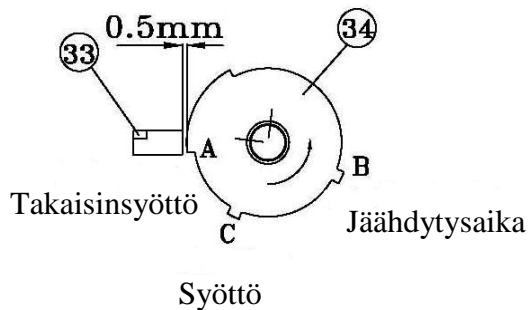
Kuva 1: LS-3 Kotiasema



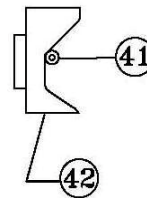
Kuva 1-1



Kuva 1: LS-2



Kuva 2-1



Kuva 1 osoittaa LS3-lähestymiskytkimen ③① oikean asennon ja epäkeskoakselin haittapalan ③② koneen ollessa kotiasemassa.

Kone pysähtyy heti, kun LS3-lähestymiskytkin ③① havaitsee epäkeskoakselin haittapalan ③②. Tässä vaiheessa epäkeskon seurantakappaleen ④① tulee pysähtyä kireysepäkeskon ④② kulma-asentoon kuten **kuvassa 1-1** on esitetty. Jos näin ei tapahdu, säädä seuraavien ohjeiden mukaan.

Säätö

Jos epäkeskon seurantakappale ④① pysähtyy *ennen* oikeaa asentoa:

- Kierrä auki kahta M6-ruuvia ja käännä nokkakappaletta hieman myötäpäivään ja kiristä tämän jälkeen M6-ruuvit.
- Resetoi / nollaa kone ja anna sen tehdä jaksoja varmistaaksesi, että epäkeskon seurantakappale ④① pysähtyy oikeassa kohdassa.
- Jos ongelma ei ole poistunut, toista "Vaihe yksi" kunnes epäkeskon seurantakappale ④① pysähtyy oikeassa kohdassa.

Jos epäkeskon seurantakappale (41) pysähtyy oikean asennon *jälkeen*:

Kierrä samoin auki kahta M6-ruuvia, mutta käännä epäkeskoa hieman vastapäivään, kunnes epäkeskon seurantakappale (41) pysähtyy oikeassa kohdassa.

Kuva 2 osoittaa LS2-lähestymiskytkimen (33) oikean asennon epäkeskoakselin haittapalan (34) suhteen koneen ollessa käynnissä.

Kun LS2-lähestymiskytkin (33) havaitsee epäkeskon haittapalan (34) kohdan A , laite pysähtyy noin 0,3 sekunnin ajaksi, jolloin laite voi kytkeä takaisinsyötön päälle. Tällä välin epäkeskon seurantakappaleen (41) on pysähdyttävä kireyseepäkeskon (42) kulma-asentoon kuvan 2-1 mukaisesti. Jos epäkeskon seurantakappale ei ole oikeassa asennossa, tee samat säädöt kuin LS3:n kohdalla.

(4) Vannemakasiinin vanteen määrä

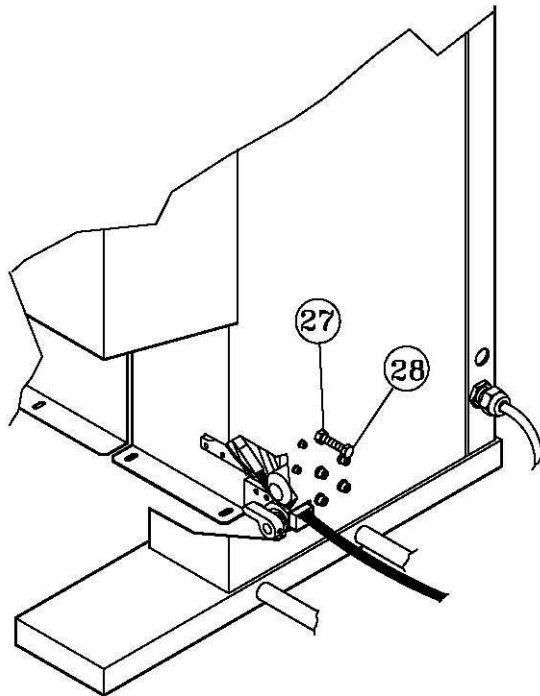
a. TP-601D

Kone on jo säädetty vannemakasiinin osalta.

Joitakin säätöjä joudutaan ehkä vielä tekemään, riippuen käytetyn vanteen laadusta ja paksuudesta. Jos joudut tekemään säätöjä, nouda seuraavan kuvan ohjeita.

a-1. Jos purkauslaitteen laatikossa on liian vähän vannetta, kierrä auki mutteria (27) ja kierrä pulttia (28) vastapäivään.

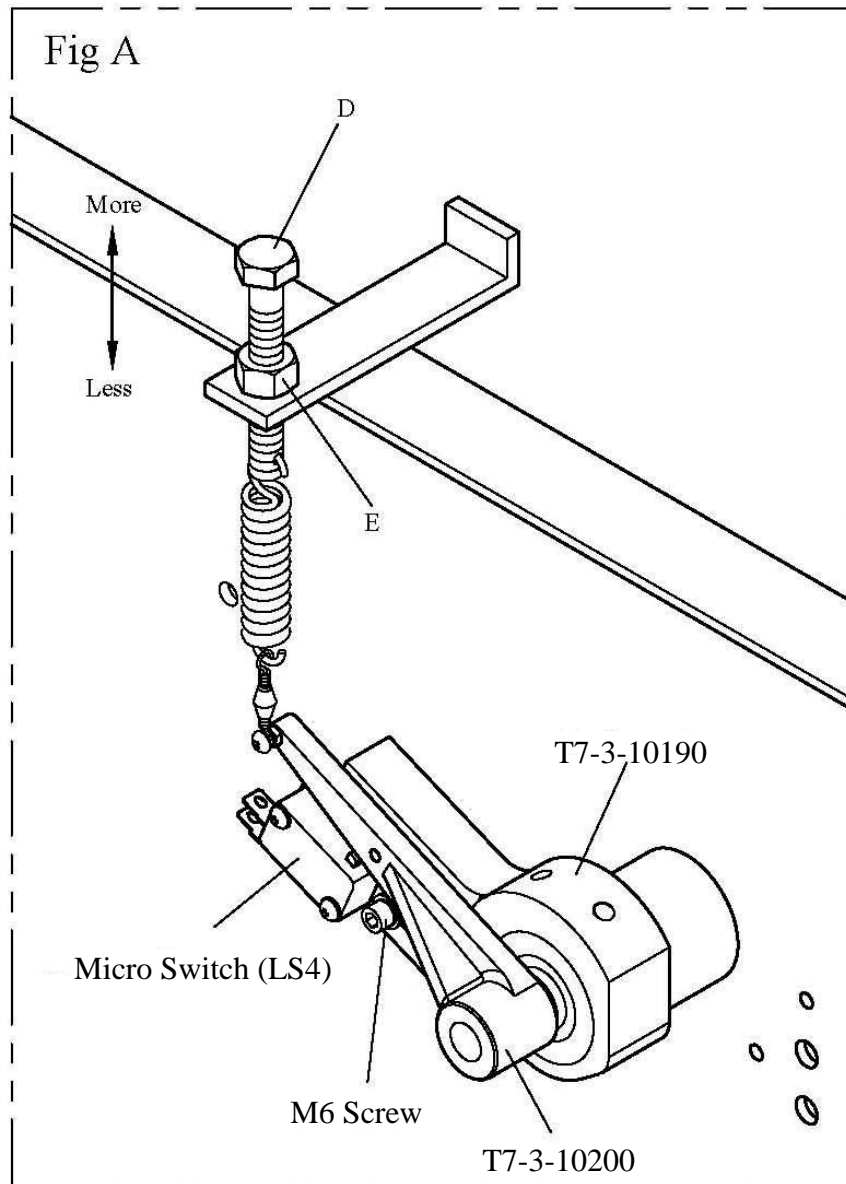
a-2. Jos purkauslaitteen laatikossa on liikaa vannetta, kierrä auki mutteria (27) ja kierrä pulttia (28) myötäpäivään.



b. TP-601L

Kuva A:

Jos olet siirtänyt vasemmalla olevaa mikrokytkintä LS4 ylös, mutta vielä ei vaimakasiinissa ole riittävästi PP-vannetta, voit kiittää auki mutteria (E) ja kiittää pulttia (D) vastapäivään lisätäksesi PP-vanteen määrää vaimakasiinissa. Kiristä lopuksi mutteri (E).



7. Kunnossapito

Varoitus:

Ennen kuin suoritat koneelle mitään kunnossapito- tai korjaustoimenpiteitä, käännä pääkytkin / Main Power Switch asentoon "O" (OFF/POIS). Odota noin 5 minuuttia kuumentimen jäähtymistä, välttääksesi palovammoja tällä alueella.

(1) Puhdistaminen ja voitelu

Vanteutuskoneen korkea luotettavuus ja käyttöikä riippuvat säännöllisestä puhdistamisesta ja kunnossapidosta.

HUOMIOITAVA!

Kaikki vanteen siirtoon liittyvät osat, kuten kiristystelat ja vanteenohjaimet on pidettävä puhtaina öljystä ja rasvasta. (voiteluaine)

Voiteluaine ei saa sisältää hartsia.

Voiteluaine on SAE 30

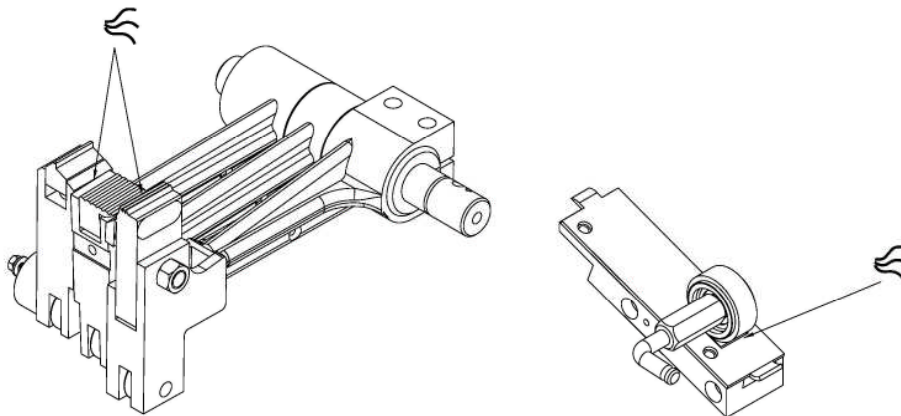
(2) Kunnossapito

Käytä vain valmistajan toimittamia varaosia.



Päivittäin:

Puhdista paineilmalla päivittäin ympyröidyt kohdat (lähellä leikkureita, vanteenohjainta)
Poista koneesta muovivannejämmät.



Kuukausittain :(tai 50,000 vanteutusjaksoa)

Puhdista tarvittaessa kuumennuslevyn molemmat sivut hienolla hiekkapaperilla.

HUOMIO: Varmista ensin, että saumauslevy on jäähtynyt!!

Varmista, että epäkeskotelat ja saumauspää liikkuvat vapaasti. Liu'uta pöytä takaisin perusasentoon automaattisesti jousivoiman avulla.

Varmista, että puhdistat kaiken lian kiristystelasta.

Puolivuositain: (tai 300 000 vanteutusjakson jälkeen)

Tarkista kuumennuslevy, vaihda ja säädä tarvittaessa.

Tarkista vanteen leikkuri saumauspäässä, vaihda tarvittaessa.

Tarkista, että painetun piirin johdotuksen liitin on kunnolla paikoillaan.

Kone on käyttövalmis. Vanteita yksi nippu käsin useita kertoja ja kiinnitä huomiota mahdollisiin virhetoimintoihin. Toista menettely.

Tarkista vanteen kerääntymistoiminto. Säädä oikein purkauslaitteen syöttöpaine tai kelan jarrun hihna

Vuosittain: (tai 600 000 vanteutusta)

Vaihda poikkeutustela, jos siinä on näkyviä muutoksia.

Jos laakereista kuuluu kovaa ääntä: selvitä äänilähde, vaihda laakerit.

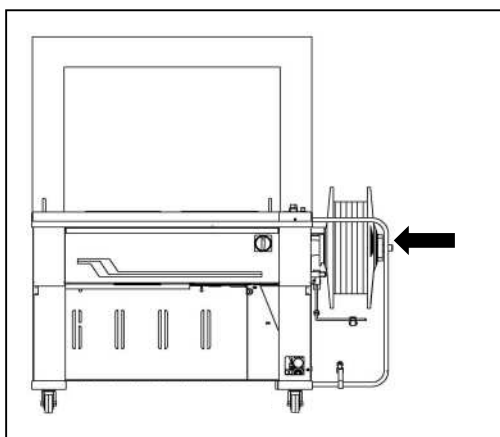
Laita kone uudelleen käyttövalmiiksi, vanteita yksi nippu käsin useita kertoja, kiinnitä huomiota mahdollisiin virhetoimintoihin.

HUOM: Kaikki muut huoltotoimet saa suorittaa ainoastaan valtuutettu huoltoedustaja.

8. Koneen turvallinen siirtäminen

- Ennen koneen siirtämistä, varmista että koneen jännitejohto irrotetaan pistorasiasta ja sijoitetaan turvalliseen paikkaan vahingoittumisen välttämiseksi.
- Koneen siirtäminen pitäen kiinni kelan suojasta, joko vetämällä tai työntämällä.

Huom: Älä siirrä konetta vetämällä tai työntämällä vanteutuskehäyksiköstä.



9. Vianhaku

(1) Virheellinen vanteen syöttö tai takaisinsyöttö

Todennäköiset syyt	Vian korjaaminen
a. Vanteen väärä pujotussuunta kelatelineessä	a. Lataa vanne oikein (ks. s. 16)
b. Vanne ladattu väärin	b. Tarkista, onko vanne kiertynyt latausosassa (ks. s. 16)
c. Vanne joutunut vannekelan ja kelan laipan väliin	c. Lataa vanne uudelleen
d. Vannetta on liian vähän tai liikaa	d. Säädä keräytyneen vanteen määrä (ks. s. 23)
e. Pölyä ja vannejäämiä syöttöyksikössä	e. Tarkista ja puhdista yksikkö
f. Vanteen pää on halkeillut	f. Säädä leikkurin kiristysjousi tai vaihda leikkuri
g. Löysää vannetta kelayksikössä	g. Säädä jarrun kireysvarren joustaa tai vaihda se
h. Vanne putoaa vanteutuskehän urasta	h. Säädä F/R-mekanismi (ks. s. 20)
i. Heikkolaatuinen vanne	i. Leikkaa vahingoittunut vanteen osa pois tai vaihda kela
j. Pakkaus sijoitettu väärin pöytätasolle	j. Sijoita pakkaus uudelleen saumauspään keskelle

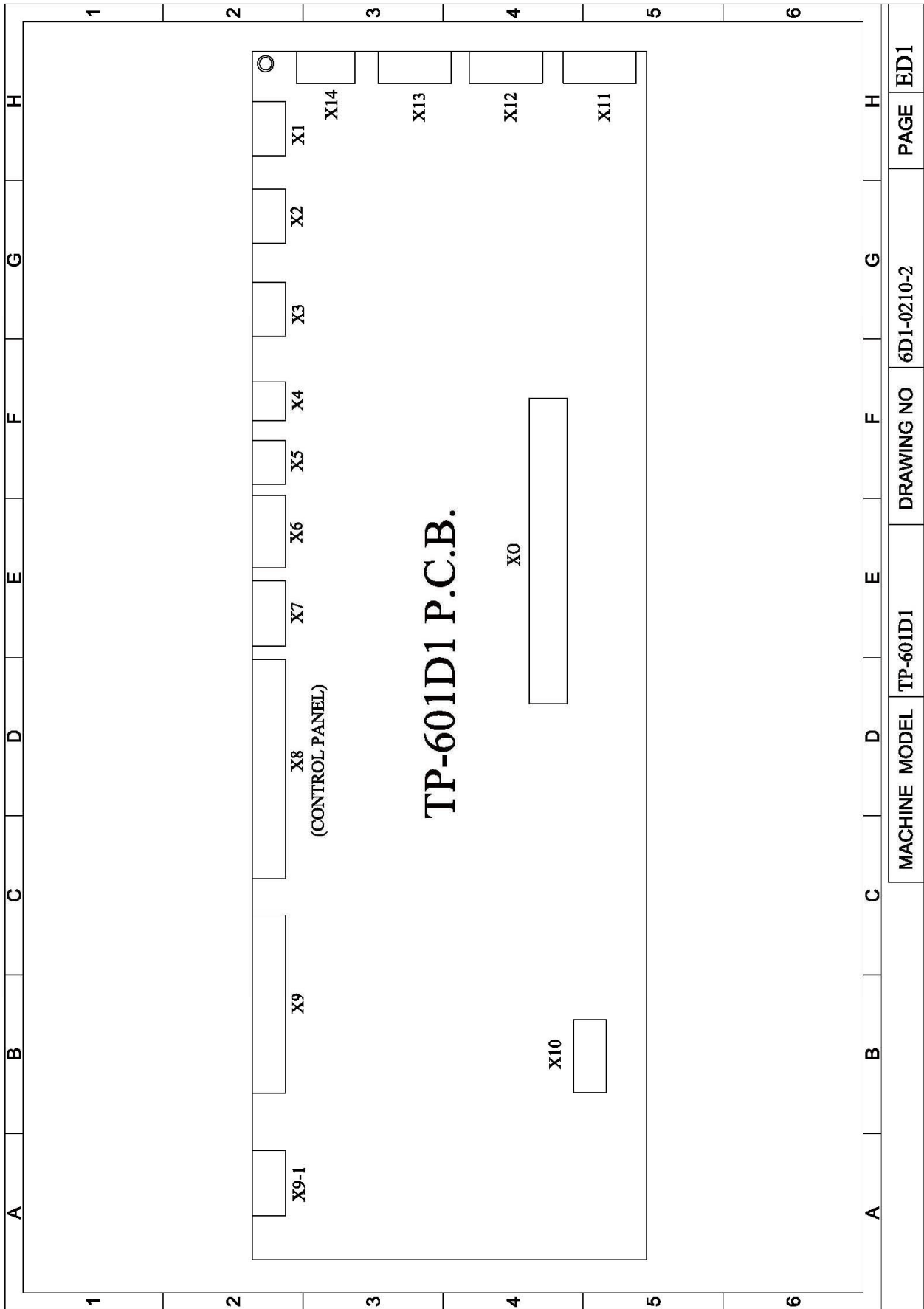
(2) Vanne ei ole saumautunut

Todennäköiset syyt	Vian korjaaminen
a. Johto kuumentimen sisällä tai ulkopuolella särkynyt, löysä tai kytkeytynyt irti	a. Tarkista johto tai vaihda kuumennin
b. Väärä lämpötilan asetus	b. Säädä kuumentimen lämpötila (ks. s. 19)
c. Kireysnupista säädetty kireys liian suuri	c. Säädä kireysnuppia (ks. s. 11) tai lisää saumauksen jäähdytysaikaa

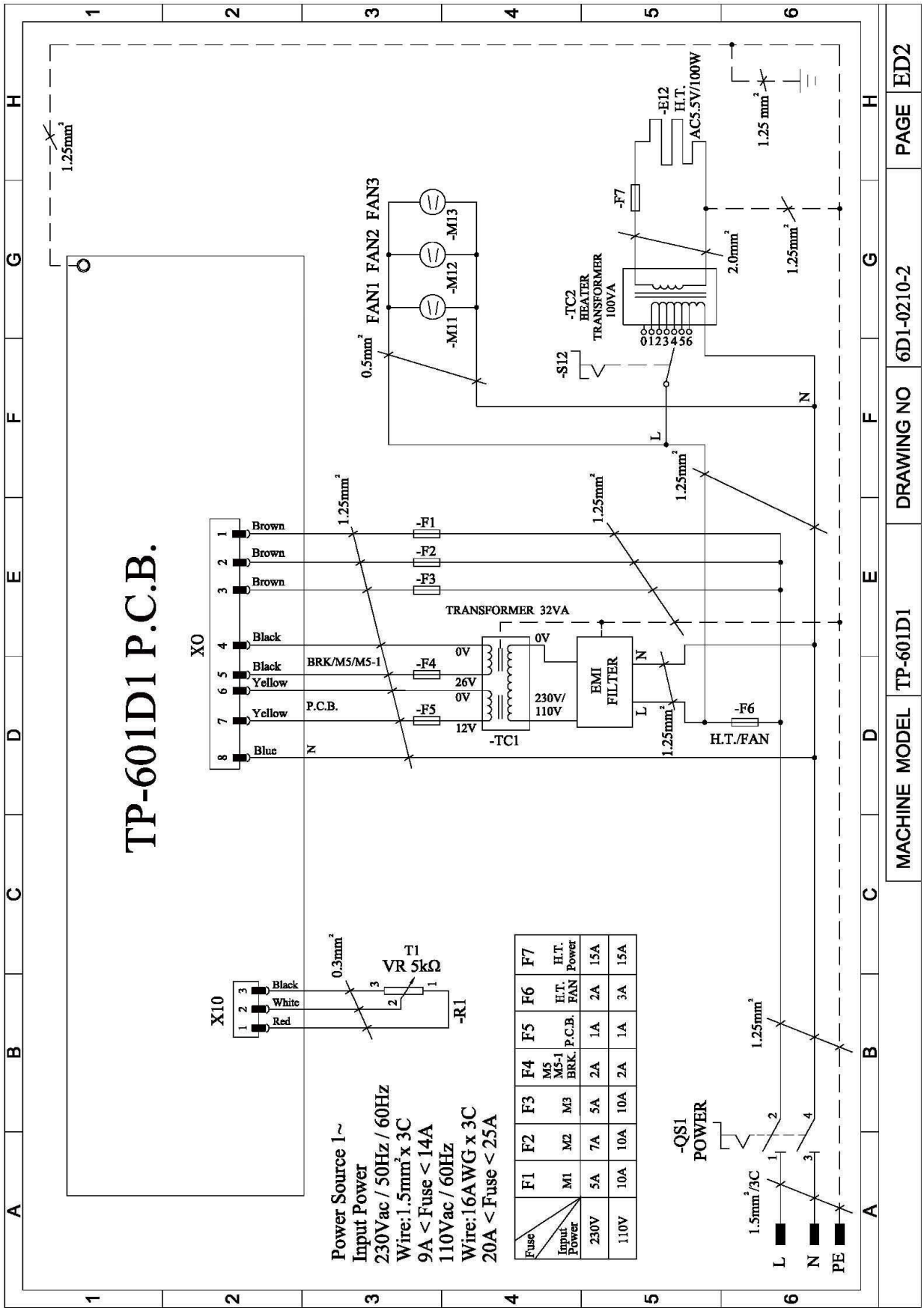
(3) Vanteen virheellinen kiristäminen

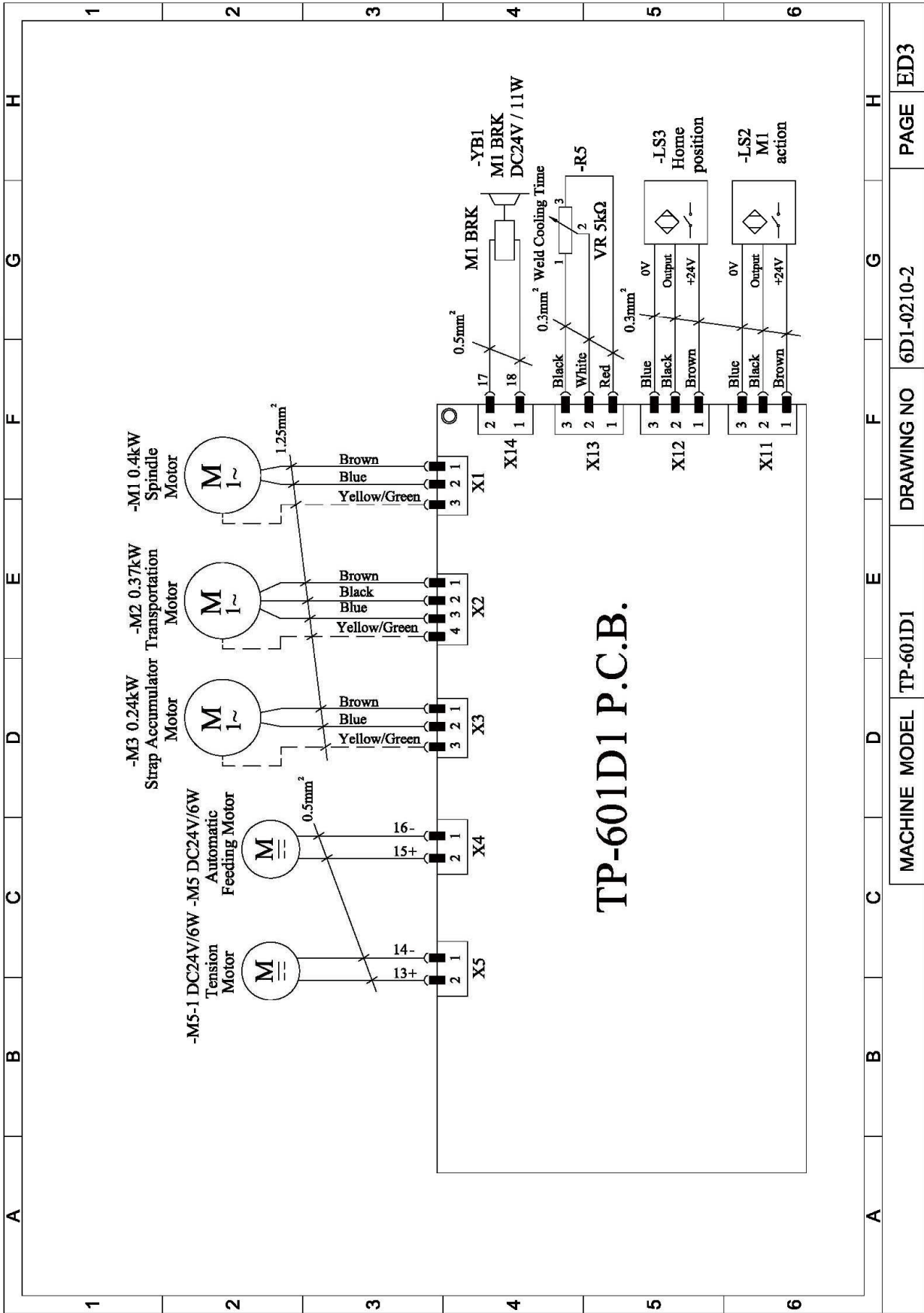
Todennäköiset syyt	Vian korjaaminen
Ajastimeen T1 säädetty aika liian lyhyt	Säädä ajastimen T1 aika (ks. s. 12)

10. Sähköpiirroksset

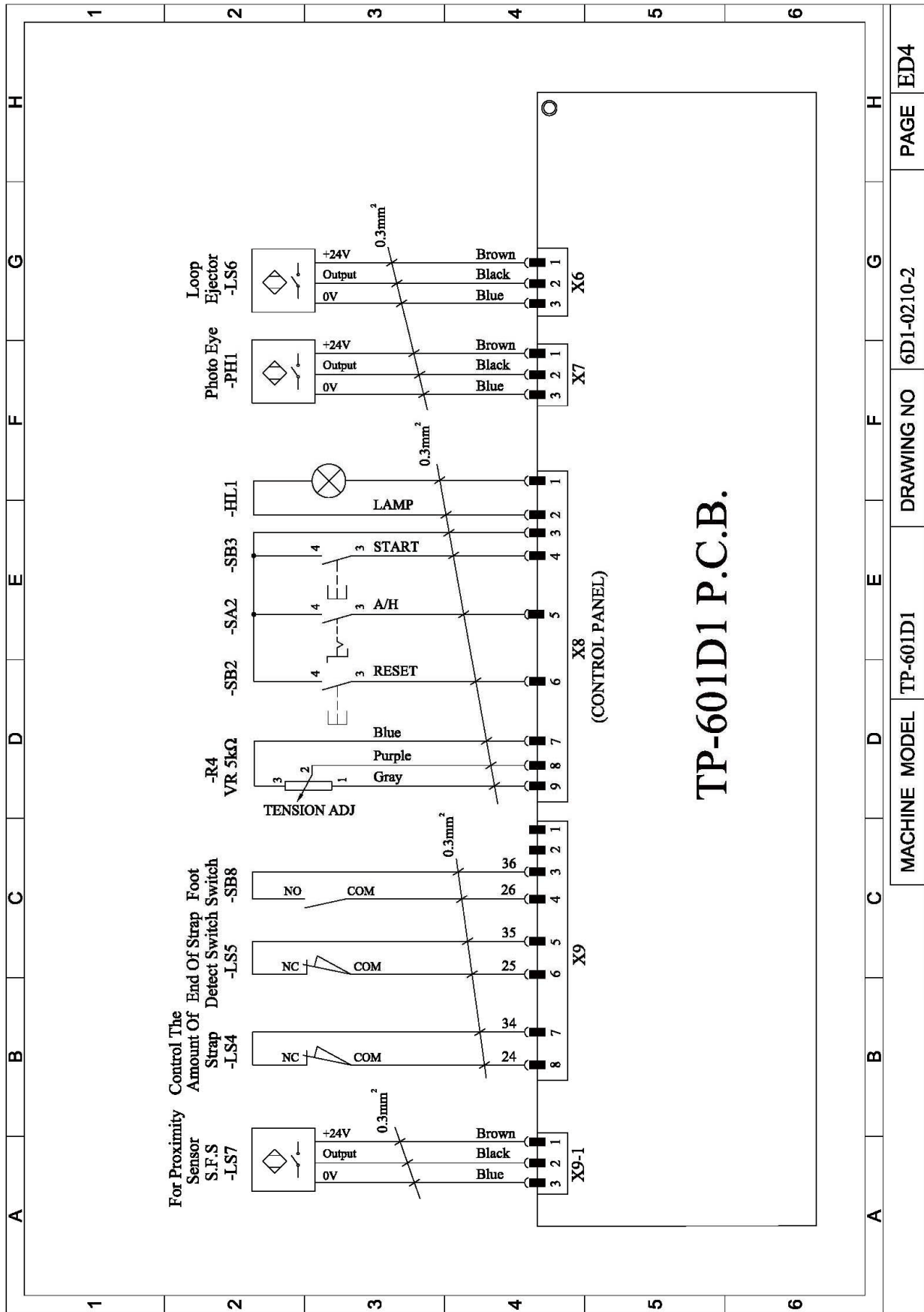


A	B	C	D	E	F	G	H	PAGE	ED1
								DRAWING NO	6D1-0210-2
								MACHINE MODEL	TP-601D1

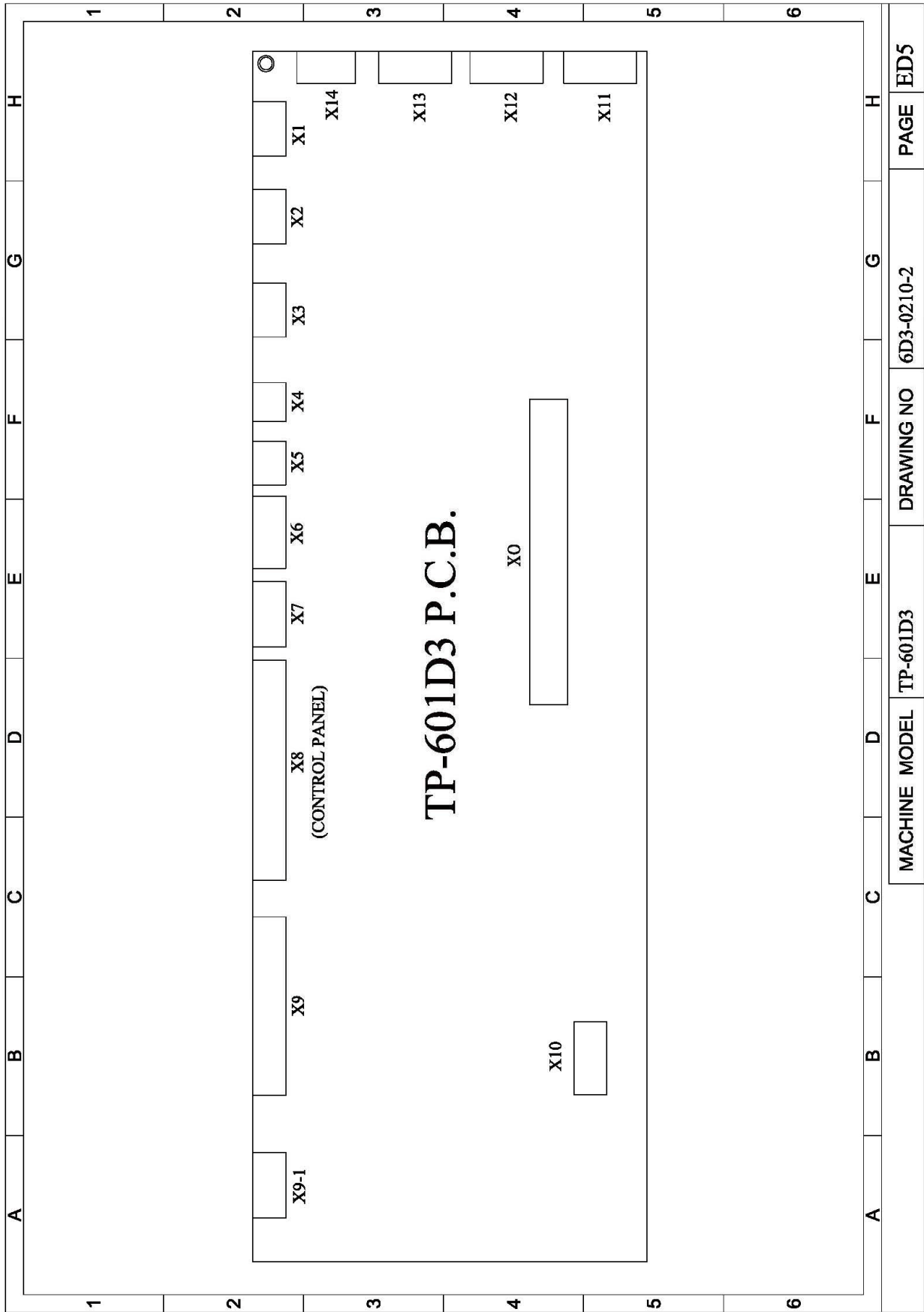




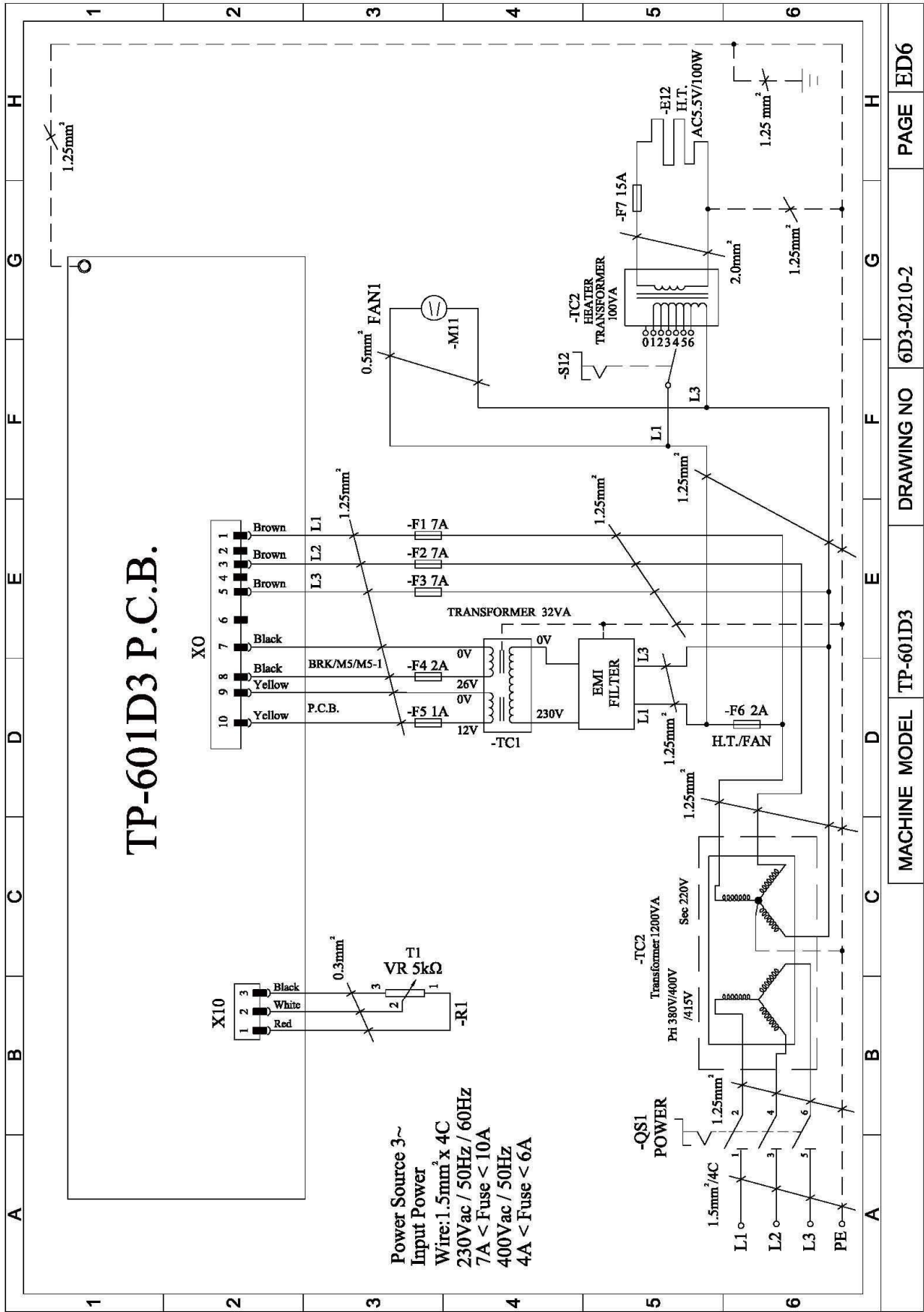
TP-601D1 P.C.B.



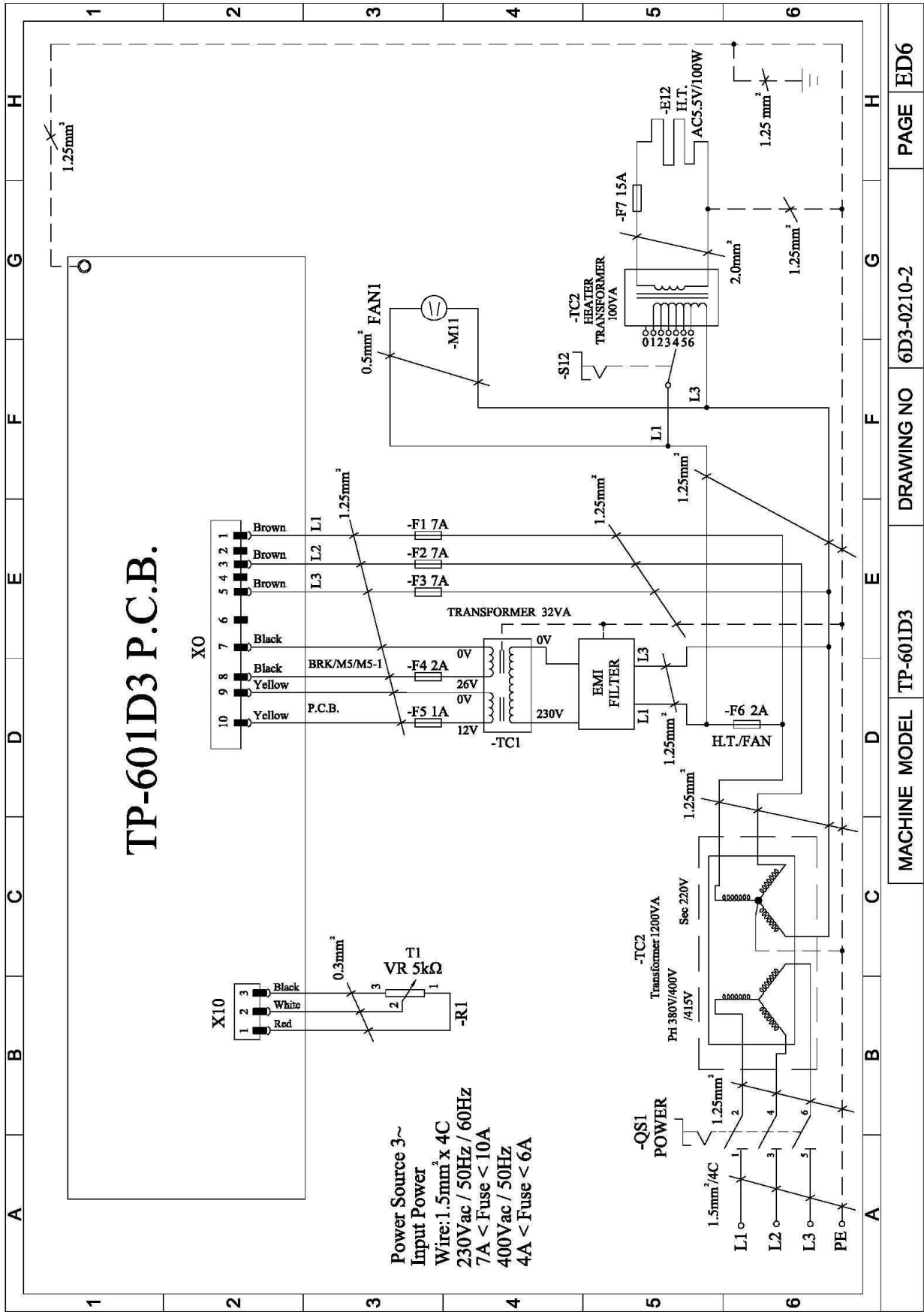
TP-601D1 P.C.B.



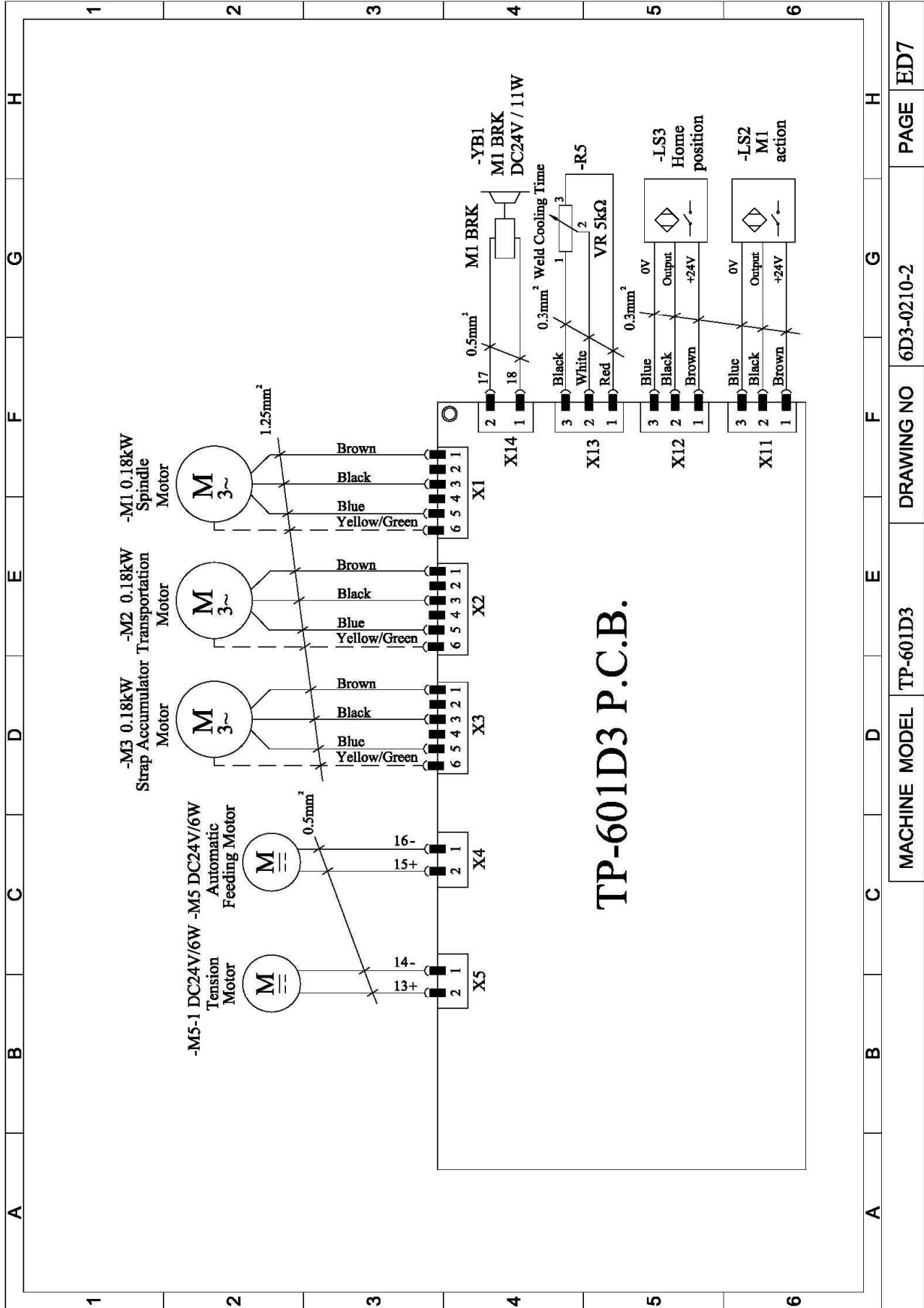
MACHINE MODEL	TP-601D3	DRAWING NO	6D3-0210-2	PAGE	ED5
---------------	----------	------------	------------	------	-----



MACHINE MODEL	TP-601D3
DRAWING NO	6D3-0210-2
PAGE	ED6

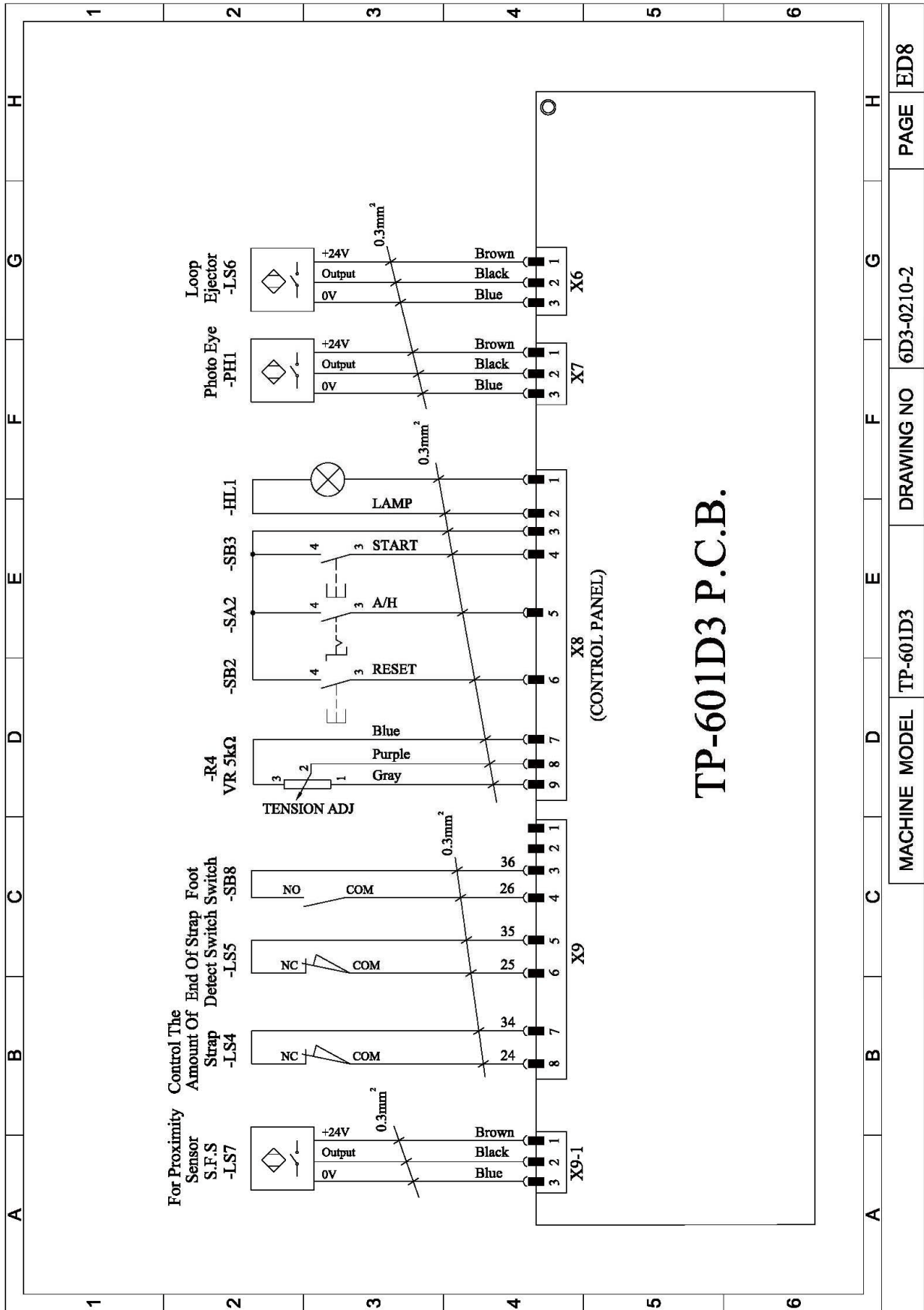


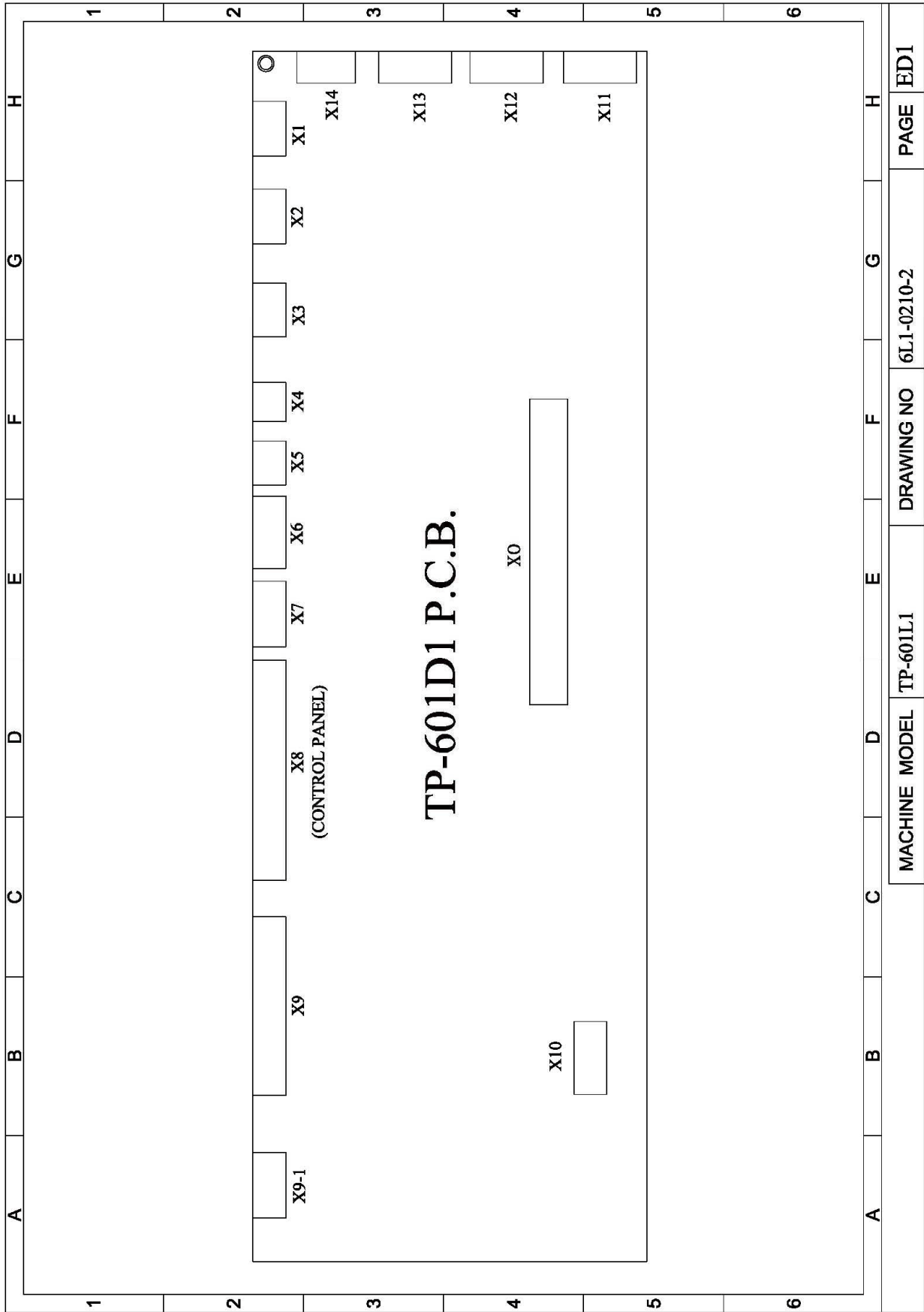
MACHINE MODEL	TP-601D3
DRAWING NO	6D3-0210-2
PAGE	ED6

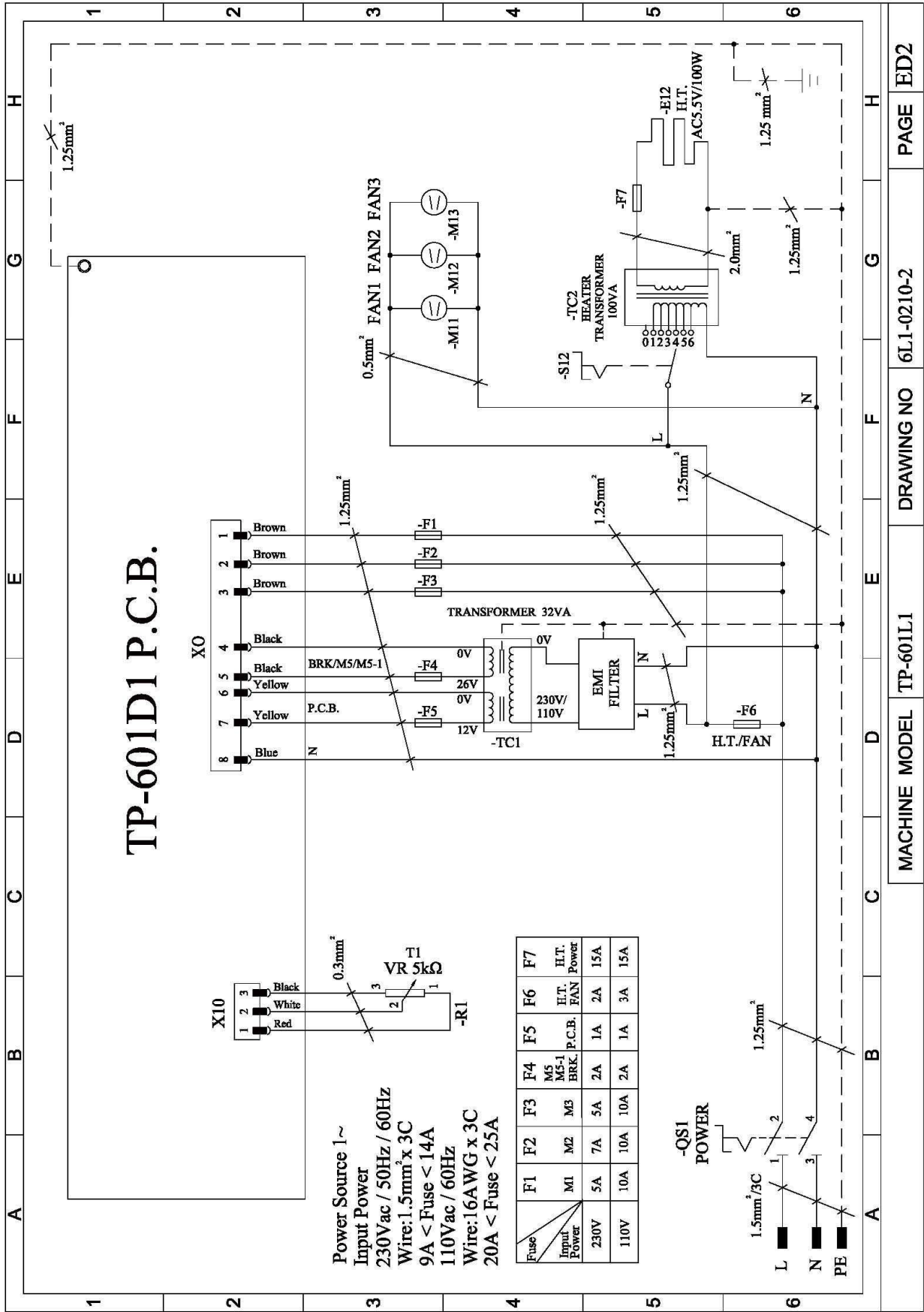


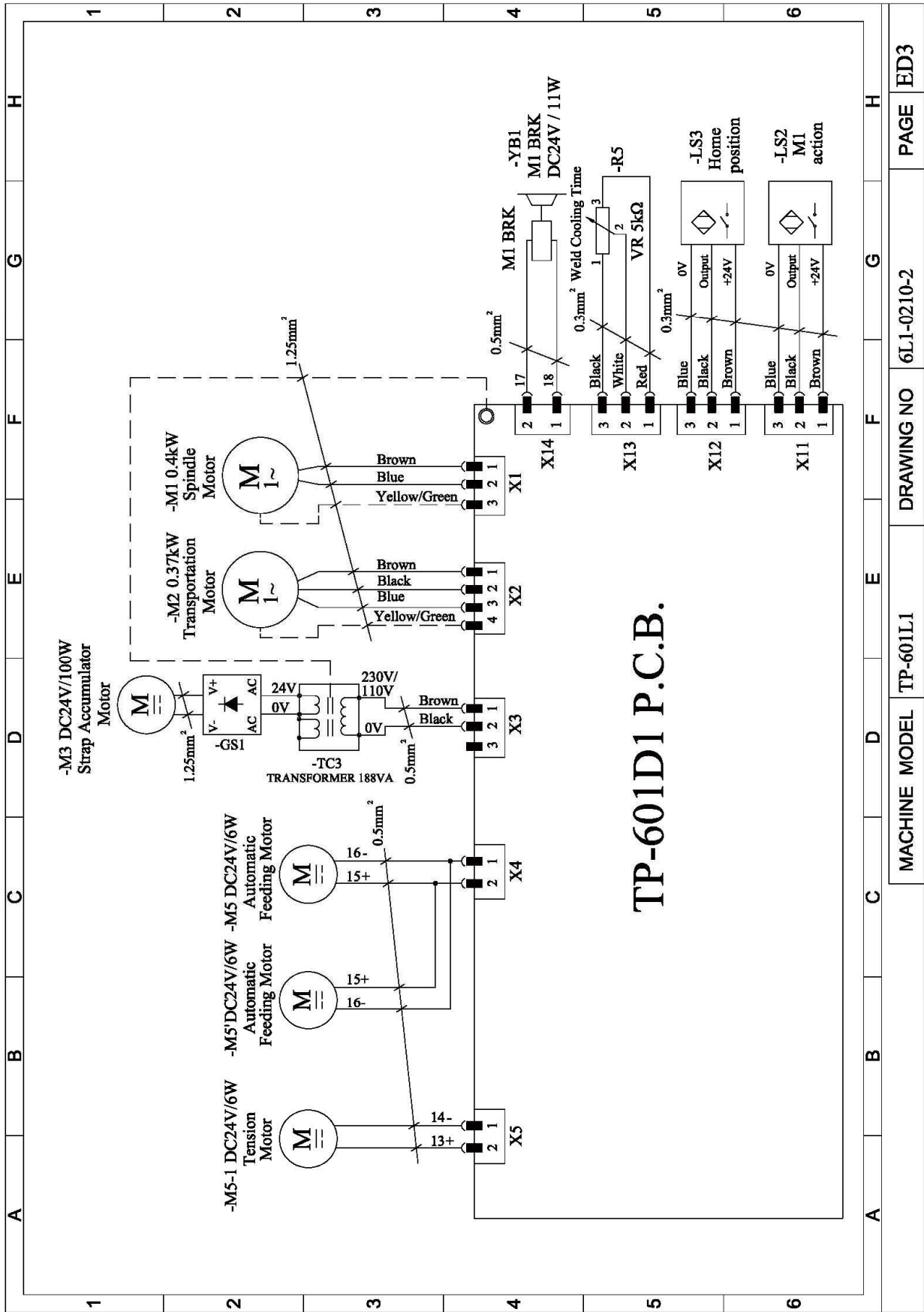
TP-601D3 P.C.B.

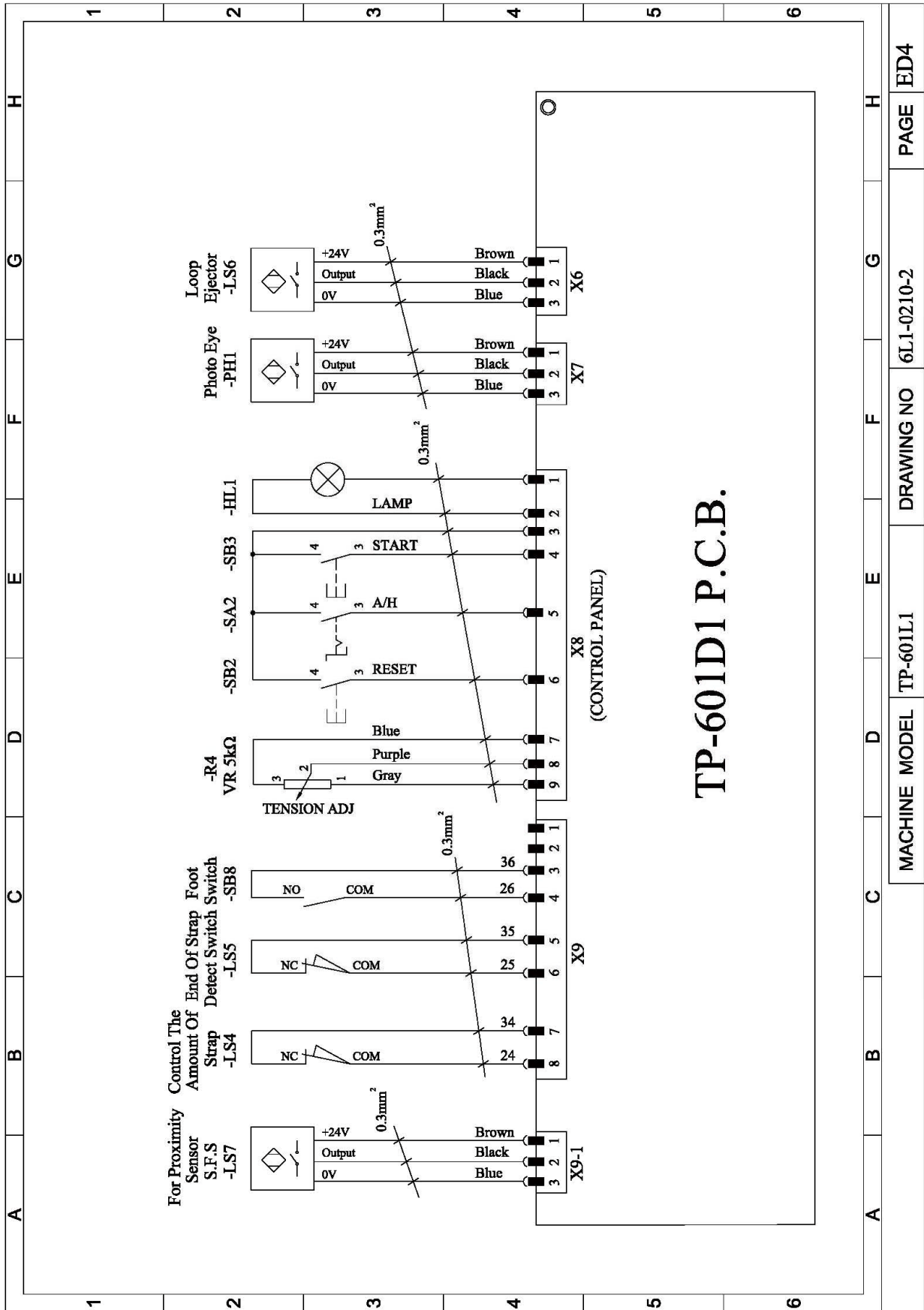
A	B	C	D	E	F	G	H	
1	2	3	4	5	6	7	8	
MACHINE MODEL TP-601D3							DRAWING NO 6D3-0210-2	PAGE ED7

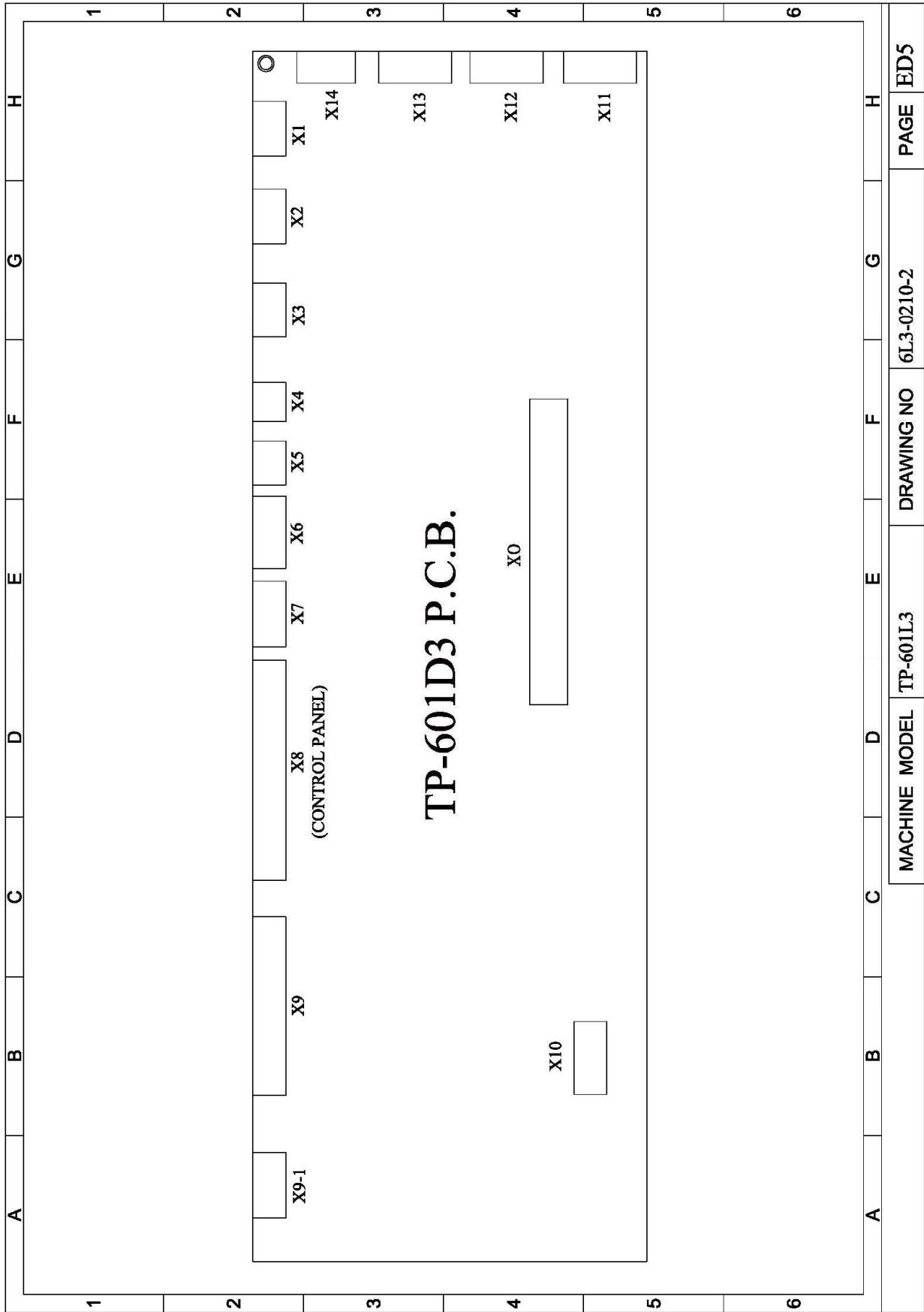




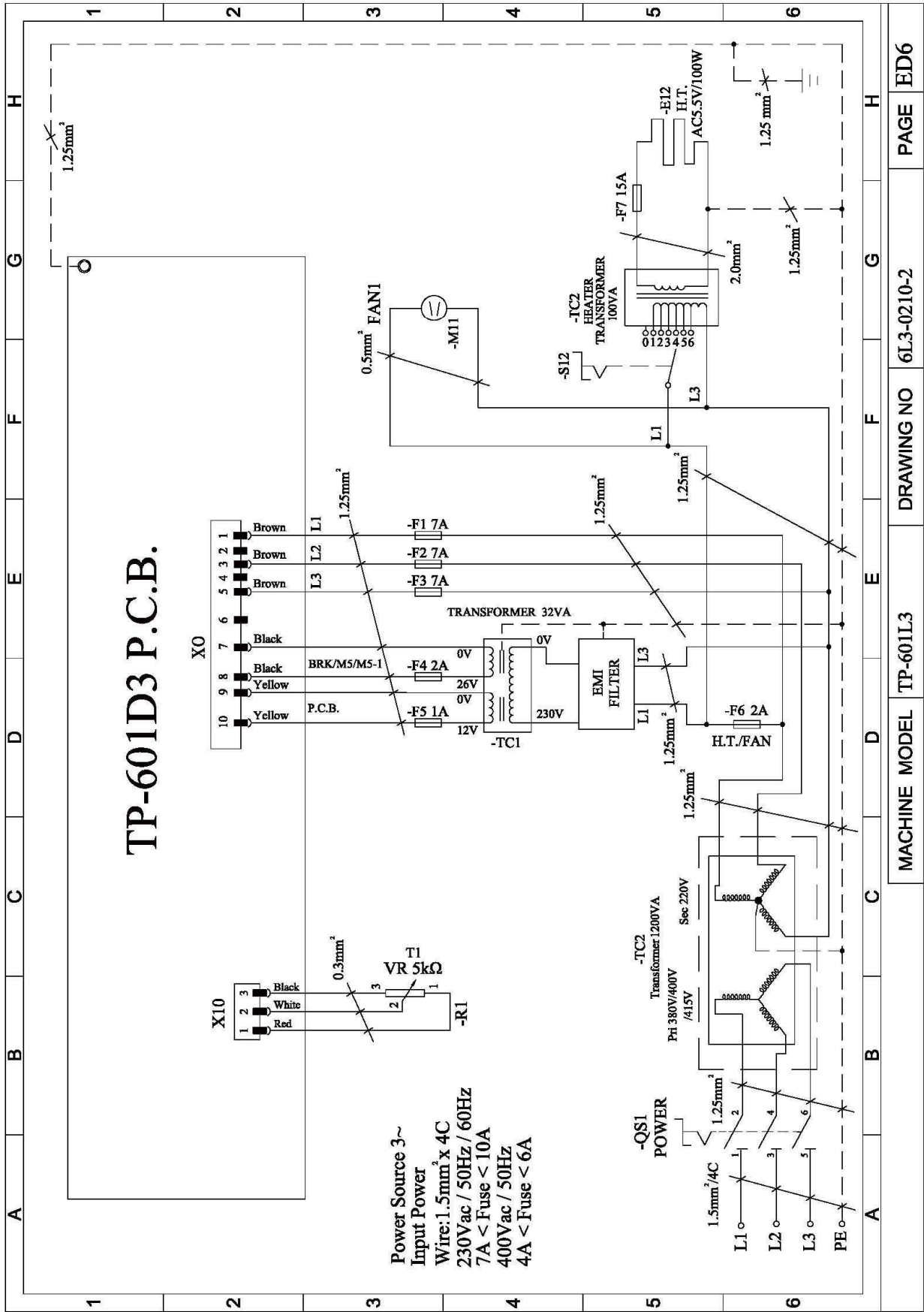




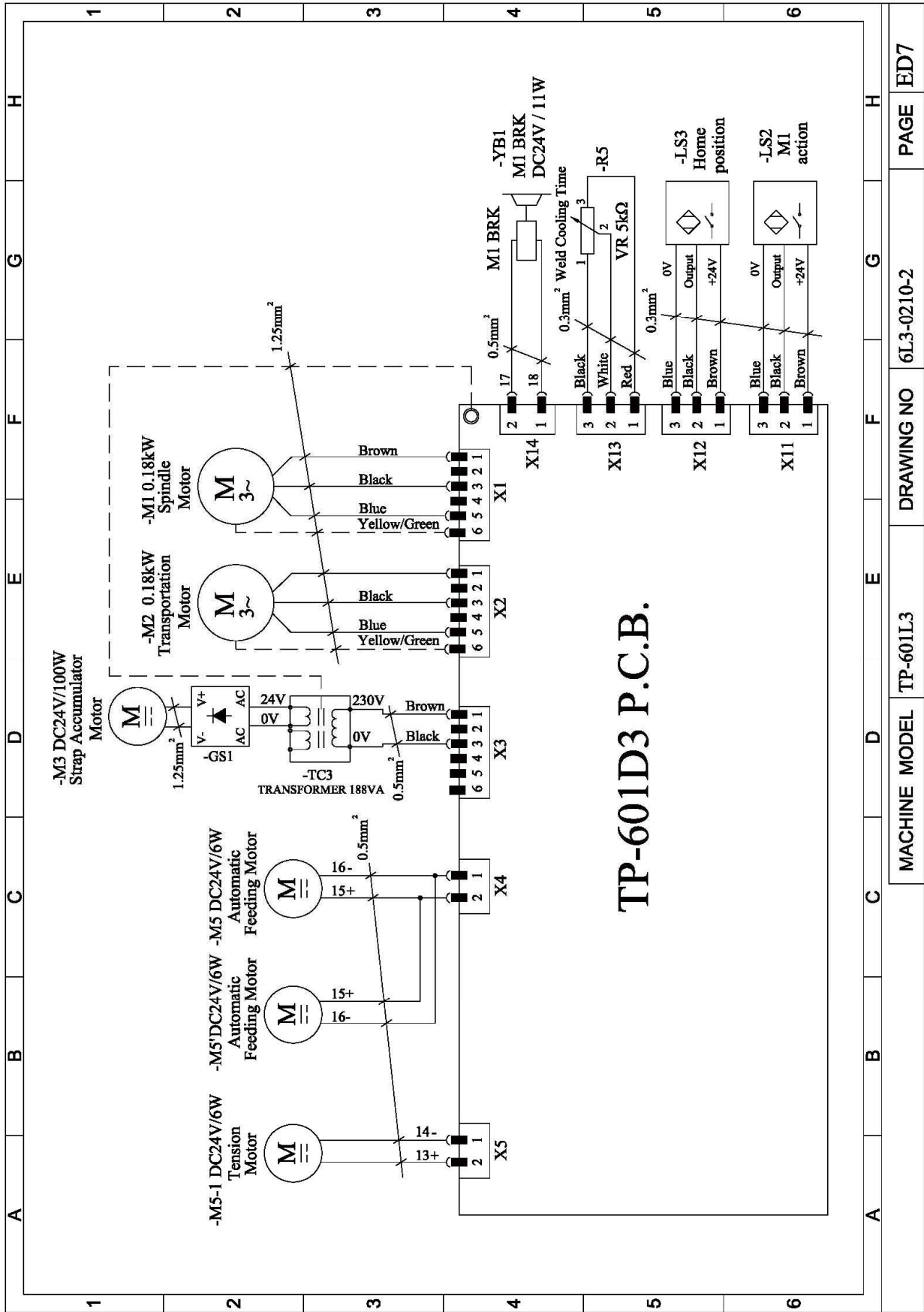




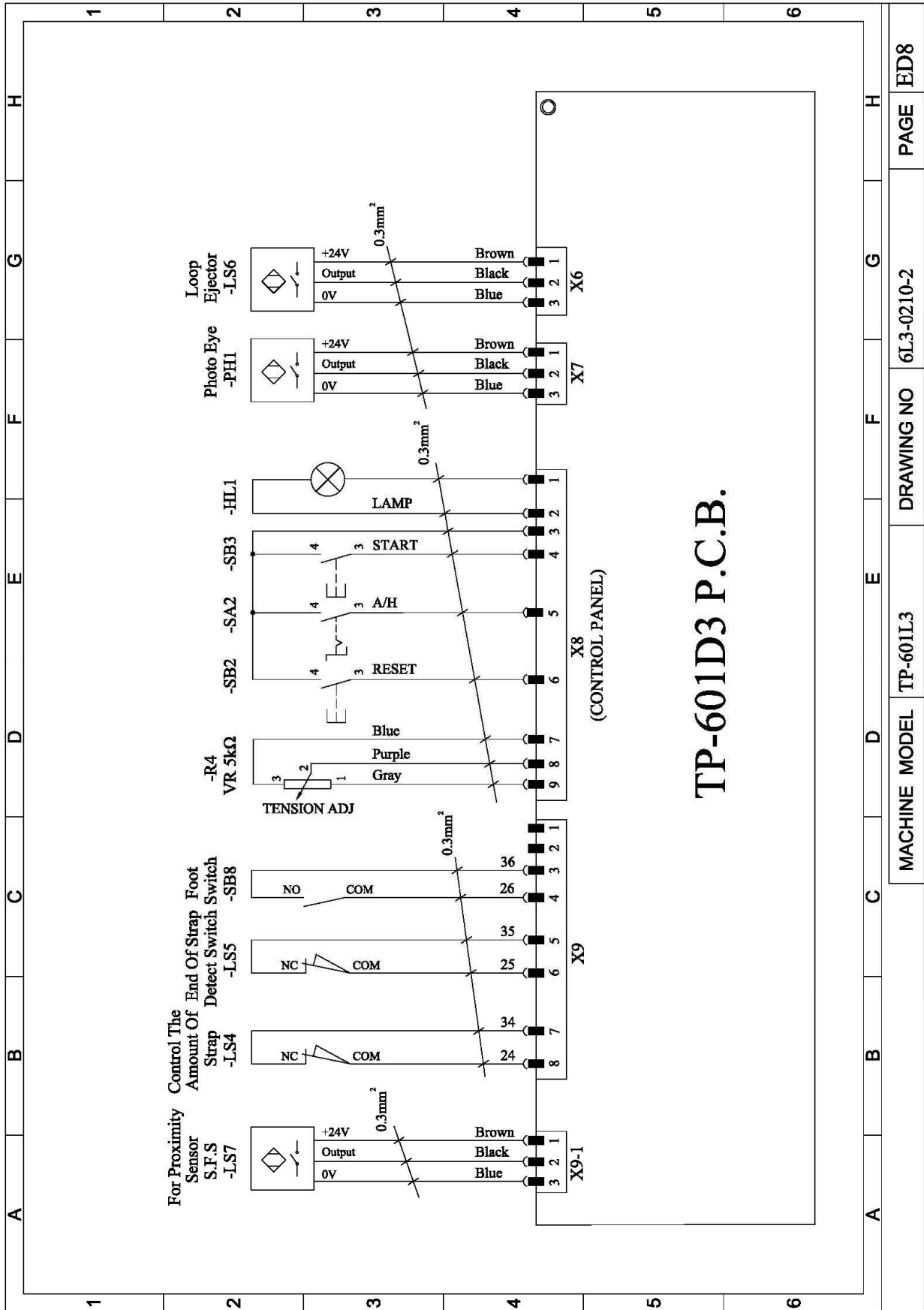
MACHINE MODEL	TP-601L3	DRAWING NO	6L3-0210-2
		PAGE	ED5



MACHINE MODEL	TP-601L3
DRAWING NO	6L3-0210-2
PAGE	ED6



TP-601D3 P.C.B.





15F-1, NO. 17, SEC. 1, CHENGDE ROAD, TAIPEI 103, TAIWAN

TEL: 886 2 2555 2515 FAX: 886 2 2555 2516 E-mail: transpak@transpak.com.tw

CE EC DECLARATION OF CONFORMITY

We: **Transpak Equipment Corp.**
15F-1, No.17, Sec.1 Chengde Road, Taipei 103, Taiwan

Declare in sole responsibility that the equipment

Equipment : Plastic Strapping Machine

Model : TP-201, TP-202, TP-201Y, TP-201YS, TP-201YM, TP-202L, TP-202MH, TP-202MHB, TP-202MV, TP-202MVB, TP-203, TP-201YS, TP-501, TP-502
TP-6000, TP-601D, TP-601A, TP-601AS, TP-601B, TP-601BPS, TP-601BS, TP-601Y, TP-601YS, TP-601YA, TP-601YAM, TP-601YAS, TP-601YM, TP-601YPT, TP-601MV, TP-601BP, TP-601L
TP-701, TP-702, TP-705, TP-701B, TP-701BP, TP-701BPS, TP-701BS, TP-701P, TP-701NS, TP-701CC, TP-701CCQ, TP-701PS, TP-701RS, TP-701S, TP-711NT, TP-701NAD, N1-AD, N-AD, N1-TT, CC-BSS

to which this declaration applies, complies with these normative documents :

- **Machinery Directive: 2006/42/EC**
- **Low Voltage Directive: 2006/95/EC**
- **EMC Directive: 2004/108/EC**

and conforms to the following EN standard,

- **EN 60204-1: 2006**
- **ISO 13857 (EN294&EN811): 2008**
- **DIN EN ISO 12100-1/-2: 2003**
- **ISO 14121-1 (EN1050): 2007**
- **EN 983: 1997**

Note : This declaration becomes invalid, if technical or operational modifications are introduced without the manufacturers consent.

TRANSPAK EQUIPMENT CORP.

Cindy Kuo
Section Chief -Shipping Div.

Date: May 17, 2010