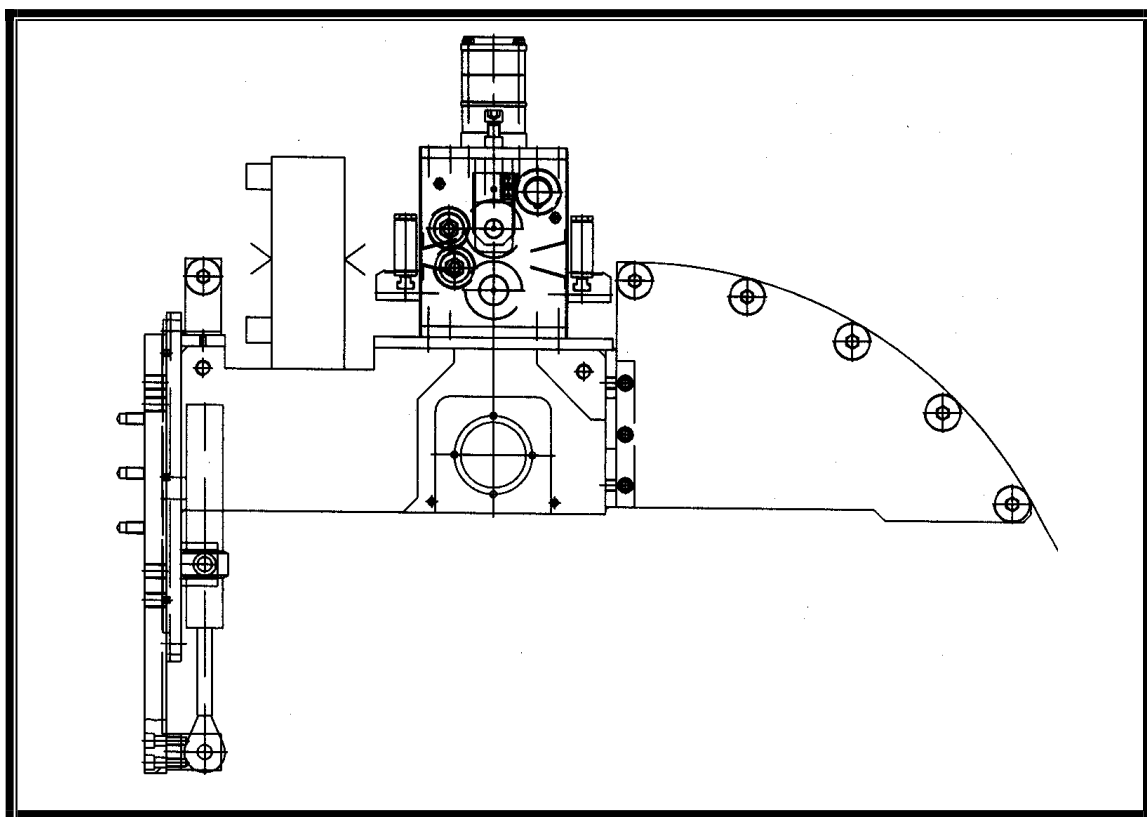




GSW Schwabe AG
Ausrüster der Stanzerei
Coilhandling + Anlagenbau

Bedienungsanleitung

Walzenvorschub



Typ: WV 65/80

Masch-Nr.: A – 0980 – 04

GSW Schwabe AG
Tel: +049 (0) 23 02 – 9 60 90-0 Fax: +049 (0) 23 02 – 9 60 90-12
Industriegebiet Wullener Feld 61, D-58454 Witten-Annen



INHALTSVERZEICHNIS:

1	Funktionsbeschreibung	4
2	Bestimmungsgemäße Verwendung	5
3	Sicherheitshinweise	6
3.1	Grundsatz	6
3.2	Sicherheitshinweise für das Bedienungspersonal	6
3.3	Allgemeine Hinweise	7
3.4	Hinweise auf besondere Gefahrenarten	8
3.4.1	Elektrische Energie	8
3.4.2	Pneumatik	8
3.4.3	Hydraulik	8
3.4.4	Öle, Fette und andere chemische Substanzen	8
3.5	Besondere Umwelteinflüsse	9
3.6	Organisatorische Maßnahmen	9
3.7	Personalwahl und -qualifikation; grundsätzliche Pflichten	9
4	Transport	10
4.1	Allgemeines	10
4.2	Transportschäden	10
5	Aufstellen	11
5.1	Montagesicherheit	11
5.2	Vorbereitung	11
5.3	Anbindung an Presse	11
5.4	Schutzvorrichtungen	12
6	Inbetriebnahme	13
7	Bedienung	14
7.1	Schalterbeschreibung	14
7.2	Einschalten der Bandanlage	15
7.3	Bedienung der Bedienoberfläche	16
8	Eingabe von Vorschub und Geschwindigkeit	16
8.1	Ausschalten der Bandanlage	17
9	Einrichten	18
9.1	Einstellen der Andrückwalze	18
9.2	Einstellen der Hubbegrenzung für schnelles Zwischenlüften	18
9.3	Einstellen der Bandführungsrollen	18
9.4	Einführen des Bandmaterials	19
10	Wartung	20
10.1	Allgemeines	20
10.2	Getriebe	20
10.3	Walzenvorschub	21
10.4	Bandführung	21
10.5	Pneumatik	21
10.6	Schaltschrank	21
11	Technische Daten	22



GSW Schwabe AG
Coilhandling + Anlagenbau

VORWORT ZUR BETRIEBSANLEITUNG

Sehr geehrter Kunde,

wir danken für Ihr Vertrauen, das Sie uns durch den Kauf eines Walzenvorschubes entgegengebracht haben. Diese Betriebsanleitung soll erleichtern, die Maschine kennenzulernen und sie bestimmungsgemäß zu nutzen.

Unser Ziel ist es, Walzenvorschübe für verschiedene Anwendungsbereiche herzustellen. Die Walzenvorschübe zeichnen sich durch hohen Qualitätsstandard und modernste Steuerelektronik aus. Dadurch ermöglichen sie sichere und einfache Bedienung und hohe Betriebssicherheit.

Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, den Walzenvorschub sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben.

Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu reduzieren, die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer des Walzenvorschubes zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort des Walzenvorschubes verfügbar sein.

Das mit Tätigkeiten an dem Walzenvorschub beauftragte Personal muss vor Arbeitsbeginn die Betriebsanleitung lesen.

Diese Arbeiten können sein:

Transport

Aufstellen

Inbetriebnahme

Bedienung

Instandhaltung

Instandsetzung

Während oder nach dem Arbeitseinsatz ist es zu spät, die Betriebsanleitung zu lesen.

Dies gilt auch für Personen, die nur gelegentlich an dem Walzenvorschub arbeiten (z.B. Wartungspersonal).



GSW Schwabe AG
Coilhandling + Anlagenbau

1 FUNKTIONSBESCHREIBUNG

Der Walzenvorschub dient zum positionsgenauen Vorschieben von Metallbändern.

Der angebaute Winkel mit Adapterplatte ermöglicht eine problemlose Montage des Walzenvorschubes direkt an die Presse. Die hydraulische Höhenverstellung des Anbauwinkels erlaubt eine einfache Anpassung der Durchlaufhöhe an die Werkzeughöhe der Presse.

Die beiden synchron angetriebenen Vorschubwalzen sind gehärtet und hartverchromt. Die obere Vorschubwalze wird pneumatisch gelüftet und zugestellt. Der Anpressdruck ist einstellbar, um eine Beschädigung des Bandmaterials zu verhindern.

Die pneumatische Einrichtung für schnelles Zwischenlüften ermöglicht eine Weiterverarbeitung des Bandmaterials auch mit zentrierenden Werkzeugen. Durch schnelles Lüften der oberen Vorschubwalze liegt das Bandmaterial kurzzeitig frei auf und kann von dem Werkzeug der Folgemaschine ausgerichtet werden.

Die einzeln verstellbaren Bandführungsrollen an der Ein- und Auslaufseite des Vorschubes erlauben die freie Ausrichtung des Bandmaterials auf das Werkzeug der Folgemaschine. Die Rollenbahn an der Einlaufseite unterstützt die Schlaufenführung.

Der Antrieb des Walzenvorschubes erfolgt mit einem reaktionsschnellen Drehstromservomotor, der mit einem inkrementalen Meßsystem für genaueste Positionierung ausgerüstet ist.

Das Bedienpult mit moderner Positioniersteuerung ermöglicht eine komfortable und fehlsichere Bedienung der Maschine.



GSW Schwabe AG
Coilhandling + Anlagenbau

2 BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG

Der Walzenvorschub ist ausschließlich für den üblichen Einsatz zum positionsgenauen Vorschieben von Bandmaterial bestimmt.

Ein anderer oder darüber hinausgehender Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer / Betreiber.

Der Walzenvorschub versteht sich als Komponente, die in eine Gesamtverarbeitungsanlage gemäß Maschinenrichtlinie betreiberseitig zu integrieren ist.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Einhalten der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebsanweisungen und Leistungsdaten.



3 SICHERHEITSHINWEISE

3.1 GRUNDSATZ

Der Walzenvorschub entspricht dem heutigen Stand der Technik. Obwohl er nach geltenden sicherheitstechnischen Regeln gebaut ist, können bei seiner Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen des Walzenvorschubes und anderer Sachwerte entstehen.

Darum:

- ☞ Den Walzenvorschub nur in technisch einwandfreiem Zustand nutzen.
- ☞ Den Walzenvorschub nur gemäß UVV nutzen.
- ☞ Den Walzenvorschub nur bestimmungsgemäß nutzen.
- ☞ Den Walzenvorschub nur gefahrenbewusst nutzen.

Störungen, insbesondere die welche die Sicherheit betreffen, sind sofort durch Fachpersonal zu beseitigen.



Bis die Störung beseitigt ist, ist der Walzenvorschub außer Betrieb zu nehmen!

3.2 SICHERHEITSHINWEISE FÜR DAS BEDIENUNGSPERSONAL

Es ist jede Arbeitsweise zu unterlassen, die:

- ☞ Gefahr für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter verursacht.
- ☞ Beeinträchtigungen des Walzenvorschubes und sonstigen Gerätes mit sich bringen kann.
- ☞ die Sicherheit des Walzenvorschubes beeinträchtigt.

Es dürfen grundsätzlich keine Sicherheitseinrichtungen demontiert oder außer Betrieb gesetzt werden (z.B. Entfernen oder außer Betrieb setzen des Not-Aus-Schalters).

Ist die Demontage von Sicherheitseinrichtungen beim Rüsten, Reparieren und Warten erforderlich, hat unmittelbar nach Abschluss der Wartungs- oder Reparaturarbeiten die Montage der Sicherheitseinrichtungen zu erfolgen.

Mindestens einmal pro Schicht ist der Walzenvorschub auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel zu prüfen. Eingetretene Veränderungen (einschließlich des Betriebsverhaltens) müssen sofort der zuständigen Stelle oder Person gemeldet werden.



Bei Funktionsstörungen den Walzenvorschub stillsetzen und gegen Wiedereinschalten sichern! Störungen umgehend vom Fachmann beseitigen lassen!



Vor dem Einschalten und Ingangsetzen des Walzenvorschubes ist sicherzustellen, dass niemand:

- ☞ durch den anlaufenden Walzenvorschub
- ☞ durch einlaufendes oder auslaufendes Material

gefährdet werden kann.

Während des Betriebs des Walzenvorschubes besteht eine Gefährdung des Personals vorrangig an der Einlaufseite des Vorschubes:

- ☞ Gefahr von Vorschubwalzen und einlaufendem Band erfasst zu werden.
- ☞ Gefährdung durch Schneiden und Abschneiden zwischen einlaufendem Band und Bandführungsrollen.

3.3 ALLGEMEINE HINWEISE

Die in der Betriebsanleitung vorgeschriebenen Einstell- und Wartungsarbeiten sowie alle Inspektionstätigkeiten und Termine, einschließlich der Angaben zum Austausch von Teilen oder Teilausrüstungen, sind unbedingt einzuhalten.

Festgestellte Mängel sofort beheben!

Ersatzteile müssen den von GSW-Schwabe festgelegten technischen Anforderungen entsprechen. Dies ist bei Originalersatzteilen gewährleistet.

Eigenmächtige Veränderungen an dem Walzenvorschub schließen die Haftung des Herstellers aus.



3.4 HINWEISE AUF BESONDERE GEFAHRENARTEN

3.4.1 ELEKTRISCHE ENERGIE

Arbeiten an elektrischen Anlagen oder Betriebsmitteln dürfen nur von Elektrofachkräften, im spannungslosen Zustand der Anlage, den elektrotechnischen Regelungen entsprechend vorgenommen werden.



Bei Störungen in der elektrischen Versorgung den Walzenvorschub sofort abschalten.

Jegliche Nutzung von elektrischer Energie ist mit Restgefahren verbunden. So können z.B. durch äußere Einwirkungen Stromversorgungsleitungen beschädigt werden, und so Gefahr für Leib und Leben darstellen.

3.4.2 PNEUMATIK

Arbeiten an pneumatischen Einrichtungen dürfen nur von befähigten Fachleuten durchgeführt werden.



Bei Störungen in der pneumatischen Versorgung den Walzenvorschub sofort abschalten.

Das Restrisiko für den Betrieb pneumatischer Anlagen lässt sich trotz modernster Konstruktion nicht völlig ausschalten. So können sich z.B. Pneumatikleitungen lösen oder platzen.

Bei Störungen der Energieversorgung (z.B. plötzlicher Druckabfall in der Pneumatik) muss die Maschinenlinie so gesichert sein, dass alle Maschinen der Bandanlage gestoppt werden und sich für den Bediener / Benutzer keine gefährliche Situation ergibt.

3.4.3 HYDRAULIK

Arbeiten an hydraulischen Einrichtungen dürfen nur von befähigten Fachleuten durchgeführt werden.



Bei Störungen in der hydraulischen Versorgung den Walzenvorschub sofort abschalten.

Das Restrisiko für den Betrieb hydraulischer Anlagen lässt sich trotz modernster Konstruktion nicht völlig ausschalten. So können sich z.B. Hydraulikleitungen lösen oder platzen.

Bei Störungen der Energieversorgung (z.B. plötzlicher Druckabfall in der Hydraulik) muss die Maschinenlinie so gesichert sein, dass alle Maschinen der Bandanlage gestoppt werden und sich für den Bediener / Benutzer keine gefährliche Situation ergibt.

3.4.4 ÖLE, FETTE UND ANDERE CHEMISCHE SUBSTANZEN

Beim Umgang mit Ölen, Fetten und anderen chemischen Substanzen sind die für das Produkt geltenden Sicherheitsvorschriften unbedingt zu beachten.



3.5 BESONDERE UMWELTEINFLÜSSE

Der Walzenvorschub darf nicht in explosionsgefährdeten Bereichen betrieben werden, es sei denn, er ist im Einzelfall ausdrücklich dafür hergerichtet.

Im Einzugsbereich von Wasser jeglicher Art (Regen, Spritzwasser, Überflutung) darf der Vorschub nicht betrieben werden.

3.6 ORGANISATORISCHE MAßNAHMEN

Die Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort des Walzenvorschubes griffbereit aufbewahrt werden!

Ergänzend zur Betriebsanleitung sind alle allgemeingültigen gesetzlichen und sonstigen verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu beachten und anzuweisen.

Derartige Pflichten können auch z.B. den Umgang mit Gefahrstoffen oder das zur Verfügungstellen und Tragen persönlicher Schutzausrüstungen betreffen.

Die Betriebsanleitung ist vom Betreiber um Anweisungen zu Aufsichts- und Meldepflichten zu ergänzen. Dabei sind die betrieblichen Besonderheiten z.B. hinsichtlich Arbeitsorganisation, Arbeitsabläufen, eingesetztem Personal usw. zu berücksichtigen.

Zumindest gelegentlich ist das sicherheits- und gefahrenbewusste Arbeiten des Personals unter Beachtung der Betriebsanleitung von zuständigen Personen (z.B. Sicherheitsbeauftragten) zu kontrollieren.

Vorgeschriebene oder in der Betriebsanleitung angegebene Fristen für wiederkehrende Prüfungen und Inspektionen müssen unbedingt eingehalten werden.

3.7 PERSONALWAHL UND -QUALIFIKATION; GRUNDSÄTZLICHE PFLICHTEN

Nur geschultes oder unterwiesenes Personal einsetzen. Zuständigkeit für Bedienen, Warten und Instandsetzen klar festlegen.

Maschinenführer-Verantwortung – auch im Hinblick auf verkehrsrechtliche Vorschriften – festlegen und ihm das Ablehnen sicherheitswidriger Anweisungen Dritter ermöglichen.

Zu schulendes, anzulernendes, einzuweisendes oder im Rahmen einer allgemeinen Ausbildung befindliches Personal darf nur unter ständiger Aufsicht einer erfahrenen Person an dem Walzenvorschub tätig werden.

Das Personal darf keine offenen langen Haare, lose Kleidung oder Schmuck, einschließlich Ringe tragen. Es besteht Verletzungsgefahr durch Hängen bleiben oder Einziehen.

Unter Einfluss von Drogen, Alkohol oder die Reaktionsfähigkeit beeinflussende Medikamente stehende Personen dürfen keinerlei Arbeiten mit oder an dem Walzenvorschub vornehmen.



GSW Schwabe AG
Coilhandling + Anlagenbau

4 TRANSPORT

4.1 ALLGEMEINES

Laden, Entladen und Transport des Walzenvorschubes dürfen nur mit äußerster Vorsicht und Umsicht geschehen!

Das Bewegen der Maschine sollte nur durch dafür autorisierte Mitarbeiter erfolgen. Zwecks Maschinenbewegung ist es notwendig, ein Förderfahrzeug mit ausreichender Tragkraft zu benutzen. Das Gewicht des Walzenvorschubes ist den technischen Daten zu entnehmen.

Der Walzenvorschub ist auf der Transportpalette zum Aufstellungsort zu transportieren. Die Adapterplatte des Vorschubes ist mit der Transportpalette verschraubt, um ein Kippen des Vorschubes während des Transportes zu verhindern.

4.2 TRANSPORTSCHÄDEN

Wenn nicht ausdrücklich anders vereinbart, ist der Anlieferungstransport durch die GSW Schwabe AG versichert. Unsere Verantwortung erstreckt sich auf die Übergabe des Gerätes in einwandfreiem Zustand an den Transporteur. Sollten Sie irgendeine Transportbeschädigung feststellen, benutzen Sie den Walzenvorschub nicht, sondern nehmen Sie zur Klärung der Ansprüche mit dem Transporteur und uns Verbindung auf.

Überprüfen Sie den gelieferten Walzenvorschub sofort bei der Anlieferung. Äußere Transportschäden sofort in den Frachtpapieren bestätigen lassen!

Versteckte Mängel auf Grund eines Transportschadens sind spätestens 5 Tage nach Warenübernahme an den Spediteur und uns zu melden.



5 AUFSTELLEN

5.1 MONTAGESICHERHEIT

- bei der Montage nur Hebezeuge und Lastaufnahmemittel mit ausreichender Tragkraft einsetzen. Das Gewicht des Walzenvorschubes ist den technischen Daten zu entnehmen.
- Maschine nur an den vorgesehenen Anschlagpunkten fachgerecht mit Hebezeug anheben.
- nicht unter schwebende Lasten treten.

5.2 VORBEREITUNG

- Walzenvorschub festverschraubt auf der Transportpalette zum vorgesehenen Standort transportieren.
- Hebeseil um die oberste Rolle der Rollenbahn legen. Walzenvorschub mit Hebeseil gegen Kippen sichern.
- die vier Befestigungsschrauben aus den Langlöchern des Anbauwinkels herausschrauben.
- Walzenvorschub vorsichtig abheben und auf geeigneten Holzbohlen absetzen. Dabei beachten, dass die Passfeder des Anbauwinkels nicht beschädigt wird.
- Walzenvorschub mit Rollenbahn horizontal kippen. Das Kippen des Walzenvorschubes ist ruhig und umsichtig auszuführen. Es dürfen sich keine Personen im Gefahrenbereich der Maschine aufhalten.

Beim Absetzen des Walzenvorschubes ist darauf zu achten, dass Holz unterliegt, um eine Beschädigung des Vorschubes zu vermeiden.

- Adapterplatte von der Transportpalette abschrauben.

5.3 ANBINDUNG AN PRESSE

- Adapterplatte an die vorgesehene Fläche an der Presse anschrauben. Die Mitte der Platte muss mit der Mitte des Pressenwerkzeuges übereinstimmen. Platte rechtwinklig zum Pressentisch ausrichten.
- Hebeseile um den Anbauwinkel und die Rollenbahn des Walzenvorschubes legen. Dabei beachten, dass der Schwerpunkt im Bereich des Anbauwinkels liegt. Hebeseile so positionieren, dass keine Maschinenteile beim Anheben beschädigt werden. Ggf. Holz zwischenlegen.
- Walzenvorschub waagrecht anheben und vorsichtig an die Adapterplatte heranführen. Anbauwinkel mit den zugehörigen Halteschrauben an die Adapterplatte anschrauben.
- Halteschrauben lockern und Walzenvorschub durch anheben in die gewünschte Höhe bringen. Walzenvorschub so ausrichten, dass die Materialdurchlaufhöhe mit der Werkzeughöhe der Presse übereinstimmt. Halteschrauben wieder festziehen.
- Ausrichtung des Walzenvorschubes kontrollieren. Gegebenenfalls Vorschub neu ausrichten und erneut kontrollieren.



GSW Schwabe AG
Coilhandling + Anlagenbau

5.4 SCHUTZVORRICHTUNGEN

Sämtliche bewegte Teile sowie bewegtes Material dürfen während des Betriebs der Maschine in keinem Fall für Personen zugänglich sein. Entsprechende Schutzvorrichtungen nach UVV sind kundenseitig zu erstellen.



GSW Schwabe AG
Coilhandling + Anlagenbau

6 INBETRIEBNAHME

Vor Inbetriebnahme des Walzenvorschubes und dessen Folgemaschinen sicherstellen, dass alle sicherheitstechnischen Bedingungen erfüllt sind.

Lassen Sie den Walzenvorschub von einer Fachkraft an das Druckluftnetz anschließen. Beachten Sie die Hinweise zur Inbetriebnahme der Pneumatik-Wartungseinheit (siehe Kapitel WARTUNGSEINHEIT).

Lassen Sie den Walzenvorschub von einer Fachkraft an das Hydraulikaggregat anschließen. Beachten Sie die Hinweise zur Inbetriebnahme der Hydraulik.

Vor der Verbindung der Steuerung des Walzenvorschubes mit dem Stromnetz muss sichergestellt sein, dass der Hauptschalter ausgeschaltet ist und auch nicht durch Unbefugte eingeschaltet werden kann.

Die elektrische Anschlussspannung der Steuerung **muss** mit der Spannung in Ihrem Betrieb übereinstimmen.

Lassen Sie den Walzenvorschub von einer Elektrofachkraft anschließen. Beachten Sie die Anschlussleistung der Anlage. Lassen Sie den Not-Aus-Kreis der Steuerung mit dem der Verarbeitungslinie verbinden.



7 BEDIENUNG

7.1 SCHALTERBESCHREIBUNG

Hauptschalter

Durch drehen des Schalters in Position I On wird die Anschlussspannung zur Anlage freigeschaltet



Pilzdrucktaster „NOT-AUS“

Durch betätigen des Tasters wird die Maschine in einen Not-Stop Zustand gesetzt. Alle Energien auf den Aggregaten werden abgeschaltet.



Leuchtdrucktaster “ANLAGE EIN“

Durch betätigen des Tasters wird die Steuerspannung eingeschaltet

Wenn der Taster betätigt ist, leuchtet der Leuchtdrucktaster ANLAGE EIN grün auf.



Drucktaster “ANLAGE AUS“

Durch betätigen des roten Tasters wird die Steuerspannung ausgeschaltet.

Der Leuchtdrucktaster ANLAGE EIN erlischt.



Drucktaste “NOT-AUS QUITTUNG“

Nach einer Not-Aus Situation muss der Taster für den weiteren Betrieb betätigt werden.

Leuchtmelder erlischt.





GSW Schwabe AG
Coilhandling + Anlagenbau

7.2 EINSCHALTEN DER BANDANLAGE

- Hauptschalter einschalten, ggf. Not-Aus-Taster durch Ziehen aus der Verriegelung lösen.
- Grüne Leuchtdrucktaste ANLAGE EIN betätigen (Frequenzumformer macht Selbsttest, im Fehlerfall wird Leistungselektronik selbsttätig abgeschaltet).
- Leuchtdrucktaste ANLAGE EIN leuchtet auf



7.3 BEDIENUNG DER BEDIENOBERFLÄCHE

8 EINGABE VON VORSCHUB UND GESCHWINDIGKEIT

Eingabe eines Beispiels: Ein Vorschub mit einer Geschwindigkeit

Im Grundmenü
Programmeingabe
anwählen

Display-
anzeige

Programmeingabe



Und
dann



Betätigen

Programmnummer
anwählen

Display-
anzeige

Programm Eingabe
Prog. Nr. : 1



Und
dann



Betätigen

Eingabe:
Vorschub: z.B. 200mm

Display-
anzeige

P : 1.1 X.: + 0.00 V: + 0.00



Und
dann



Betätigen

Eingabe: 60% von n-max
Geschwindigkeit: z.B. 60
(60%=n-Motor / 10 x 6)

Display-
anzeige

P : 1.1 X.: 200 V: + 0.00



Und
dann



Betätigen

Display-
anzeige

P : 1.1 X.: 200 V: 60

Eingaben im (letzten) Folgesatz
müssen alle auf 0 stehen

Eingabe:
Vorschub: 00 mm

Display-
anzeige

P : 1.1 X.: + 0.00 V: + 60



Und
dann



Betätigen

Eingabe:
Geschwindigkeit: 00%

Display-
anzeige

P : 1.1 X.: + 0.00 V: + 00



Und
dann



Betätigen

Zurück zum
Grundmenü

Display-
anzeige

Programmeingabe



Betätigen

Bei Einsatz mehrere Programmschritte, sind die Daten im letzten Satz **immer** auf "0" zu stellen.



GSW Schwabe AG
Coilhandling + Anlagenbau

8.1 AUSSCHALTEN DER BANDANLAGE

- Handbetrieb muss angewählt sein.
- Taste ANLAGE AUS betätigen.
- Leuchtdrucktaste ANLAGE EIN erlischt.
- Ausschalten der Steuerung am Hauptschalter.
- Hauptschalter gegen unbefugtes Einschalten sichern.



9 EINRICHTEN

Für die folgenden Arbeiten sind Sicherheitshandschuhe zwingend erforderlich, da erhöhtes Verletzungsrisiko durch scharfe Materialkanten besteht. Das Tragen von Sicherheitshandschuhen ist Pflicht. Außerdem muss darauf geachtet werden, dass der Bediener geeignete Arbeitskleidung trägt.

9.1 EINSTELLEN DER ANDRÜCKWALZE

Die Andrückwalze (obere Vorschubwalze) wird pneumatisch zugestellt. Der Anpressdruck ist an dem Druckregler „Anpressdruck“ einstellbar, um eine Beschädigung des Bandmaterials zu vermeiden.

-  Dünnes und weiches Material neigt zu Auswalmungen (Wellenbildung). In diesem Fall muss der Anpressdruck der Andrückwalze verringert werden.

9.2 EINSTELLEN DER HUBBEGRENZUNG FÜR SCHNELLES ZWISCHENLÜFTEN

Für schnelles Anheben und Absenken der Andrückwalze wird der Öffnungshub über mechanische Anschläge begrenzt. Zum Einstellen des Öffnungshubes gehen Sie wie folgt vor:

- Andrückwalze lüften.
- Probestück des zu verarbeitenden Bandmaterials in den Walzenvorschub einlegen.
- Kontermuttern der beiden Stellschrauben an der Oberseite des Walzenvorschubes lösen.
- Stellschrauben gleichmäßig mit der Hand anziehen, bis Andrückwalze auf das Bandmaterial aufsetzt.
- Stellschrauben um ca. 1 Umdrehung zurückdrehen.
- Stellschrauben mit Sechskantschlüssel festhalten und Kontermuttern festziehen.
- Probestück wieder entnehmen.
- Lichtspalt zwischen Andrückwalze und unterer Vorschubwalze kontrollieren. Gegebenenfalls Einstellvorgang wiederholen.



Nicht in den Spalt zwischen Andrückwalze und unterer Vorschubwalze greifen. Gefahr des Quetschens von Fingern und Händen.

9.3 EINSTELLEN DER BANDFÜHRUNGSROLLEN

Der Walzenvorschub ist an Ein- und Auslaufseite mit Bandführungsrollen ausgestattet. Die Position der Rollen ist einzeln einstellbar und an Skalen ablesbar.

- Rollen mit Sechskantschlüssel lösen und gemäß Skala auf halbe Bandbreite + 1-2 mm einstellen.
- Rollen wieder festziehen.



Nicht zwischen Band und Führungsrolle greifen. Gefahr des Schneidens und Abschneidens von Fingern und Händen.



9.4 EINFÜHREN DES BANDMATERIALS

- Andrückwalze lüften.
- Bandmaterial bis über die Bandführung an der Auslaufseite hinaus durchschieben.
- Andrückwalze absenken.
- Bandmaterial langsam vorfahren, bis Bandanfang in die Folgemaschine eingelegt werden kann.

Betreiberseitig ist die Betriebsanleitung um Anweisungen zur Verknüpfung mit der Folgemaschine zu erweitern.



Nicht in den Einführungsschacht greifen. Gefahr des Einziehens von Fingern und Händen.



10 WARTUNG

10.1 ALLGEMEINES

Jegliche Wartungsarbeiten dürfen nur bei abgeschaltetem und gesichertem Hauptschalter ausgeführt werden!

- ☞ Um eine lange Lebensdauer zu gewährleisten, empfehlen wir, den Walzenvorschub wöchentlich zu reinigen.

Es dürfen keine Pflegemittel verwendet werden, die den Lack angreifen oder nachhaltige Schäden an den Maschinenteilen verursachen. Der Walzenvorschub, besonders die elektrischen Anschlüsse, dürfen nicht mit Wasser abgespritzt werden.

- ☞ Pneumatikleitungen und deren Verschraubungen sind regelmäßig durch Sichtkontrolle zu überwachen. Wir empfehlen eine Sichtkontrolle zu Schichtbeginn.
- ☞ Stromversorgungs- und Steuerleitungen sind regelmäßig auf äußerlich erkennbare Beschädigungen zu untersuchen. Wir empfehlen eine Sichtkontrolle zu Schichtbeginn.
- ☞ Verschraubte Maschinenteile sind regelmäßig auf festen Sitz zu prüfen und gegebenenfalls nachzuziehen. Auf die sichere Anbindung an die Folgemaschine ist besonders zu achten.
- ☞ Alle mit Lagern versehenen Maschinenteile sind nach Augenschein und Gehör (Laufgeräusche) zu überwachen. Schabendes, ratterndes oder pfeifendes Geräusch sowie rasches Ansteigen der Lagertemperaturen deuten auf Lagerschaden oder Schmierstoffmangel hin.
- ☞ Für sichere und umweltschonende Entsorgung von Betriebs- und Hilfsstoffen sowie Austauschteilen ist unbedingt Sorge zu tragen.

10.2 GETRIEBE

Das Getriebe der Antriebseinheit wird mit einer hochwertigen Langzeitschmierung aus synthetischem Getriebeöl der Viskositätsklasse ISO-VG 68 ausgeliefert. Bei bestimmungsgemäßem Einsatz bedarf das Getriebe keiner Wartung.

Überprüfen Sie bitte regelmäßig den Ölstand bzw. die Dichtigkeit des Getriebes. Falls erforderlich, füllen Sie bitte entsprechendes Getriebeöl nach. Beachten Sie, dass synthetisches Öl nicht mit Mineralöl gemischt werden darf.

Ölempfehlung: MOBIL SHC 626
Füllmenge: gemäß Aufdruck



10.3 WALZENVORSCHUB

Für die folgenden Wartungstätigkeiten sind die Abdeckbleche des Walzenvorschubes zu entfernen.

- ☞ Turnusmäßig die Walzen reinigen. Walzenoberflächen auf Einlaufmarkierungen oder Beschädigungen überprüfen.
- ☞ Lager der Vorschubwalzen regelmäßig mit Wälzlagerfett abschmieren.
- ☞ Reinigen und Schmieren des Zahnradtriebes je nach Verschmutzung.
- ☞ Kontrolle der Zahnriemenspannung, gegebenenfalls Zahnriemen nachspannen.

10.4 BANDFÜHRUNG

- ☞ Kontrolle der Bandführungsrollen auf Leichtgängigkeit und Verschiebbarkeit.

10.5 PNEUMATIK

Zur Pflege und Wartung der pneumatischen Einrichtung beachten Sie bitte die Hinweise in dem Kapitel WARTUNGSEINHEIT.

10.6 SCHALTSCHRANK

Im Zuge der Wartungsintervalle ist auch die elektrische Ausrüstung durch Fachpersonal zu pflegen und zu warten.

Die Wartung der elektrischen Anlage darf nur von einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.



11 TECHNISCHE DATEN

WV 65/80		Einheit	Wert
Bandbreite	max.	mm	650
Banddicke	min.	mm	0,4
	max.	mm	2,5
Größter Querschnitt	max.	mm ²	650 x 1,5
Walzendurchmesser		mm	80
Vorschubgenauigkeit		mm	± 0,1
Geräuschpegel		dB(A)	70
Gewicht	ca.	kg	
Antriebsart		Drehstromservomotor	
elektrischer Anschluss			3 x 400V, 50Hz Null, PE
Absicherung Steuerpult		A	16

Die Daten beziehen sich auf Material ST 42, Zugfestigkeit ca. 400 N/mm², gerichtetes und ölfreies Material.