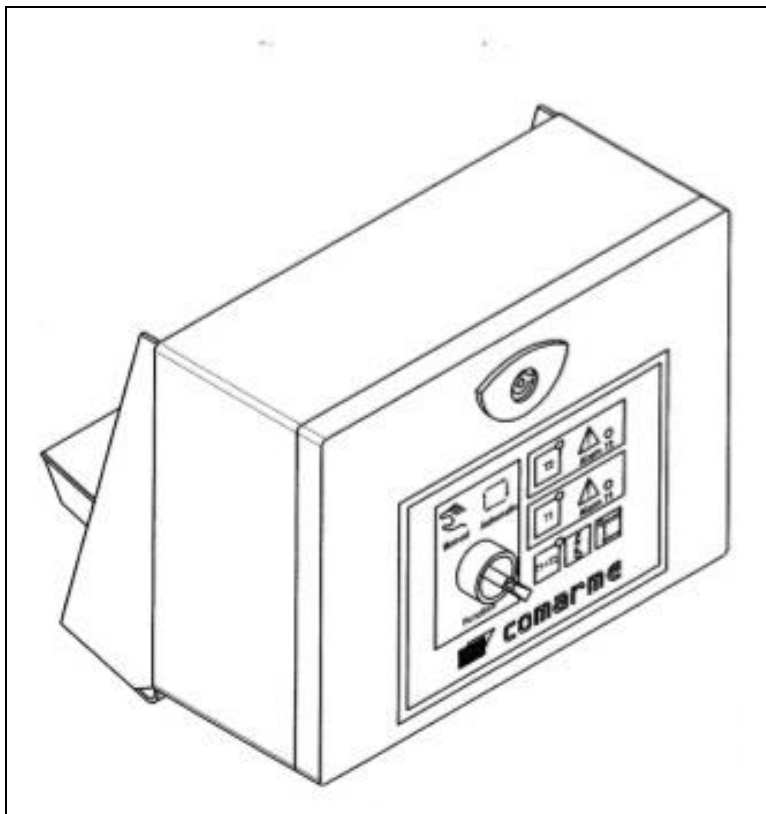


SYGNALIZACJA KOŃCA I PRZERWANIA TAŚMY KLEJĄCEJ

*Instrukcja dotycząca
eksploatacji, serwisu
i części zamiennych*

PL



Kod
851-03-760

Katalog
Nr 240-03-02



 **comar me**

Wersja	Data
I	24/06/02
II	28/11/02

Dołączenie do maszyny wyposażonej w FTC (fotokomórki)
z zachowaniem dużej staranności
Aktualizacja

Sprzedaż części zamiennych do zaklejek Comarme oraz serwis za pośrednictwem firmy DI-ZET Bartosz i Anna Łowczyńscy Sp. J.

ul. Patriotów 24

04-933 Warszawa

Tel. 22/517-35-85

Fax.22/872-08-68

Kom. 501-150-762

E-mail: di-zet@di-zet.pl





MASZYNA MOŻE BYĆ OBSŁUGIWANA WYŁĄCZNIE PRZEZ PRZESZKOLONY PERSONEL.

OGÓLNE ZASADY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

W celu wykonywania pracy i działań serwisowych dotyczących maszyny należy przestrzegać następujących zasad:

Przed rozpoczęciem pracy

- przeczytać instrukcję w celu przygotowania maszyny (patrz Część 2);
- skontrolować wszystkie osłony występujące przy maszynie i natychmiast wymienić zużyte lub pęknięte części stosując oryginalne części zamienne;
- upewnić się, że na maszynie nie znajdują się żadne przedmioty lub narzędzia, oraz że jest ona czysta;
- uważnie przeczytać instrukcję eksploatacji, serwisu i części zamiennych dotyczącą głowic klejących;
- przeczytać treści zawarte na tabliczkach znamionowych znajdujących się na maszynie.

W trakcie pracy

- nie należy nosić odzieży, która mogłaby zostać uchwycona przez części znajdujące się w ruchu;
- nie należy wkładać rąk ani innych przedmiotów do obszaru pracy maszyny;
- nie obciążać maszyny paczkami przekraczającymi ciężar zalecany przez producenta.

Po wykonaniu pracy

- silnik elektryczny należy zawsze wyłączać poprzez naciśnięcie czerwonego przycisku wyłącznika roboczego;
- wyłączyć zasilanie sprężonego powietrza.



**MASZYNA MOŻE BYĆ OBSŁUGIWANA WYŁĄCZNIE PRZEZ
PRZESZKOLONY PERSONEL.**

SERWIS

NORMY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- Należy przestrzegać norm dotyczących serwisu zawartych w niniejszym katalogu (patrz Część 4).
- Podczas pracy maszyny nie należy dokonywać żadnych napraw, smarowania ani ustawień;
- Przed usunięciem osłon zawsze należy przerwać doprowadzenie prądu i zasilanie sprężonego powietrza;
- Nie należy montować żadnych części nie należących do maszyny bez uzyskania pisemnej zgody od firmy COMARME;
- Stosować tylko oryginalne części zamienne.

PRZYDATNE WSKAZÓWKI

- Stosować tylko odpowiednie systemy połączeń elektrycznych;
- Nie usuwać ani nie zasłaniać tabliczki typu urządzenia znajdującej się przy maszynie;
- Wymienić uszkodzone lub nieczytelne tabliczki typu urządzenia;
- W razie potrzeby posługiwać się instrukcją eksploatacji i serwisu;
- Zanotować numer kodowy niniejszego katalogu, tak aby w przypadku jego utraty możliwe było zamówienie kopii.

SPIS TREŚCI

1. CZĘŚĆ – SPECYFIKACJA

1.1 Opis	Strona 6
1.2 Części składowe podzespołu	Strona 6
1.3 Wymiary maszyny	Strona 7
1.4 Dane techniczne	Strona 7

2. CZĘŚĆ – PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

2.1 Prace wstępne	Strona 8
2.2 Przyrządy kontrolne i ustawienia	Strona 9
2.3 Montaż modułu sygnalizacyjnego	Strona 11
2.4 Warunki sygnalizacji	Strona 26

3. CZĘŚĆ – USTAWIENIA

3.1 Ustawienie punktu zatrzymania paczki	Strona 34
3.2 Ustawienie punktu sygnalizacji w przypadku wyczerpania taśmy	Strona 34
3.3 Wyłączenie z eksploatacji	Strona 35
3.4 Wykaz ewentualnych problemów	Strona 36

4. CZĘŚĆ – SERWIS

4.1 Ogólne przepisy dotyczące konserwacji	Strona 39
---	-----------

5. CZĘŚĆ – WYKAZ ZALECANYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Strona 40

6. CZĘŚĆ – WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Strona 41

7. CZĘŚĆ – WYPOSAŻENIE DODATKOWE

Strona 47

CZĘŚĆ 1 SPECYFIKACJA

1 – Opis

Dzięki zamontowanemu w maszynie modułowi sygnalizacji przerwania taśmy i końca taśmy unika się pojawienia się na linii paczek bez umieszczonej taśmy klejącej.

Przewidziana w tym celu lampka pokazuje ewentualny stan awaryjny w przypadku końca lub przerwania taśmy i blokuje paczkę pod modułem klejącym w wyniku przerwania obrotów pasa transportowego.

UWAGA:

Paczka pozostaje zatrzymana pod modułami klejącymi tylko w przypadku przerwania początku taśmy na kartonie.

2 – Części składowe modułu

Moduł sygnalizacji składa się z:

- 1 skrzynki rozdzielczej kompletnie wyposażonej w kable, złącza i śruby mocujące;
- 1 modułu zawierającego lampkę sygnalizacyjną wyposażoną w komplet śrub mocujących;
- 1 lub 2 uchwyty rolkowe z elementami sygnalizacyjnymi;
- 1 lub 2 kable połączeniowe dla modułów klejących.

GŁOWICE	MODUŁ NOŚNIKÓW ROLKOWYCH		NAPIĘCIE	SKRZYNKA ROZDZIELCZA
T22/23 STD	GÓRNY	801-09-019	110/230/400	MSNA-95761-81
	DOLNY	801-09-018	240/415/440	MSNA-95761-82
T22/23 WYCOFYWANE	GÓRNY	-	MASZYNA G. 52 / 67 GEM XF 50/65 CF 670/980 F 2000 (CON SCHEDA) G.F47	TYP LAMPKI 801-01-874 801-05-689 801-05-691 MFNB-83033-82 MSNA-83388-81
	DOLNY	TSNA-81020-96		
T32/33 STD	GÓRNY	801-09-021		
	DOLNY	801-09-020		
T32/33 WYCOFYWANE	GÓRNY	-		
	DOLNY	TSNA-81020-96		

CZĘŚĆ 1 SPECYFIKACJA

3 – Wymiary maszyny

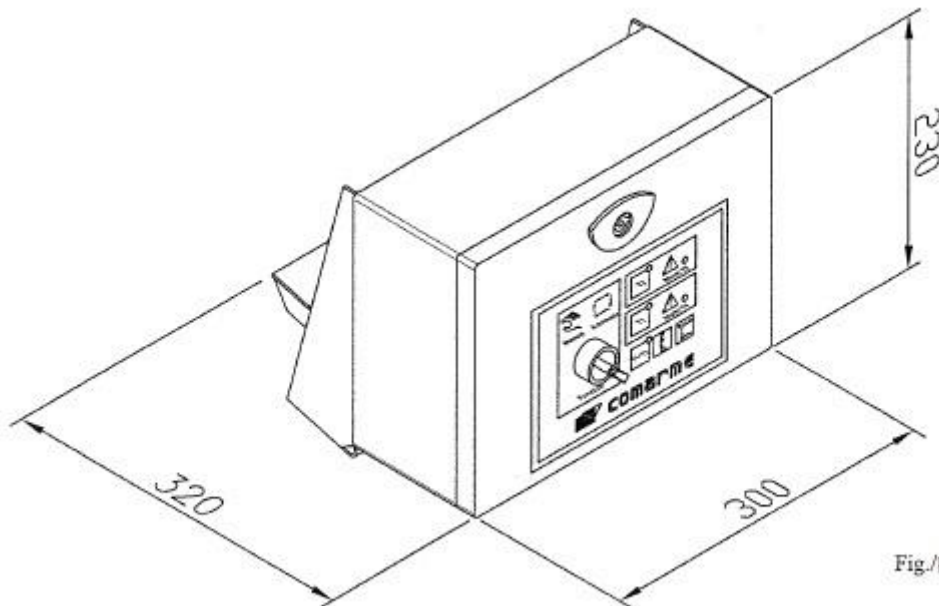
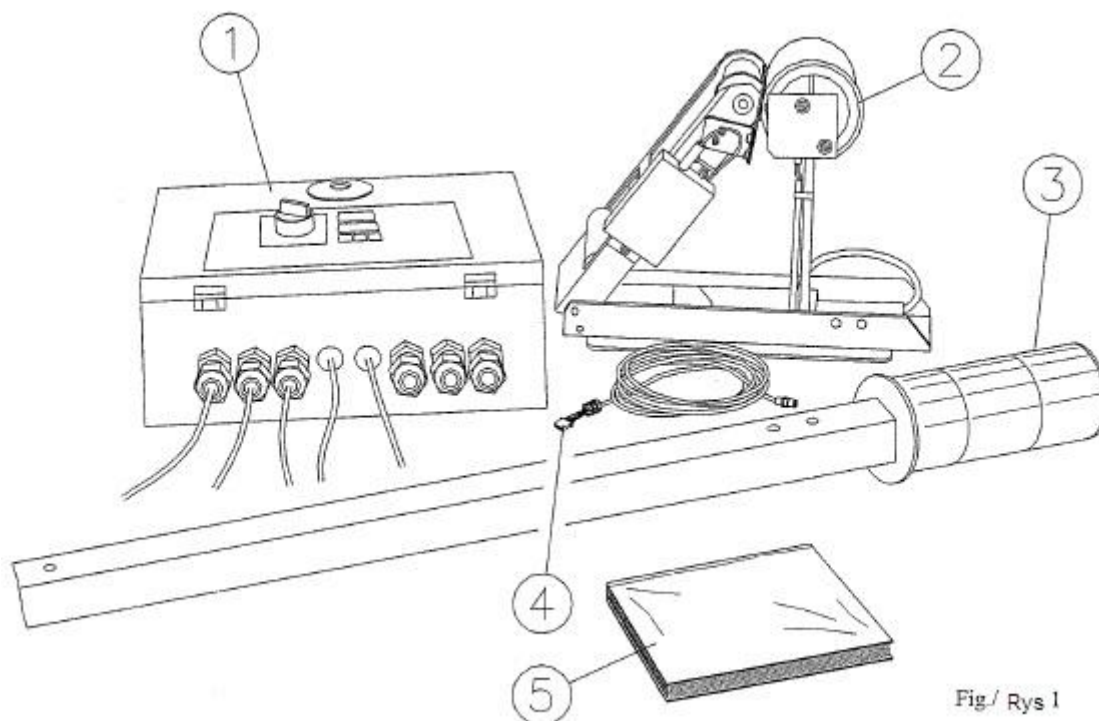


Fig./Rys 1

4	Dane techniczne	SYGNALIZACJA KOŃCA I PRZERWANIA TAŚMY KLEJĄCEJ
	Ciężar z opakowaniem w przybliżeniu	10 kg
	Wymiary opakowania - Przybliżona długość - Przybliżona szerokość - Wysokość	... mm ... mm ...mm
	Rodzaj układu sterowania	PNP
	Zalecana prędkość transportowania paczki	ok. 17m/min. (56 stóp/min.) minimum ok. 33 m/min. (110 stóp/min.) maksimum
	Ochrona przeciwprądowa	IP54
	Zakres temperatur	min. +5°C maks. +35°C

CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZyny DO UŻYTKOWANIA



Fig/ Rys 1

1. Tablica rozdzielcza
2. Nośniki rolkowe z układem sygnalizacji przerwania taśmy
3. Lampka sygnalizacyjna
4. Kabel połączeniowy dla agregatów zamykających
5. Podręcznik eksploatacji i konserwacji posiadający oświadczenie o zgodności UE

1 – Prace wstępne

Po wyjęciu jednostki nadzorującej taśmę (Rys. 1) z opakowania:

- upewnić się, czy w maszynie nie pozostały części leżące luzem;
- upewnić się, czy maszyna odpowiada zamówionemu modelowi;
- usunąć ewentualnie występujące łączniki przytrzymujące wewnętrzne części maszyny;
- upewnić się, czy dostarczony został podręcznik eksploatacji i konserwacji;
- zgłosić ewentualne szkody transportowe.

CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

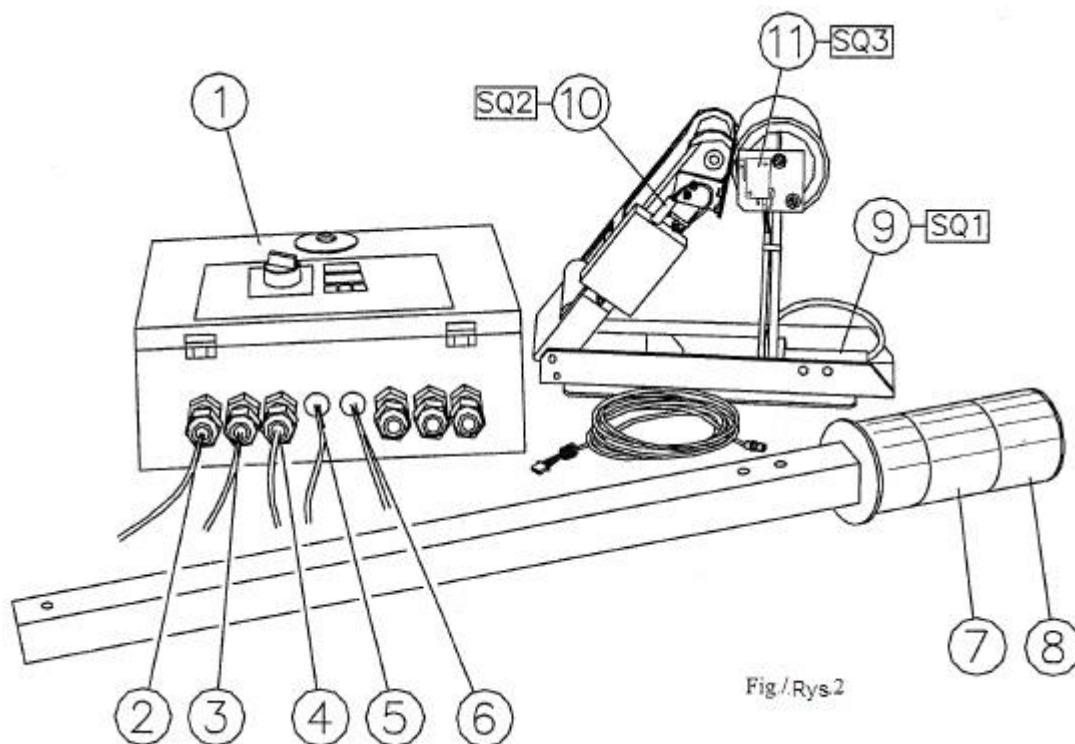


Fig./Rys.2

2 – Przyrządy kontrolne i ustawienia (Rys. 2)

- 1) Tablica rozdzielcza (patrz opis)
- 2) Kabel zasilający (maszyna zamykająca)
- 3) Kabel łączący silnika
- 4) Kabel zasilający lampki
- 5) Kabel z łącznikiem dla głowicy dolnej T2
- 6) Kabel z łącznikiem dla głowicy górnej T1
- 7) Lampka końca taśmy (pomarańczowa)
- 8) Lampka wskaźnika awaryjnego (czerwona)
- 9) Ogranicznik krańcowy sygnalizacji występowania paczki
- 10) Ogranicznik krańcowy sygnalizacji nałożenia taśmy klejącej
- 11) Ogranicznik krańcowy sygnalizacji wyczerpania taśmy klejącej

CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZyny DO UŻYTKOWANIA

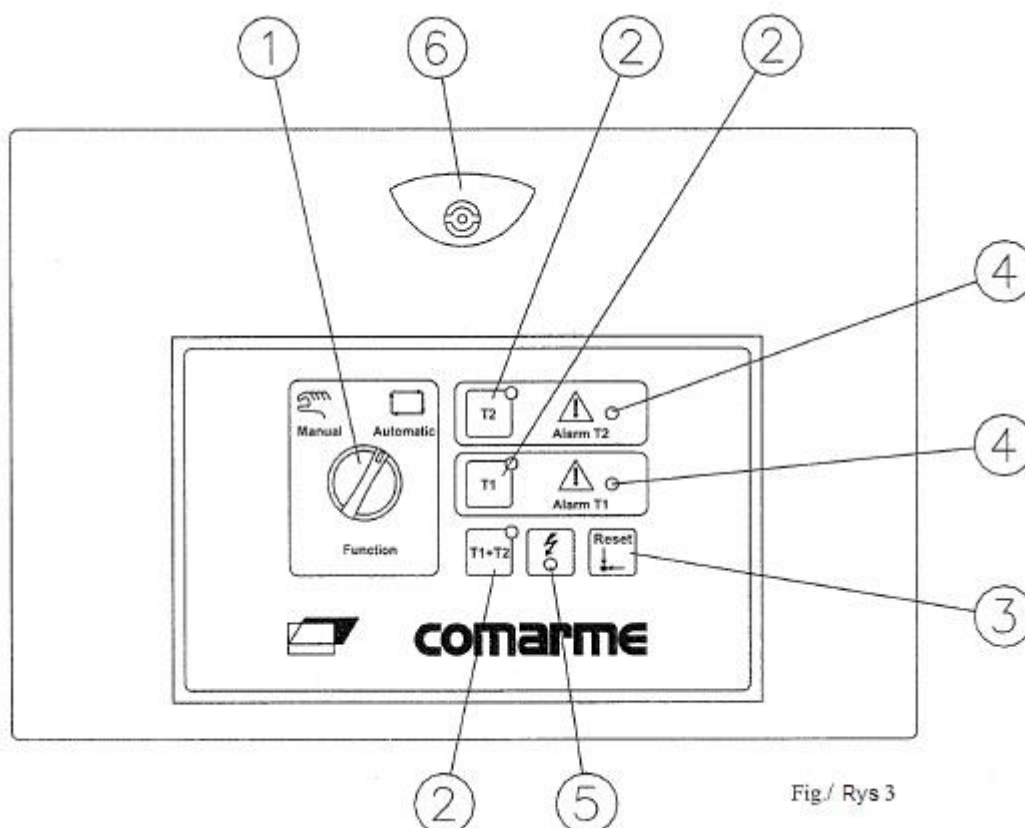


Fig./ Rys 3

Skrzynka rozdzielcza (Rys. 3)

- 1) Wyłącznik główny PRACA RĘCZNA – AUTOMATYKA
- 2) Wyłączniki wyboru głowicy T1, T2 lub T1÷T2
- 3) Przycisk ZEROWANIA
- 4) LEDy sygnalizujące wystąpienie stanu awaryjnego T1/T2
- 5) LED sygnalizująca napięcie
- 6) Zamki

CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

3 – Montaż modułu sygnalizacji

W celu umieszczenia modułu sygnalizacji przerwania lub końca taśmy przy maszynie należy dokonać montażu następujących modułów:

- 1 - Skrzynki rozdzielczej (Rys. 4)
- 2 - Lampki ostrzegawczej (Rys. 5-6)
- 3 - Przyłącza elektrycznego (Rys. 7)
- 4 - Przyłącza elektrycznego CF670-980-F2000 (Rysunek 16/17)

Skrzynka rozdzielcza

Skrzynkę rozdzielczą ustawić w taki sposób, jak zostało to pokazane na Rys. 4. W celu montażu wykorzystać otwory usytuowane na ramie bocznej oraz występujące śruby i nakrętki.

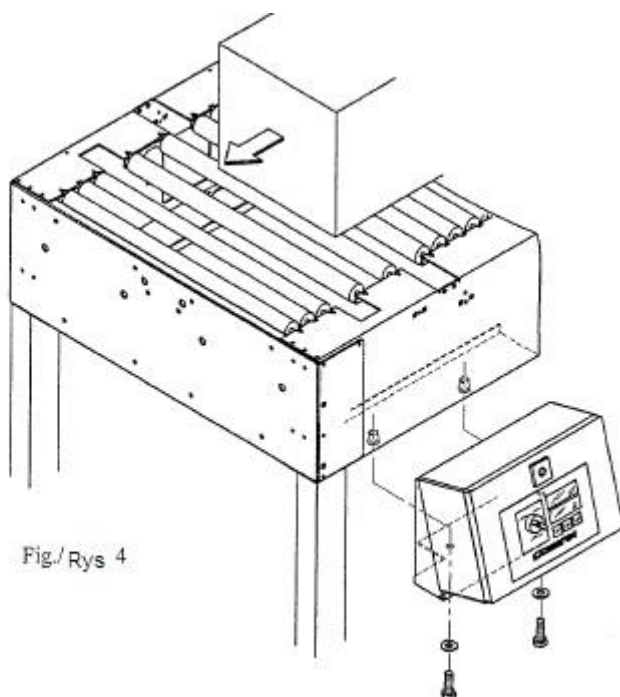


Fig./Rys 4

CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

Montaż lampki ostrzegawczej

Umieścić uchwyt lampki na ramie bocznej maszyny. Ustalić za pomocą dwóch śrub M6X16 (Rys. 5, poz. 1) i dwóch samozabezpieczających nakrętek M6 (Rys. 5, poz. 2)

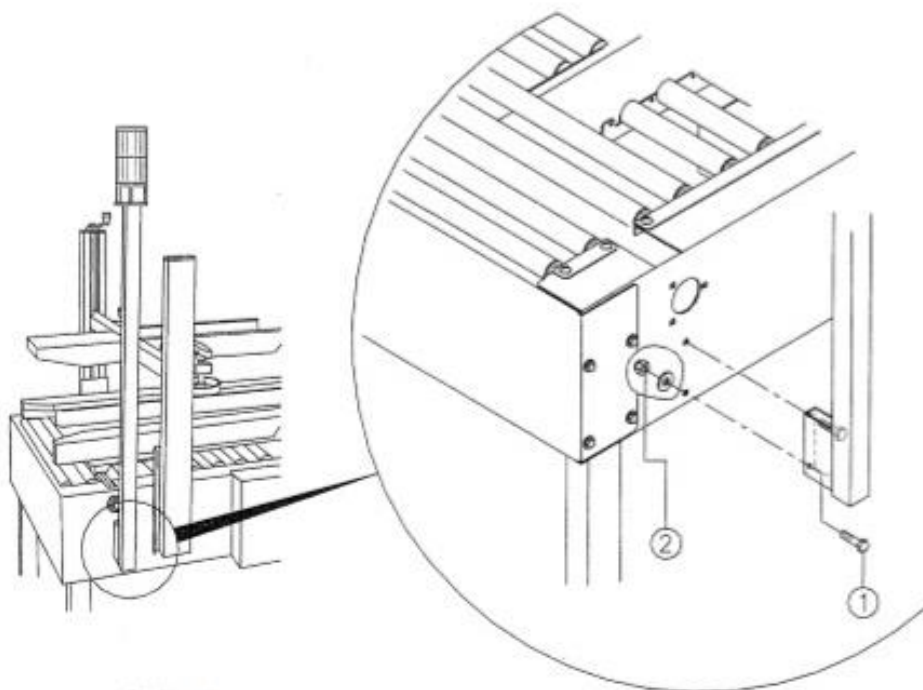


Fig./ Rys.5

CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZINY DO UŻYTKOWANIA

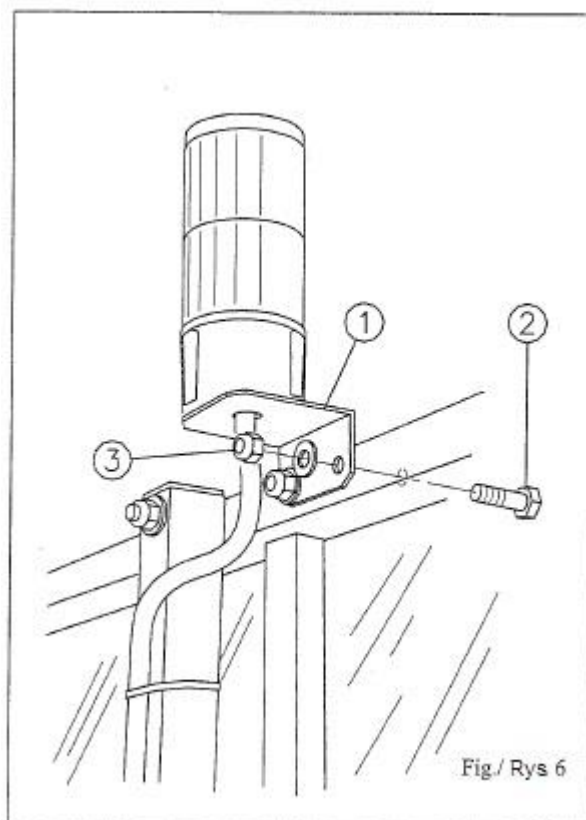
Montaż lampki ostrzegawczej (na maszynach wyposażonych w przyrząd chroniący przed wypadkiem)

Uchwyt lampki (Rys. 6, poz. 1) zamontować na przyrządzie chroniącym przed wypadkiem.

Patrz Rys. 6.

Przewiercić ramę przyrządu chroniącego przed wypadkiem w pozycji przedstawionej na Rys. 6 (6,5 mm).

Ustalić uchwyt lampki Rys. 6 za pomocą dwóch śrub M6X45 (Rys. 6, poz. 2) i dwóch samozabezpieczających nakrętek M6 (Rys. 6, poz. 2).



CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZyny DO UŻYTKOWANIA

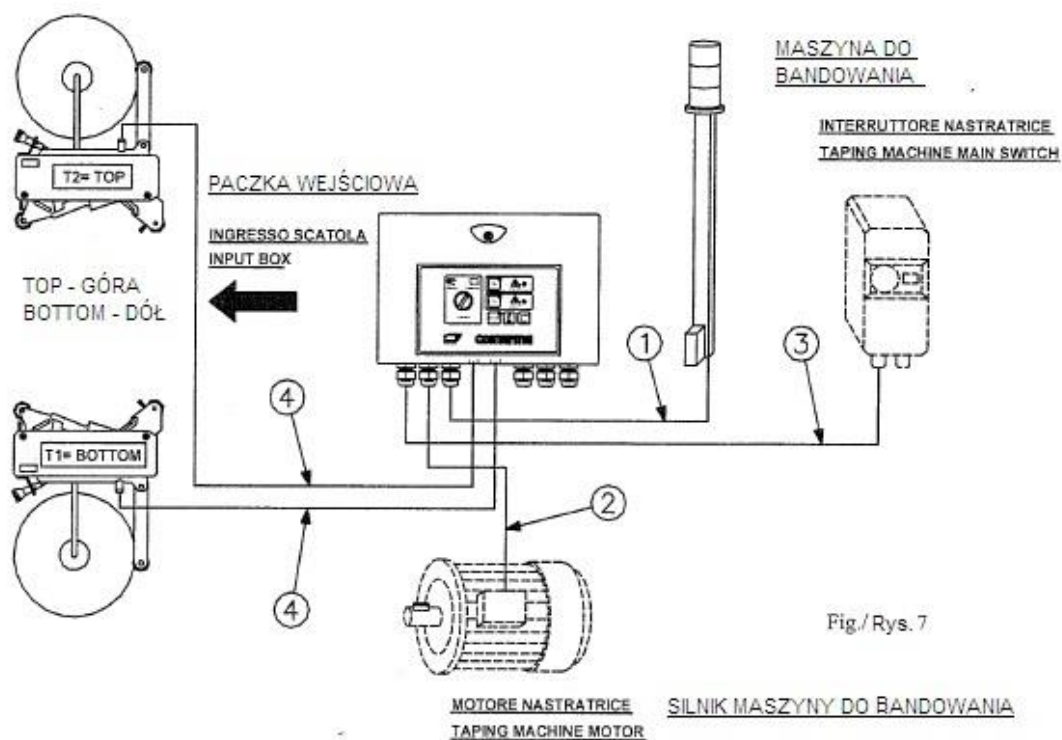
Podłączenie elektryczne

W celu wykonania podłączenia elektrycznego należy postępować w następujący sposób:

Wyłączyć wszystkie podłączenia prowadzące do zasilania sieciowego

Podłączyć następujące kable:

- Kabel zasilający lampki ostrzegawczej (Rys. 7, poz. 1)
- Kabel połączeniowy silnika (Rys. 7, poz. 2)
- Kabel połączeniowy wyłącznika (Rys. 7, poz. 3)
- Kable połączeniowe agregatów zamykających (Rys. 7, poz. 4)



CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZINY DO UŻYTKOWANIA

- Kabel zasilający lampki ostrzegawczej

Podłączyć do zacisków HL1, HL2 i zera listwy zaciskowej. Patrz schemat elektryczny (Rys. 8).

- Kabel połączeniowy silnika

Podłączyć do zacisków U, V, W i uziemienia listwy zaciskowej. Patrz schemat elektryczny (Rys. 9-10).

- Kabel połączeniowy wyłącznika

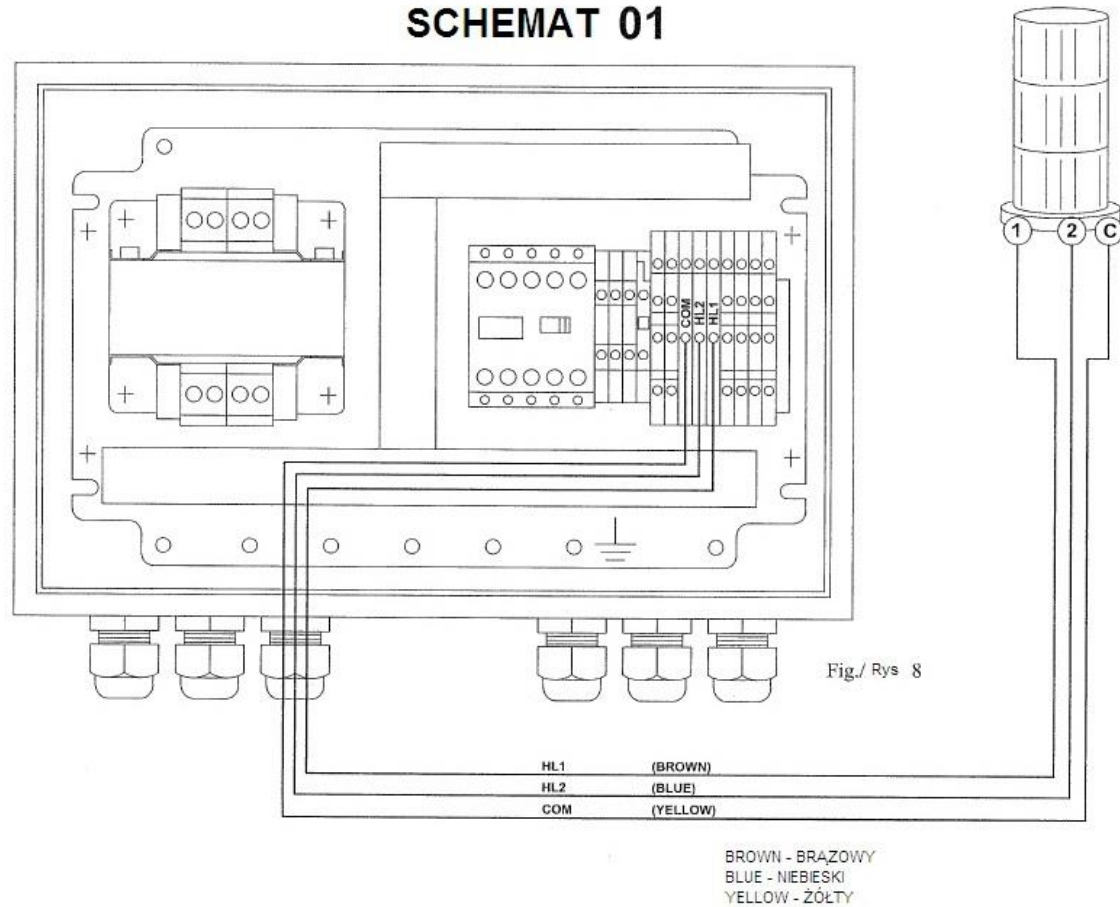
Podłączyć do zacisków L1, L2, L3 i do zera listwy zaciskowej. Patrz schemat elektryczny (Rys.11-12).

- Kable połączeniowe agregatów zamykających

Podłączyć do płytki sterującej, zaciski J3 i J4. Patrz schemat elektryczny (Rys.13).

SCHEMAT ELEKTRYCZNY 01

SCHEMAT 01



SCHEMAT ELEKTRYCZNY 01

SCHEMAT 01 *Monofase / Single phase / Monophasé / Jednofazowy*

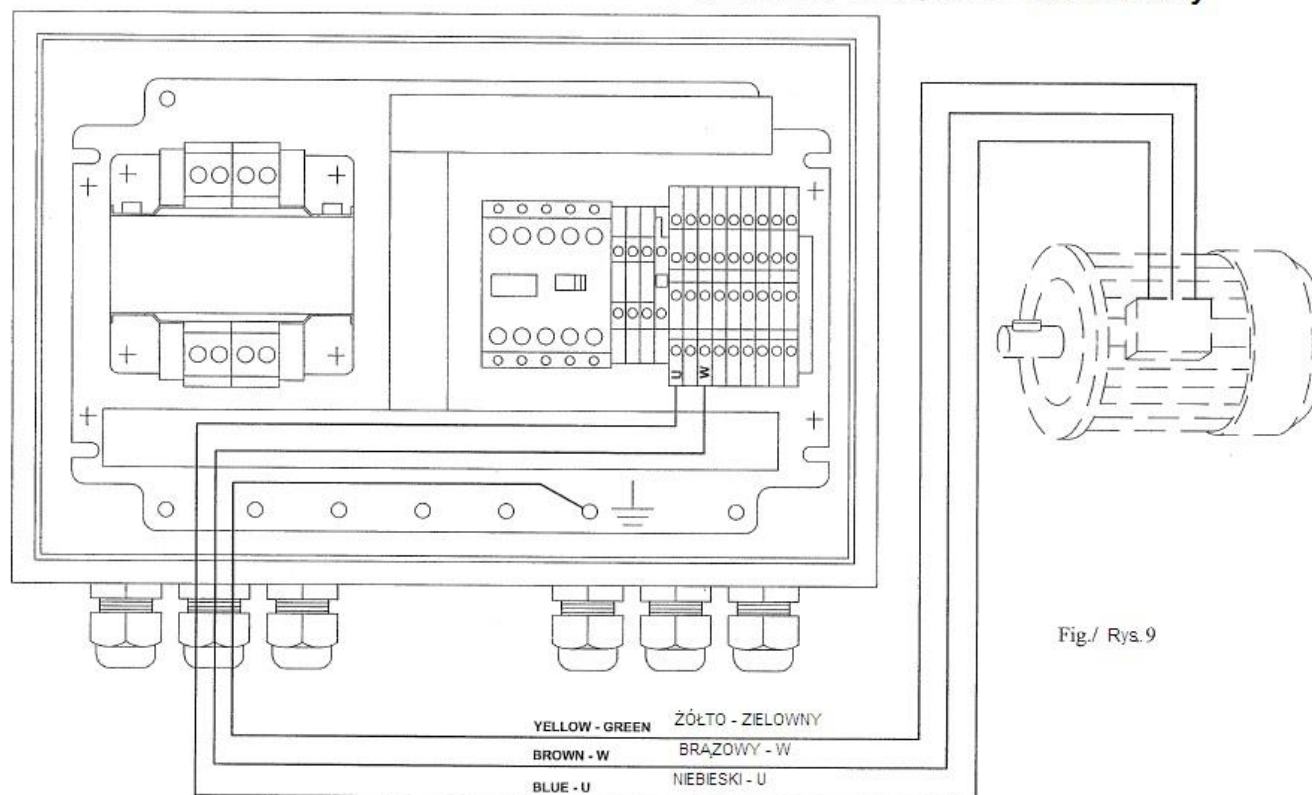


Fig./ Rys. 9

SCHEMAT ELEKTRYCZNY 01

SCHEMAT01

Trifase / Three phase / Triphasé / Trójfazowy

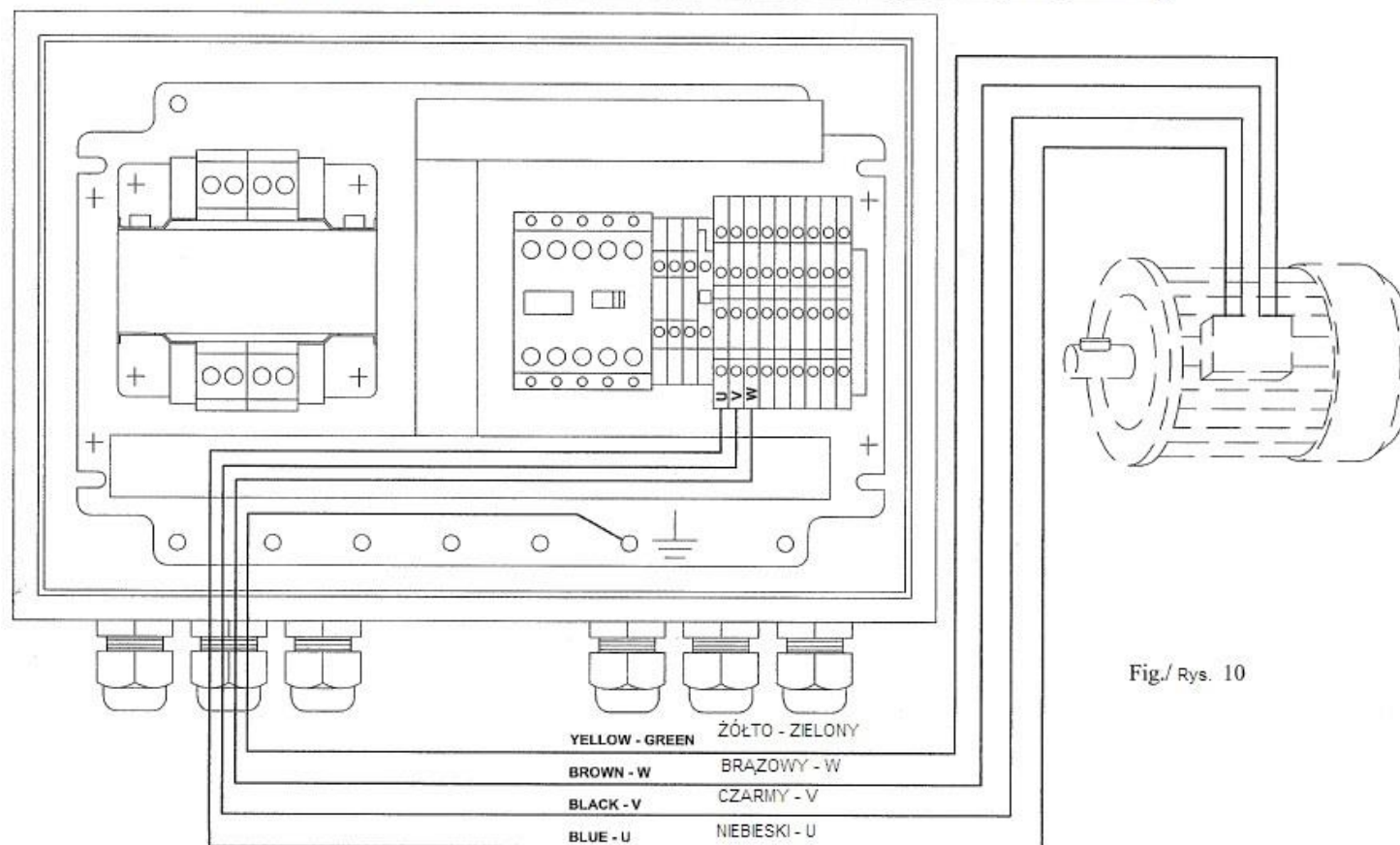
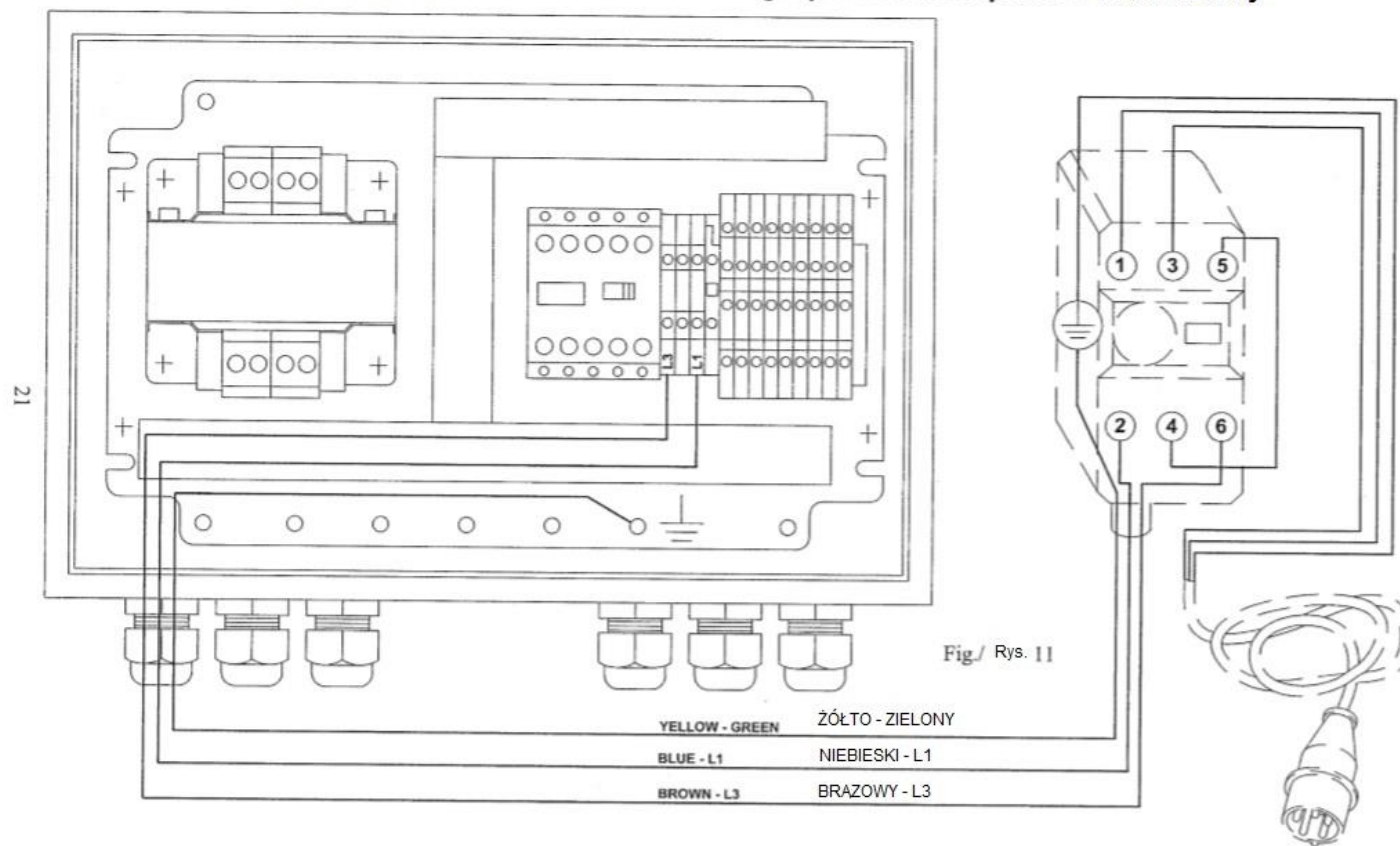
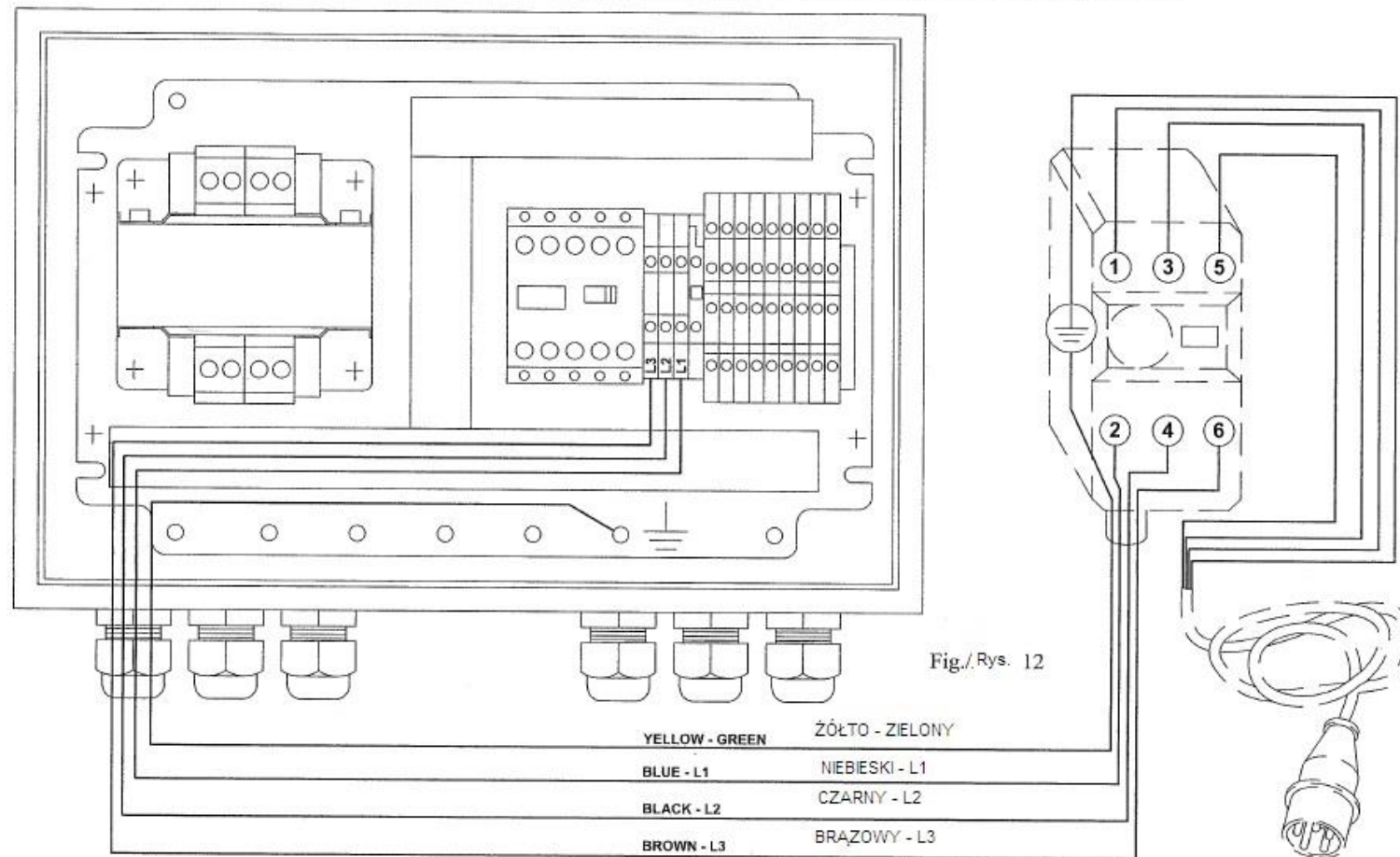


Fig./ Rys. 10

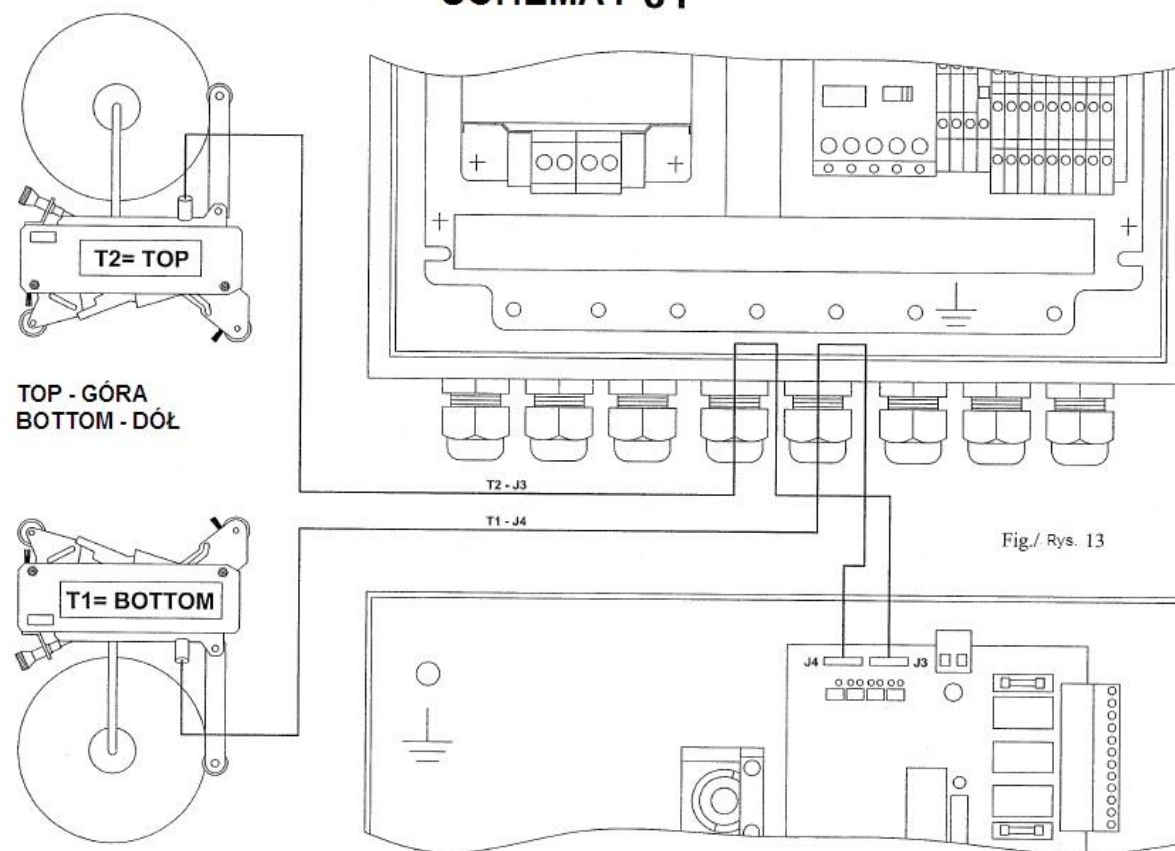
SCHEMAT 01 Monofase / *Single phase* / Monophasé / Jednofazowy



SCHEMAT 01 *Trifase / Three phase / Triphasé / Trójfazowy*



SCHEMAT 01



SCHEMAT 01 (dla F2000)

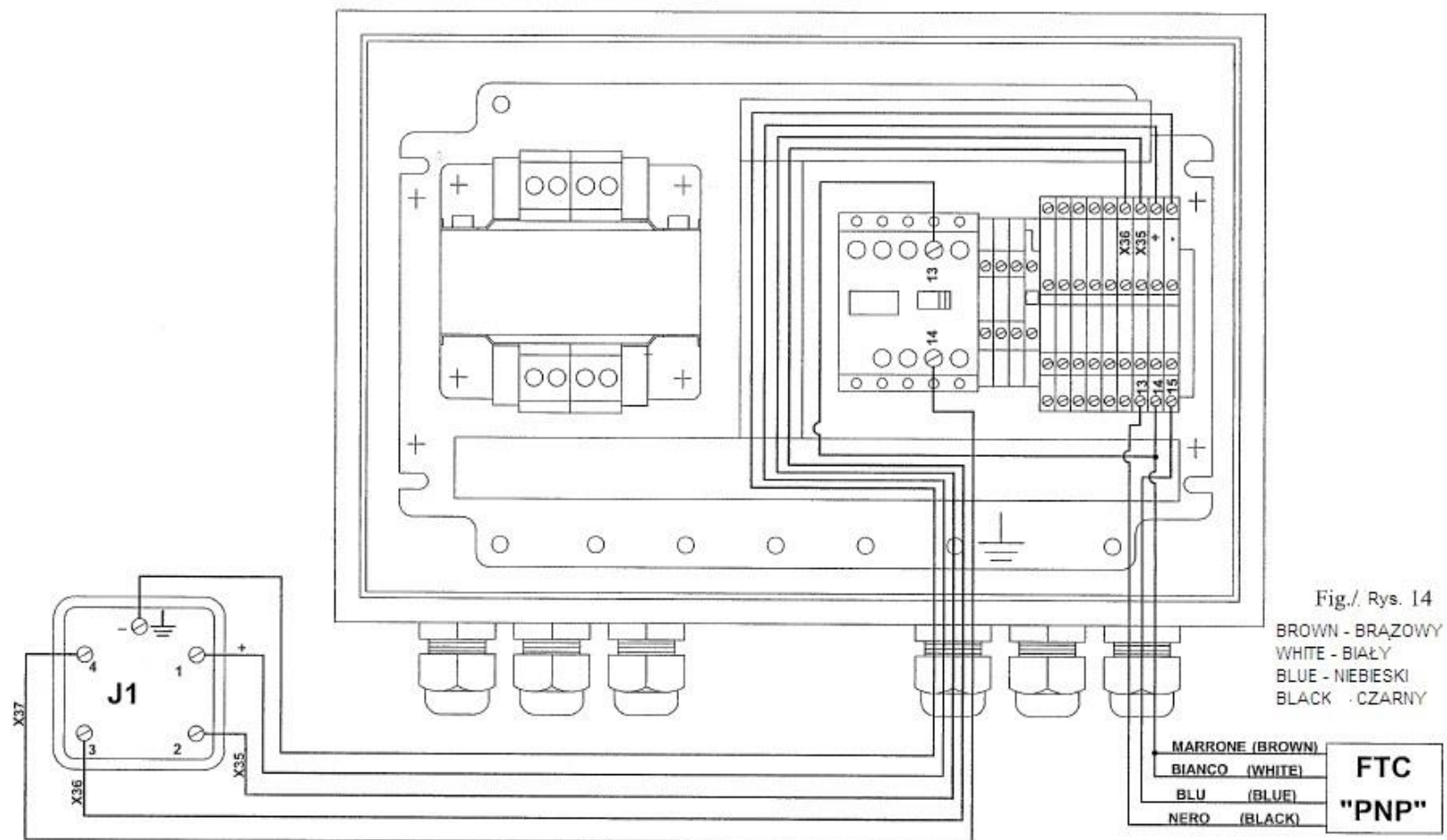
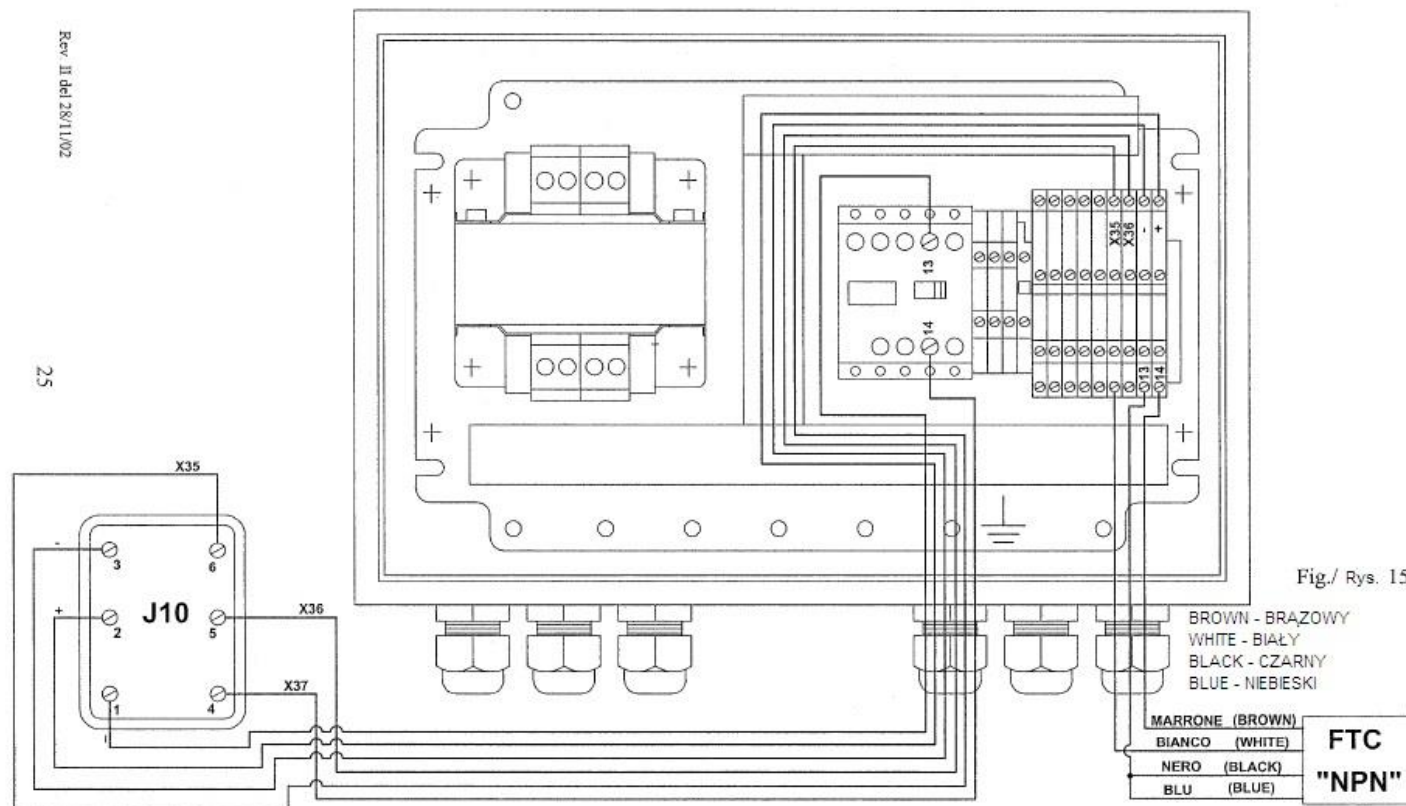


Fig./ Rys. 14

BROWN - BRAZOWY
WHITE - BIAŁY
BLUE - NIEBIESKI
BLACK - CZARNY

SCHEMAT 01 (dla CF 670-980)



CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZINY DO UŻYTKOWANIA

Kabel przyłączeniowy CF670/980/F2000

(Aby FTC (fotokomórka) nie pokazywała stanu - „zbyt pełny”) – Kod 801-05-691

W celu podłączenia kabla przyłączeniowego CF670/980/F2000, należy:

koniec kabla włożyć do złączki (Rys. 16, poz. 1) i połączyć z zaciskiem wyłącznika zdalnego KM1 na 13-14; wymontować złączkę z konsoli elektrycznej (Rys. 16, poz. 2) i drugi koniec kabla podłączyć za pomocą złączki do tablicy elektrycznej CF670/980/F2000.

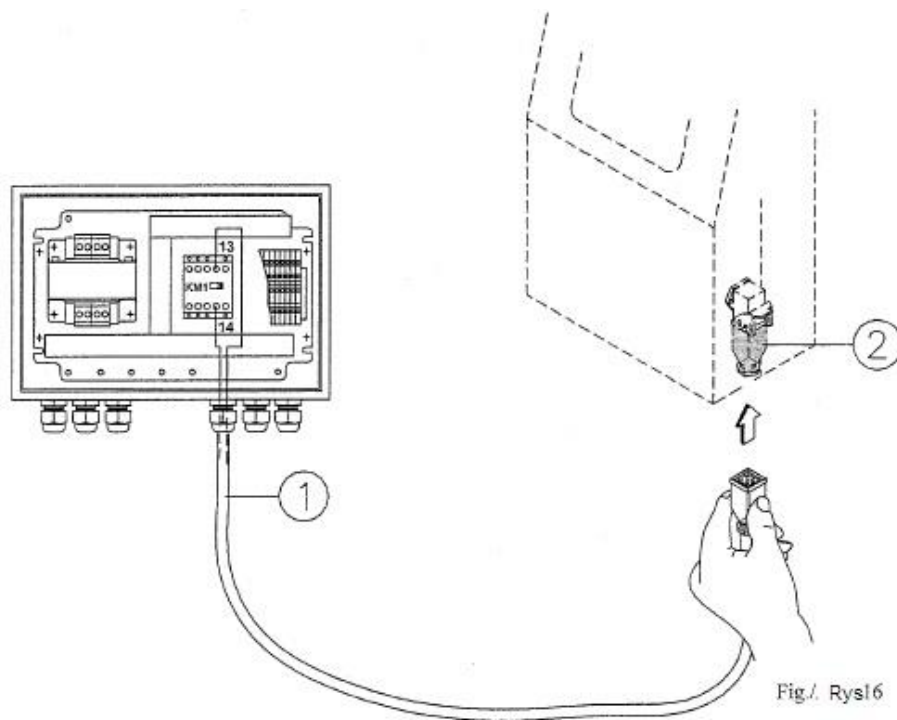


Fig./ Rys16

CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

Kabel przyłączeniowy CF670/980/F2000
(FTC (fotokomórka) - stan „zbyt pełny”).
- Przyłącza - patrz tabela (strony 24/25)

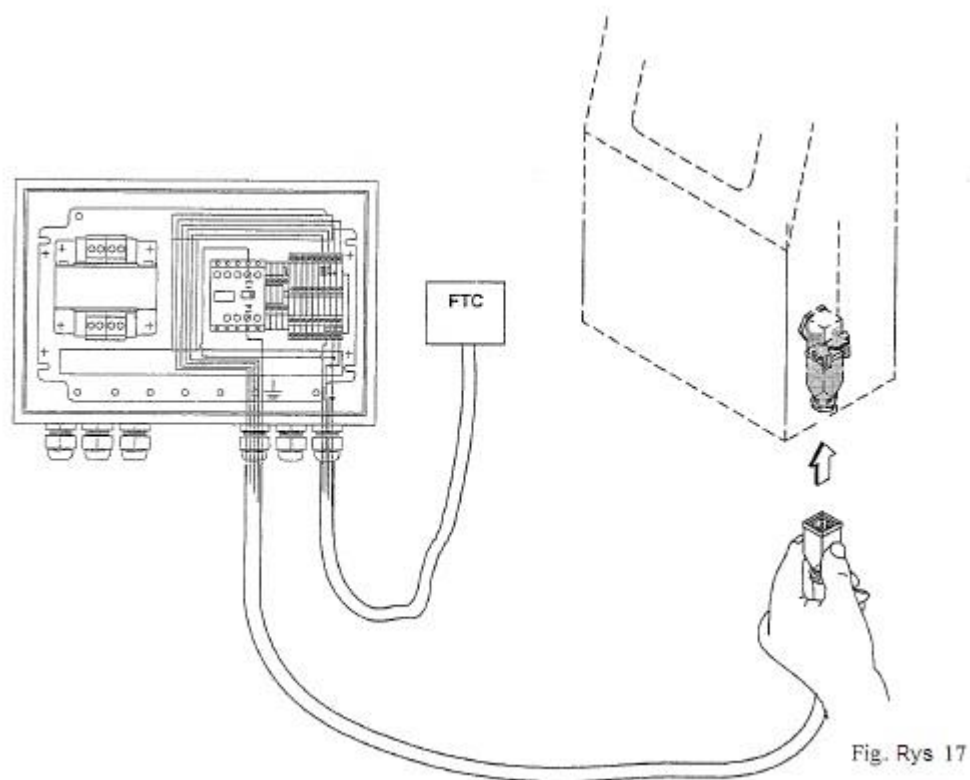


Fig. Rys 17

CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZINY DO UŻYTKOWANIA

4 – Warunki sygnalizacji

Moduł został wstępnie przygotowany dla następujących wskazań:

- 1) *Przerwanie i koniec taśmy klejącej (lampka czerwona)*
- 2) *Koniec taśmy klejącej (lampka pomarańczowa)*
- 3) *Niewykonane cięcie taśmy klejącej (lampka czerwona)*

UWAGA:

Zatrzymanie paczki jest zależne od:

- *prędkości posuwu paczki,*
- *długości paczki,*
- *miejsca przzerwania taśmy na paczce.*

CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

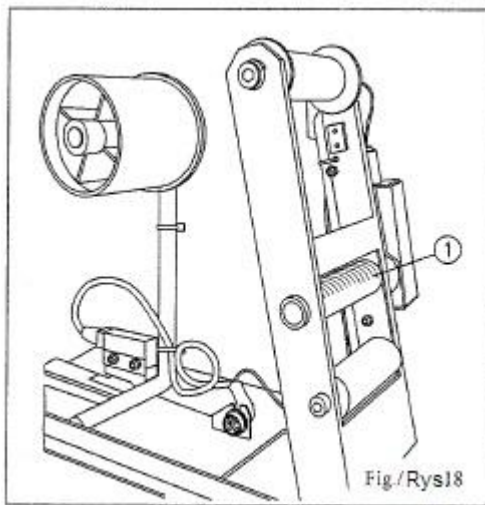
Przerwanie lub koniec taśmy klejącej

W przypadku wystąpienia ewentualnych przerwań lub końca taśmy klejącej, podczas kiedy paczka znajduje się w ruchu pod modułami klejącymi, ogranicznik krańcowy SQ2 pokazuje brak przesuwu taśmy na odpowiedniej rolce modułu klejącego (Rys. 18, poz. 1).

Stan ten powoduje ustawienie maszyny do stanu awaryjnego:

- zatrzymana paczka pod modułami klejącymi (kiedy przerwanie występuje na początku),
- z zatrzymanym pasem transportowym,
- z załączoną lampką sygnalizacyjną (kolor czerwony).

W tym stanie możliwe jest przesłanie sygnału do innych przyrządów kontrolnych poprzez zestyk bezpotencjałowy (zaciski 5, 6 i 7, listwa zaciskowa J1).



CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

W celu przywrócenia cyklu należy postępować w następujący sposób:

- Wyłącznik główny na skrzynce ustawić na **PRACA RĘCZNA** (Rys. 19).
Spowoduje to, że niesklejona paczka wyjdzie z maszyny, dzięki czemu moduły klejące zostaną zwolnione.
- Nową rolkę taśmy klejącej ustawić na nośniku rolki modułu klejącego lub ewentualnie przerwana taśmę ponownie wprowadzić za pomocą przewidzianej w tym celu tasiemki (Rys. 20).
- Wyłącznik główny ustawić na **AUTOMATYKA** (Rys. 21).
- Ponownie ustawić maszynę poprzez naciśnięcie **PRZYCISKU ZEROWANIA** znajdującego się na skrzynce (Rys. 22).

Lampka wyłącza się i maszyna jest gotowa do wykonania nowego cyklu.



Fig./ Rys. 19



Fig./ Rys. 20

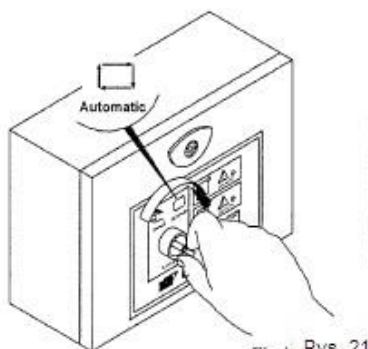


Fig./ Rys. 21

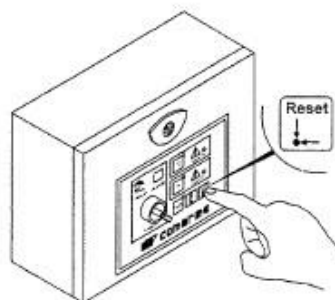


Fig./ Rys. 22

CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

Koniec taśmy klejącej

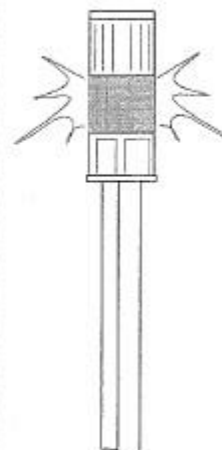
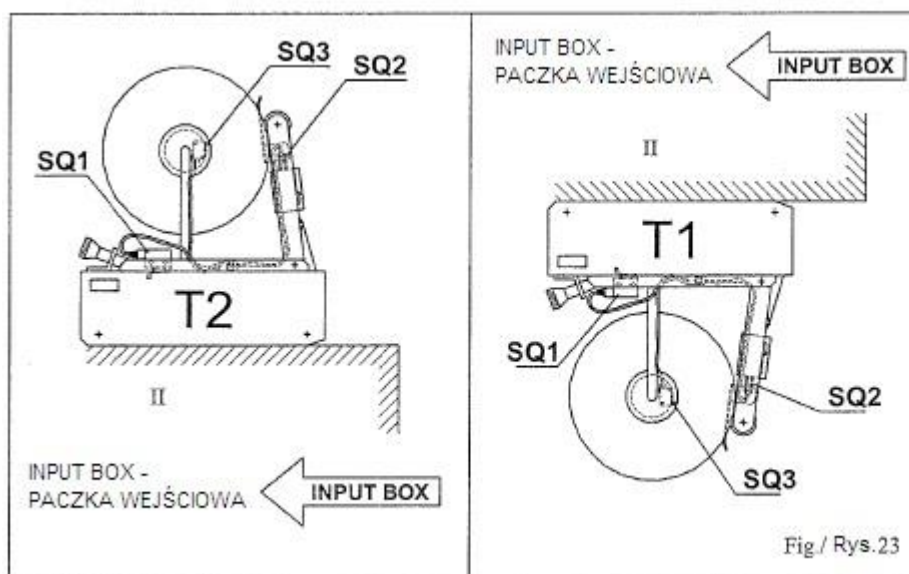
W przypadku, kiedy skończy się taśma klejąca, wówczas ogranicznik krańcowy SQ3 (Rys. 23), przewidziany do tego celu, pokazuje koniec taśmy na rolce (Rys. 24) za pośrednictwem załączonej lampki (pomarańczowej).

UWAGA:

W tym stanie maszyna nie zatrzymuje ruchu pasa transportowego, lecz pokazuje tylko zbliżający się niebawem koniec taśmy na rolce.

Maszyna zatrzymuje ruch paczki tylko w przypadku całkowicie pustej rolki z taśmą.

Tylko wtedy poprzez czysty zestaw (zaciski 9-10-11 skrzynki zaciskowej J1) może zostać przesłany sygnał do jednostki zewnętrznej.



CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

Niewykonane cięcie taśmy klejącej

W przypadku niewykonanego cięcia taśmy klejącej ograniczniki krańcowe SQ1 i SQ2 powodują zatrzymanie ruchu pasa transportowego z paczką poza maszyną, z taśmą podłączoną do modułu klejącego i z załączoną lampką (CZERWONA).

Ten stan zostaje ustawiony, ponieważ:

a – rolka sterująca ogranicznikiem krańcowym SQ2 (Rys. 25, poz. 1) obraca się w dalszym ciągu sygnalizując obecność nieuciętej taśmy ciągniętej przez paczkę.

b – ogranicznik krańcowy SQ1 (Rys. 25, poz. 2) zostaje zwolniony, ponieważ dźwignie modułu klejącego znajdują się w położeniu całkowicie wysuniętym.

Stan ten powoduje ustawienie maszyny na stan awaryjny, co oznacza, że:

- paczka zostaje zatrzymana poza modułami klejącymi,
- zatrzymany zostaje pas transportowy,
- załączona lampka (czerwona) (Rys. 26).
- Tylko wtedy poprzez czysty zestyk (zaciski 5-6-7 skrzynki zaciskowej J1) może zostać przesłany sygnał do jednostki zewnętrznej.

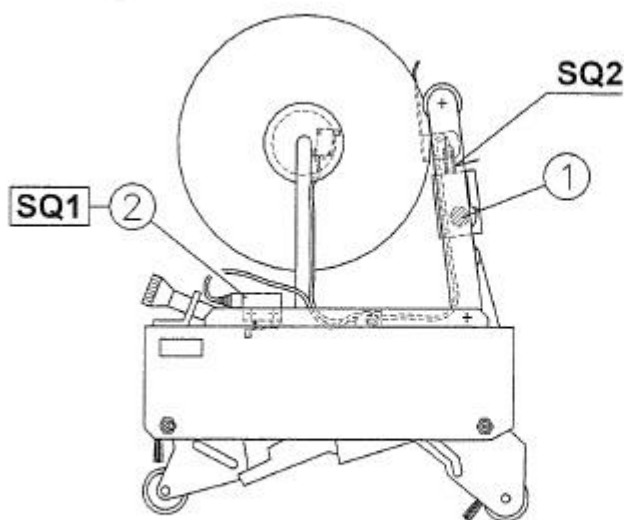


Fig./Rys. 25

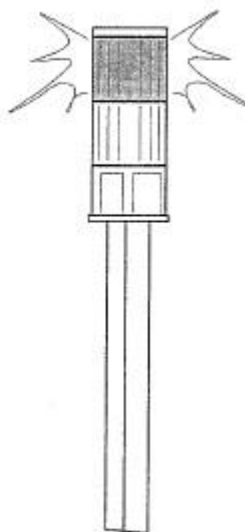


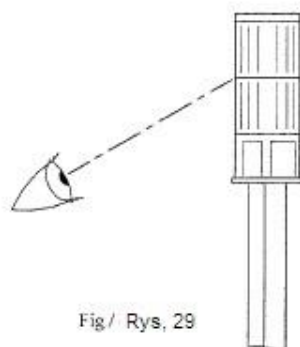
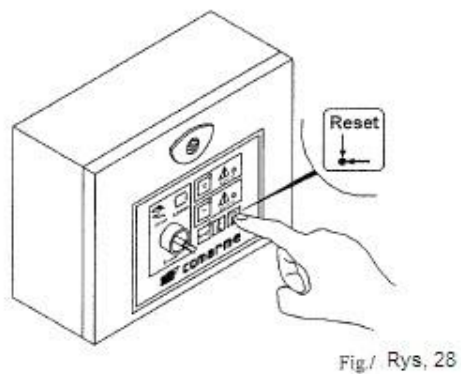
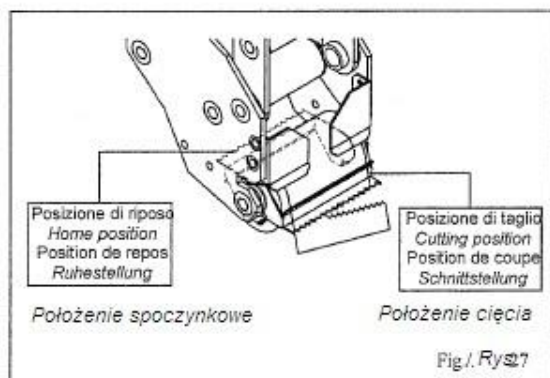
Fig./Rys. 26

CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZINY DO UŻYTKOWANIA

W celu przywrócenia cyklu należy postępować następująco:

- Odciąć taśmę klejącą za pomocą przewidzianego do tego celu noża należącego do modułu klejącego (Rys. 27).
- Nacisnąć przycisk ZEROWANIA znajdujący się na skrzynce (Rys. 28).
- Lampka wyłącza się i maszyna jest gotowa do cyklu pracy (Rys. 29).



CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

UWAGA:

W przypadku wystąpienia niewykonanego cięcia moduł sygnalizacji funkcjonuje tylko z paczkami znajdującymi się na wyjściu głowic klejących, które pokonały odcinek drogi wynoszący około 800 mm (Rys. 30), plus długość paczki.

Pod tym warunkiem moduł zapewnia zatrzymanie ewentualnej rolki z taśmą lub „dywanika rolkowego” za pomocą wyłącznika zdalnego, który wytwarza sygnał zsynchronizowany z maszyną. W tym celu należy silnik rolki z taśmą podłączyć do wyłącznika zdalnego (patrz Rys. 31).

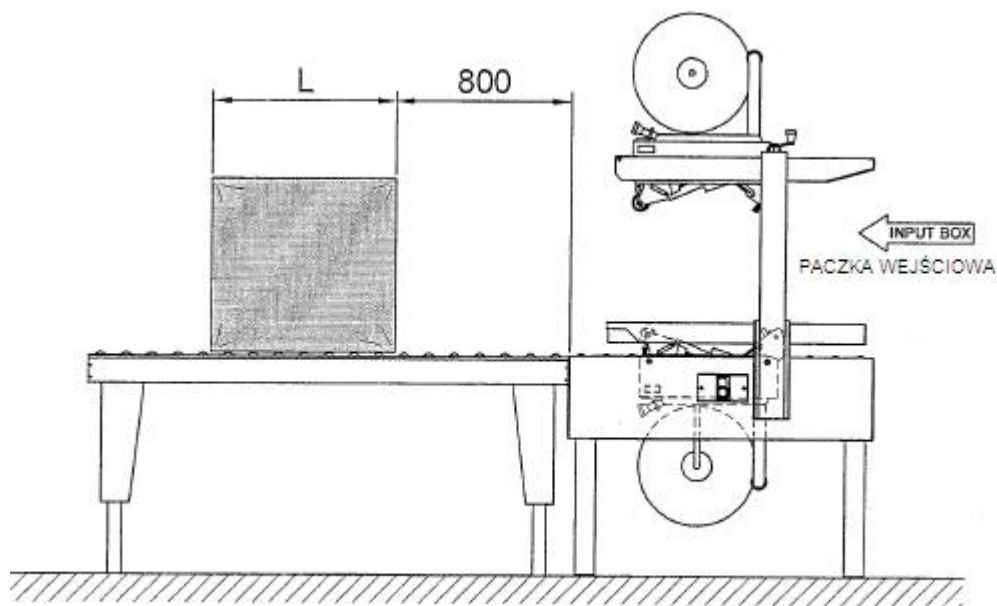


Fig./Rys30

CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZyny DO UŻYTKOWANIA

UWAGA:

Kompletny moduł wyłącznika zdalnego, wraz z puszkami i śrubami mocującymi, dostarczany jest dodatkowo (a więc opcjonalnie). W przypadku zapytania należy podać:

Dodatkowy moduł wyłącznika zdalnego Kod 801-06-314.

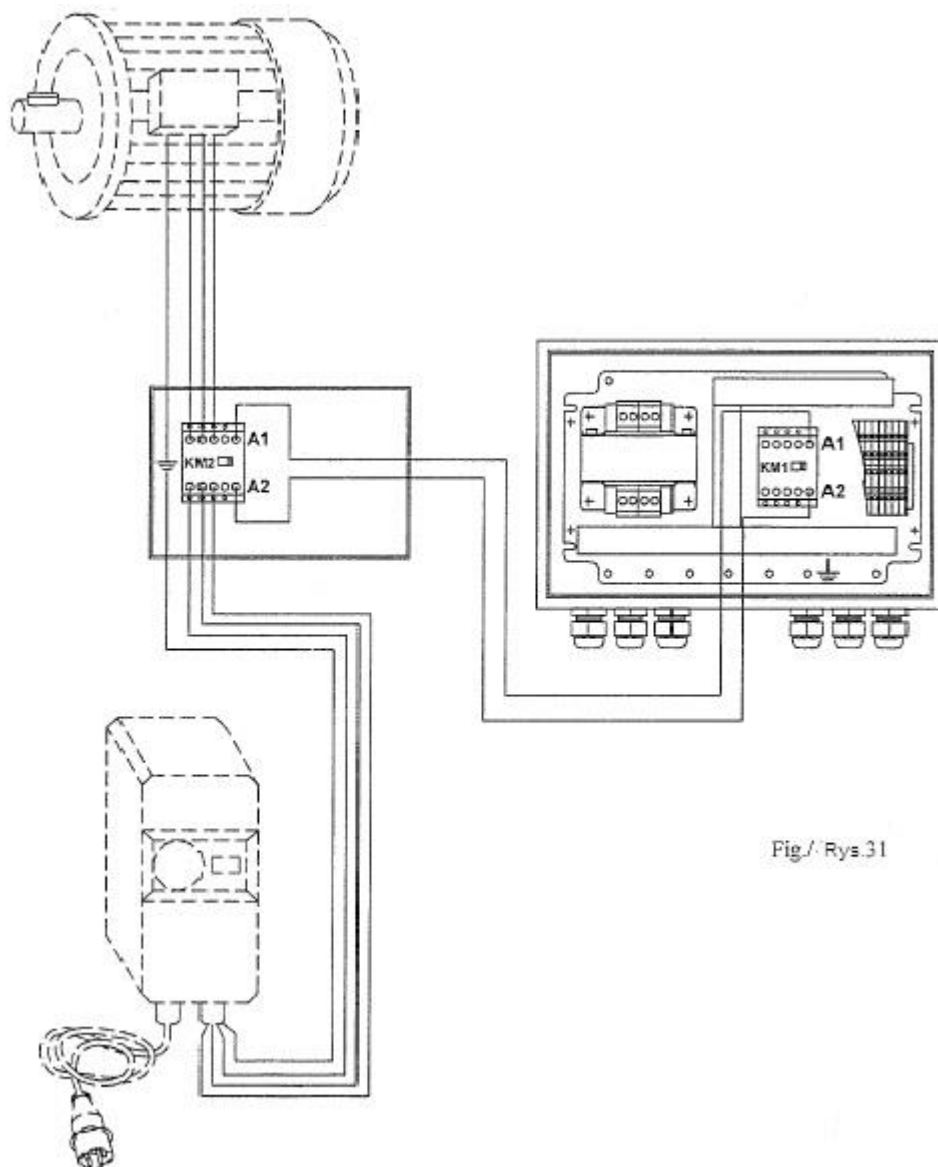


Fig./ Rys.31

CZĘŚĆ 3 USTAWIENIA

1 – Ustawienie punktu zatrzymania paczki

Odpowiednio do prędkości taśm transportowych punkt zatrzymania paczki poniżej modułów klejących może zostać wyprzedzony lub opóźniony (czas 0 ± 2 sek.).

W celu dokonania zmiany punktu zatrzymania musi zostać ustawiony trymer przewidziany w tym celu (Rys. 1, poz. 1), znajdujący się na tablicy sterującej.

2 – Ustawienie punktu sygnalizacji w przypadku wyczerpania taśmy

W celu uzyskania wcześniejszej informacji dotyczącej końca taśmy wystarczy wyregulować dźwignię przełączającą ogranicznika krańcowego SQ3.

W celu regulacji dźwigni należy postępować następująco:

- Odkręcić śruby mocujące (Rys. 2, poz. 1).
- Dźwignię przesunąć w taki sposób, aby w wymaganym stopniu zbliżyła się do ogranicznika krańcowego SQ3 (Rys. 2, poz. 2).
- Ponownie przykręcić śruby mocujące dźwignię.

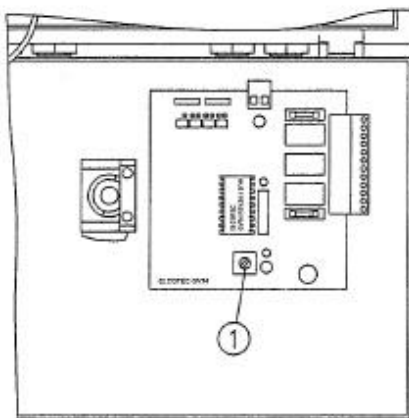


Fig./Rys 1

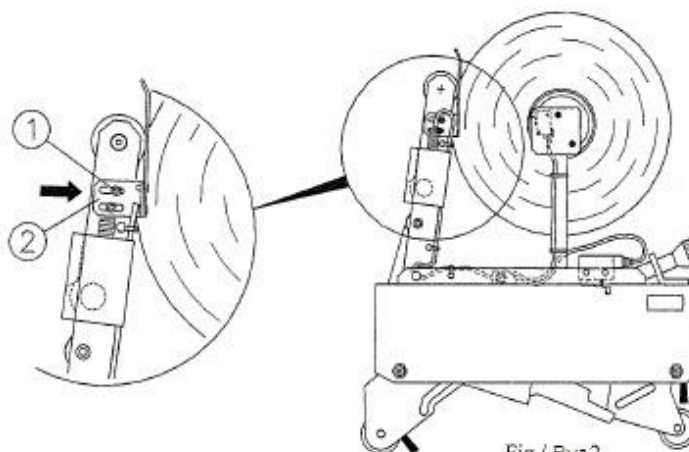


Fig / Rys2

CZĘŚĆ 3

USTAWIENIA

3 – Wyłączenie z eksploatacji

UWAGA:

Wyłączenie z eksploatacji i demontaż maszyny muszą być wykonywane przez personel wyspecjalizowany w dziedzinie elektryki i mechaniki. Przed rozpoczęciem tych prac należy stworzyć wokół maszyny wystarczającą ilość wolnej przestrzeni, tak aby specjaliści mogli pracować bez ryzyka spowodowanego przez otoczenie.

W celu wyłączenia przyrządu nasadzanego z eksploatacji, należy postępować następująco:

- zatrzymać maszynę, na której został on zamontowany;*
 - odłączyć maszynę od sieci energetycznej;*
 - rozłączyć połączenia elektryczne między maszyną a przyrządem nasadzonym;*
 - rozłączyć połączenia mechaniczne między maszyną a przyrządem nasadzonym;*
 - Przyrząd przygotować do ewentualnego transportu poprzez zablokowanie jego części ruchomych.*
- W celu ewentualnego demontażu przyrządu należy postępować w taki sposób, jak w przypadku jego wyłączenia z eksploatacji.*
- Różne części oddzielić od siebie zgodnie z ich strukturą (metale, tworzywa sztuczne, guma, itd.) i poddać likwidacji.*

W przypadku demontażu przyrządu muszą zostać uwzględnione przepisy obowiązujące w kraju użytkownika.

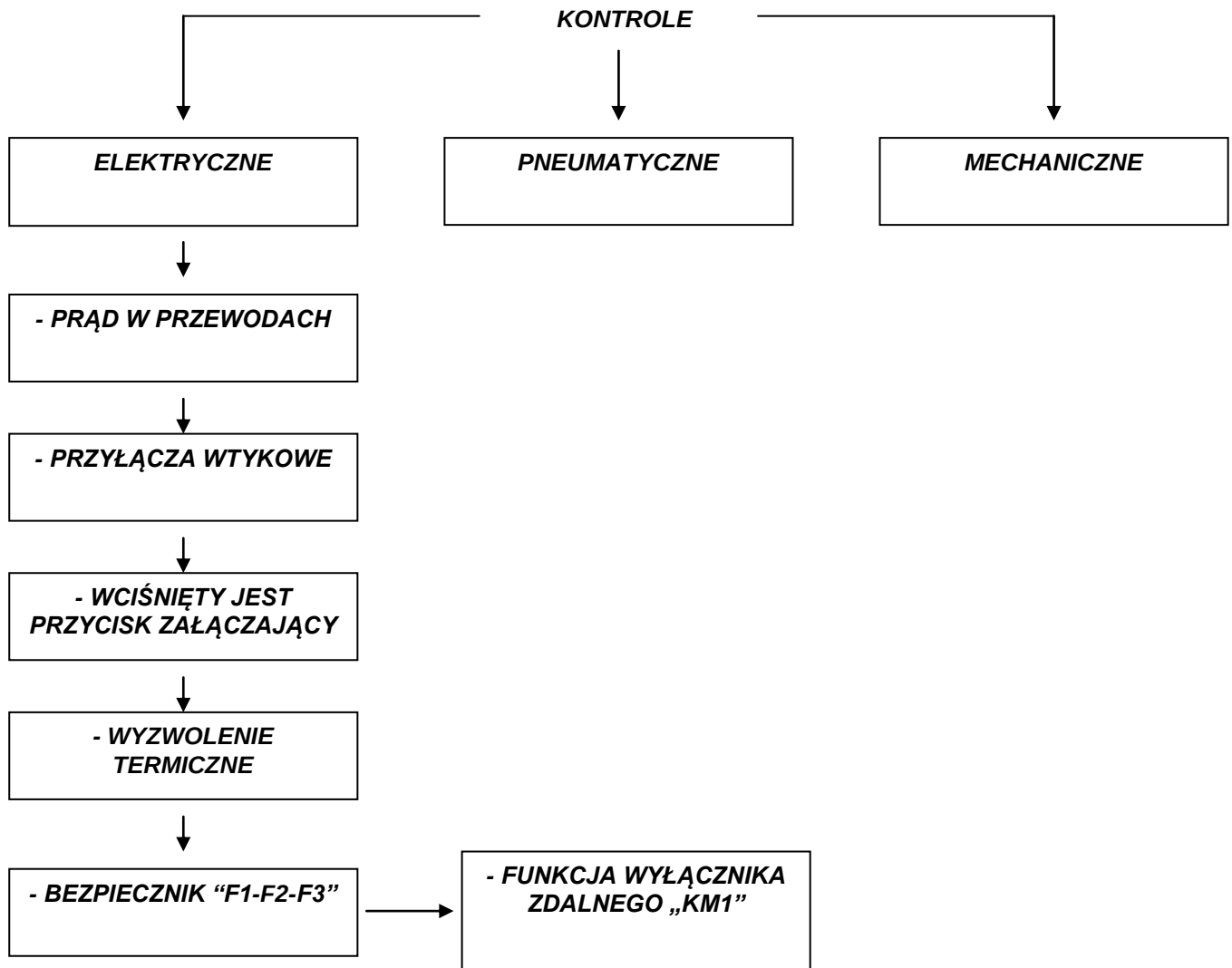
CZĘŚĆ 3 USTAWIENIA

4 – Wykaz możliwych uszkodzeń

- 1) Przyrząd nie uruchamia się
- 2) Zakłócenia nie są sygnalizowane
- 3) Przerwany zostaje cykl automatyczny

01

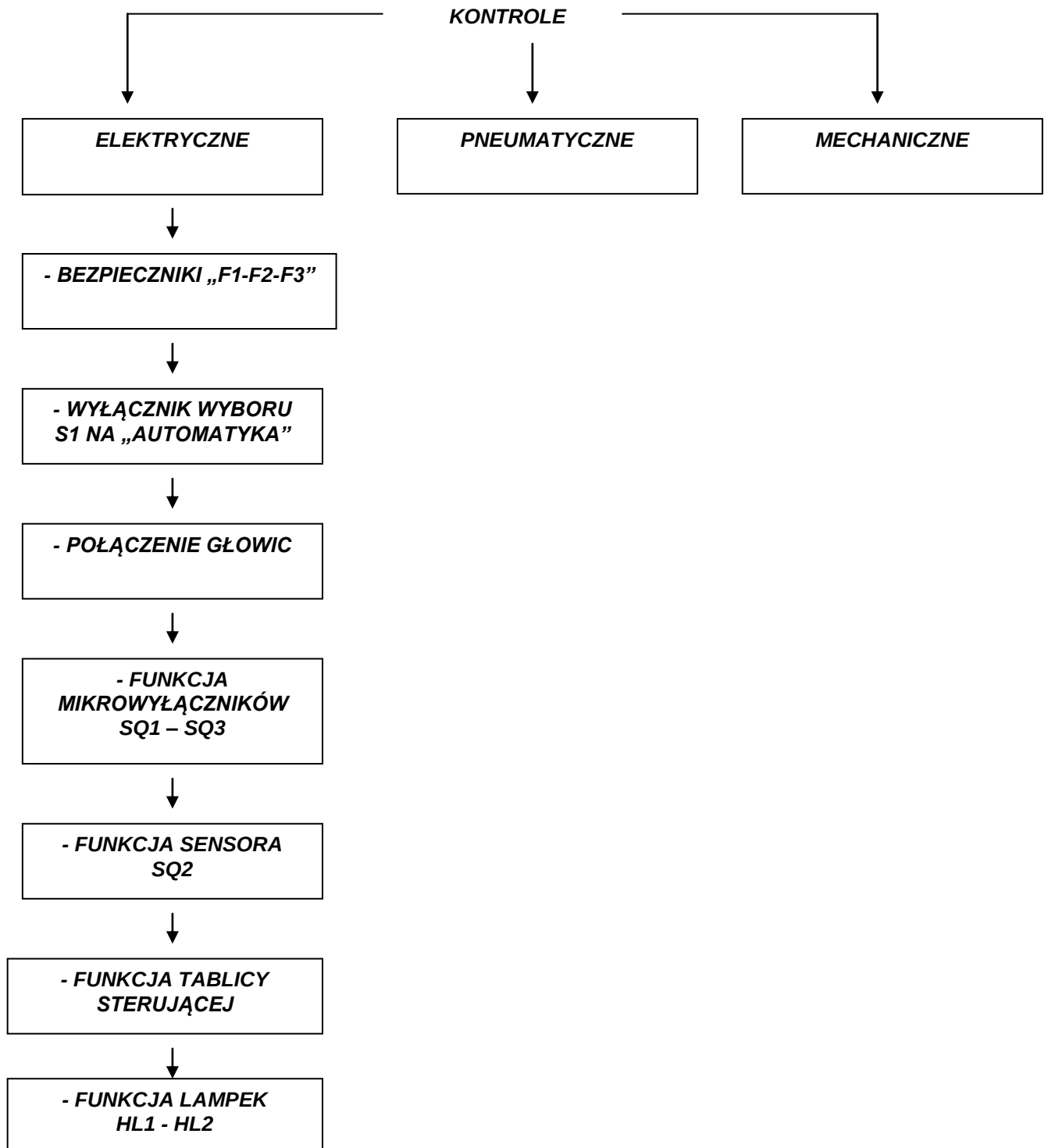
Opis uszkodzenia: **PRZYRZĄD NIE URUCHAMIA SIĘ**



CZĘŚĆ 3 USTAWIENIA

02

Opis uszkodzenia: **ZAKŁÓCENIA NIE SĄ SYGNALIZOWANE**



CZĘŚĆ 3 USTAWIENIA

03

Opis uszkodzenia: **PRZERWANIE CYKLU AUTOMATYCZNEGO**

KONTROLE



- JEDEN Z WCZEŚNIEJ OPISANYCH PRZYPADKÓW



- W PRZYPADKU INNYCH USZKODZEŃ WEZWAĆ SERWIS TECHNICZNY

CZĘŚĆ 4 SERWIS

1 – Ogólne przepisy dotyczące konserwacji

Nie są przewidziane żadne specjalne prace serwisowe, jednakże w celu zagwarantowania prawidłowego przebiegu pracy korzystne jest okresowe sprawdzanie śrub, jak również regularne usuwanie resztek kleju z walca (Rys. 1, poz. 1).

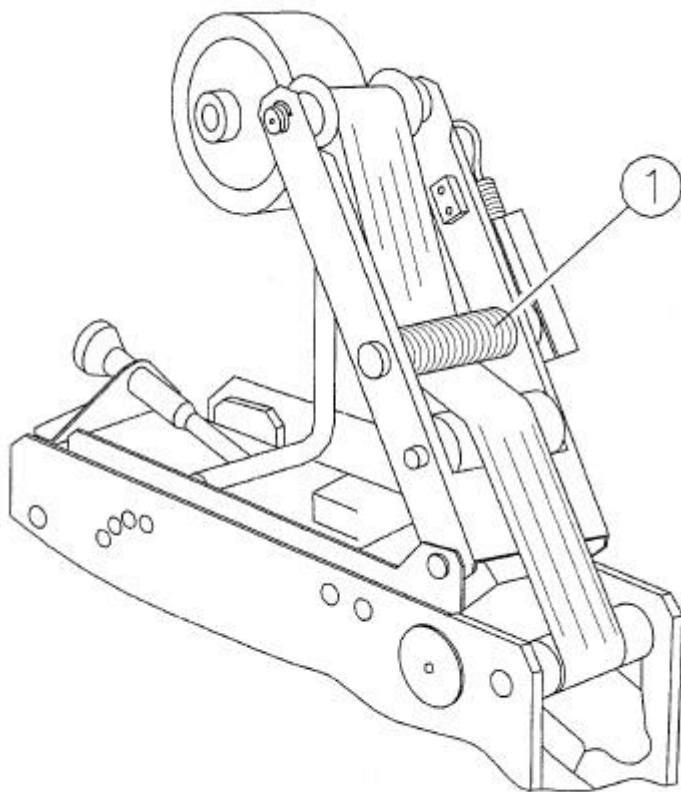
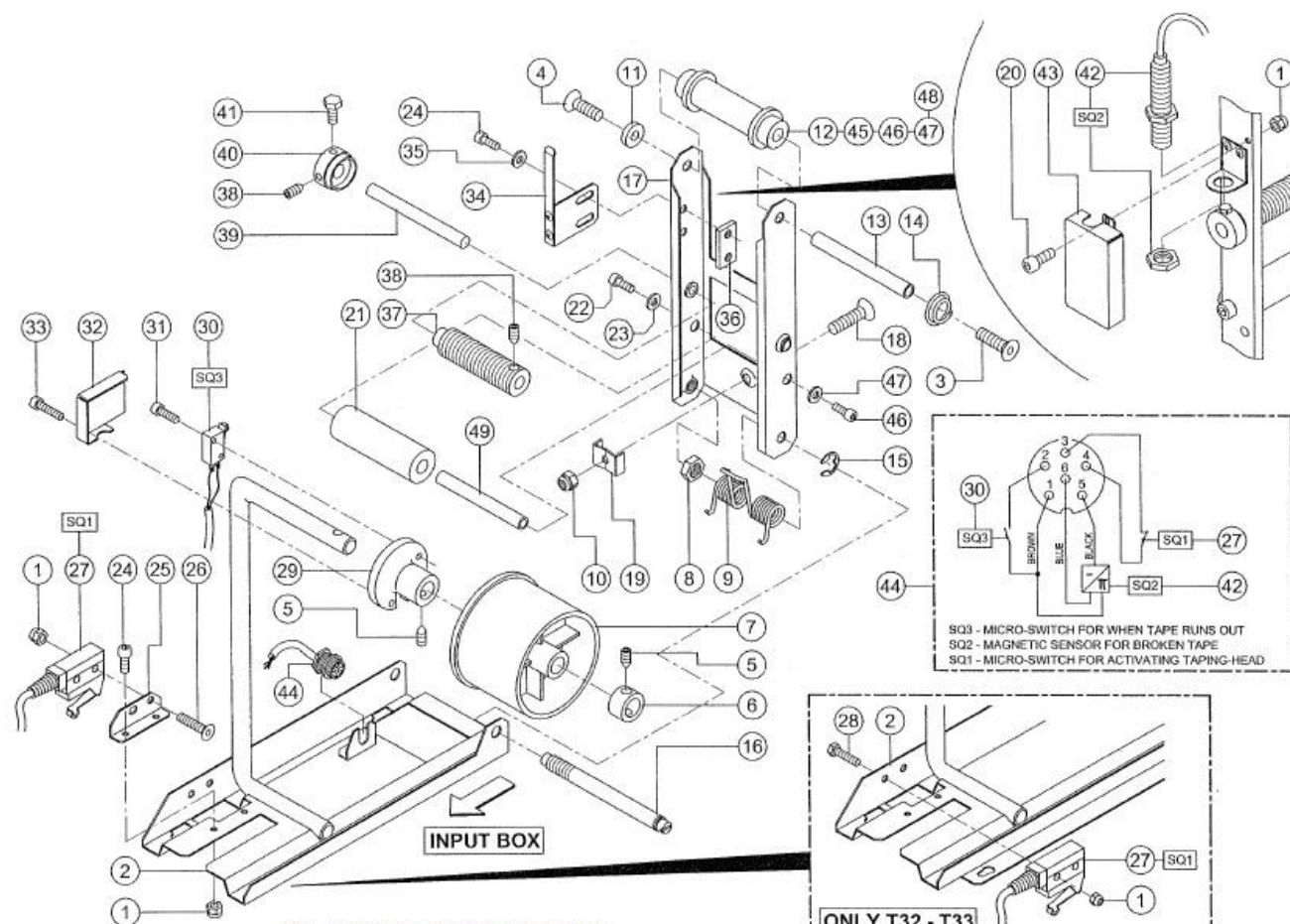


Fig./ Rys/ I

CZĘŚĆ 5

Rys.	Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ			Ilość	WYKAZ ZALECANYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH
						OPIS
		Schemat 01				
240-01	27	851-01-789			1	Ogranicznik krańcowy IP67 Typ SHL- W255 Uruchomienie głowicy klejącej
240-01	30	851-02-164			1	Mały wyłącznik (koniec taśmy) Seria miniaturowa typ V-155-1A5
240-01	42	851-03-068			1	Sensor magnetyczny DIELL (PNP) Typ PM1-AP-2A Przerwanie taśmy
240-01	44	TSNA-95052-01			1	Przylącze 6 PIN Typ AMP-MODU 2A
240-02	01	CNE-33024-001			1	P.110-230-400V S.15-24V Transformator NOR-SE Typ TA980050 –VA50 – 50/60Hz
240-02	01	CNE-33024-002			1	P.240-415-440V S.18-24V Transformator NOR-SE Typ TA980050 – VA50 – 50/60Hz
240-02	02	CNE-10035-001			1	Zestyk Telemecanique Typ LC1-K06 10 B7
240-02	03	851-01-677			1	1A bezpiecznik (Ø5x20)
240-02	04	851-03-211			1	Przycisk dwupozycyjny (AEG art. 910-159-248)
240-02	05	851-03-212			1	Zestyk N.C. (AEG art. 910-159-011)
240-02	06	CNE-33024-005			1	Logiczna płytki sterująca (ELCOTEC typ GV74)
240-02	07	CNE-33024-004			1	Eprom Schemat 01 (ELCOTEC typ GV74-REV.02)
240-02	08	851-01-579			1	2A Bezpiecznik (Ø5x20)
240-02	09	CNE-11056-022			1	0,5A Bezpiecznik(Ø5x20)

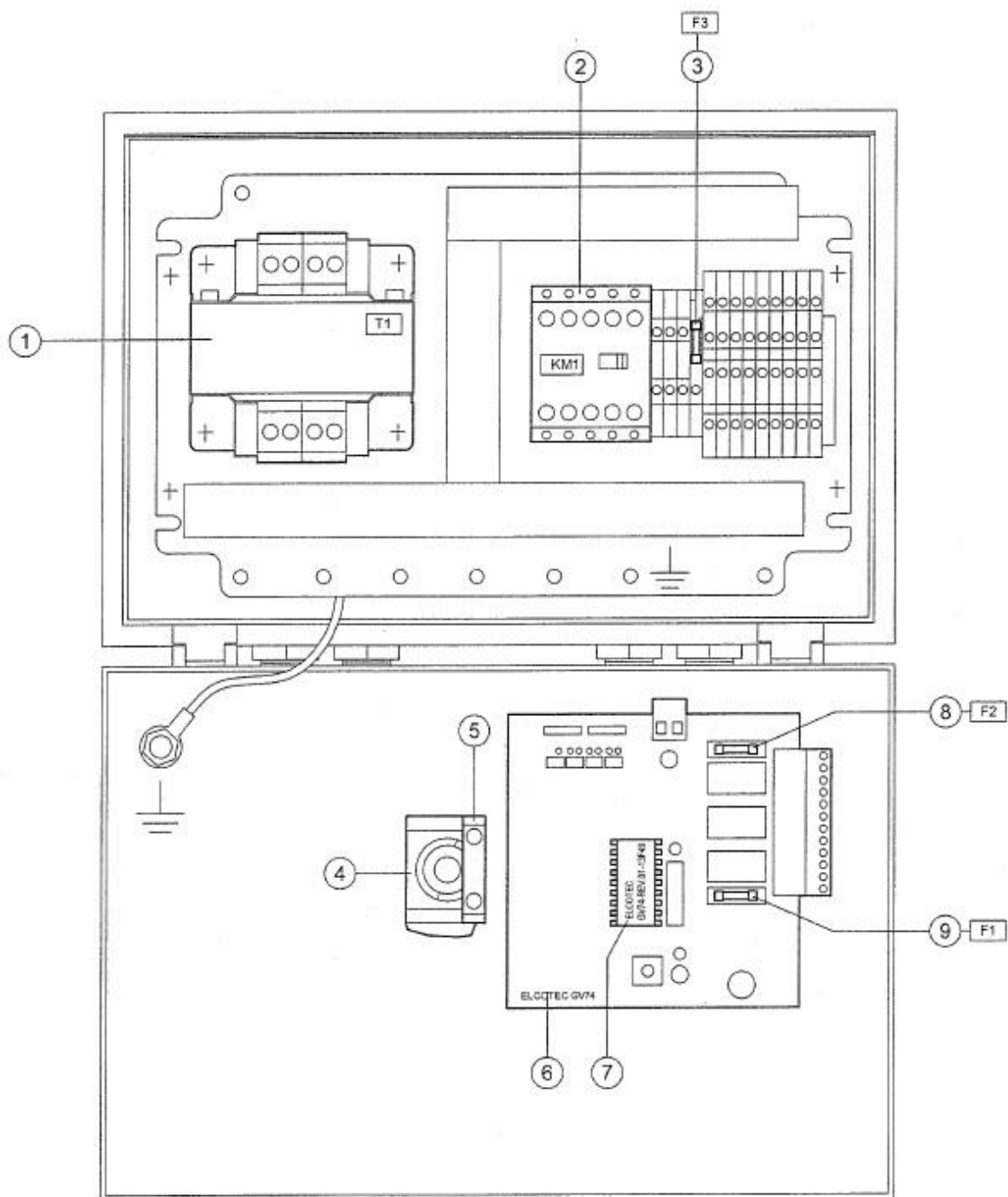
240-01



SQ3 - MIKROWYŁĄCZNIK KOŃCA TAŚMY
 SQ2 - SENSOR MAGNETYCZNY PRZERWANIA TAŚMY
 SQ1 - MIKROWYŁĄCZNIK AKTYWACJI GŁOWICY TAŚMOWEJ

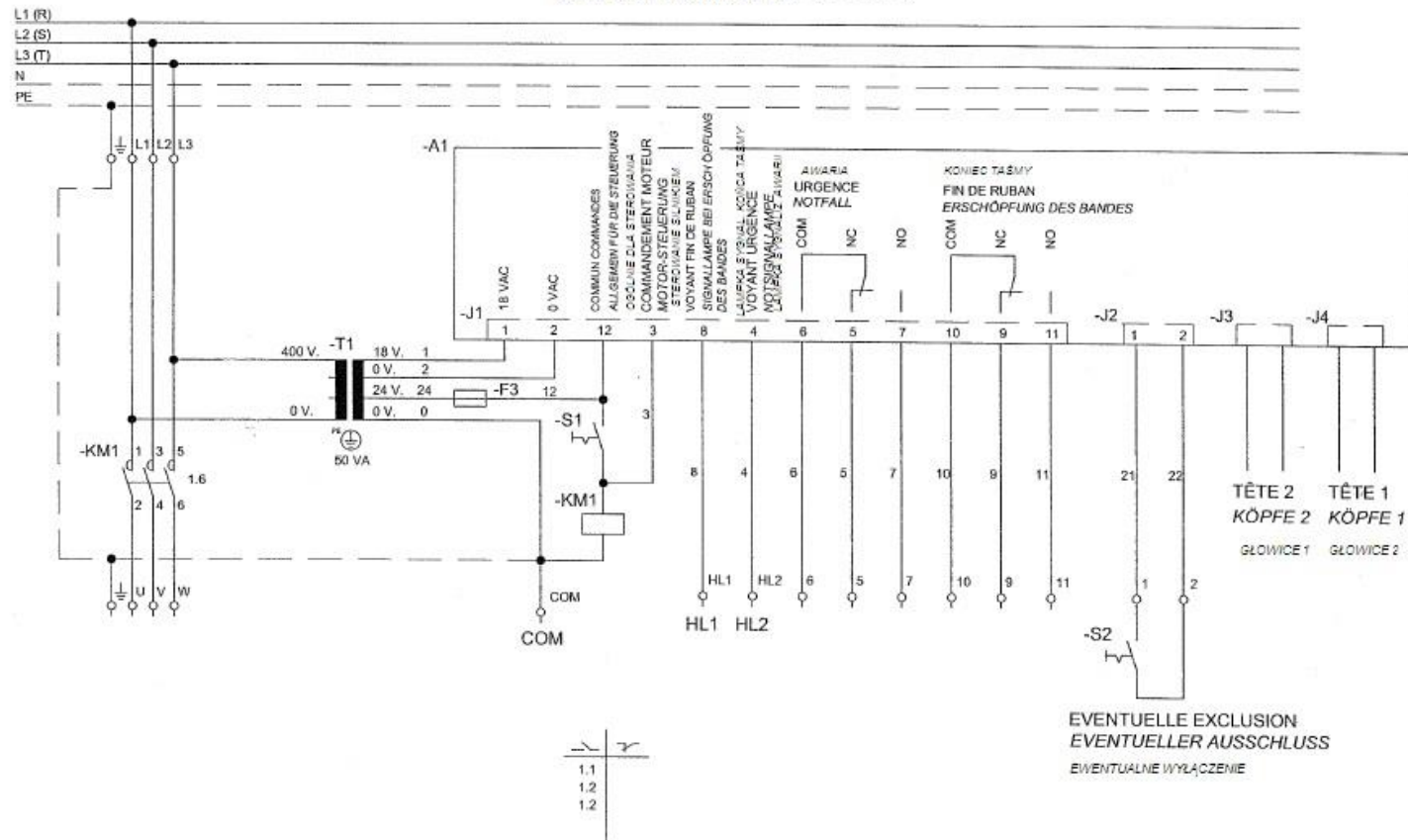
Poz.	KODY CZĘŚCI ZAMIENNYCH												Ilosc	Rys. 240-01	NOŚNIK ROLKI Z SYGNALIZACJĄ PRZERWANIA TAŚMY
	T21	T21,5	T22	T23	T32	T33	T21 INOX	T21,5 INOX	T22 INOX	T23 INOX	T32 INOX	T33 INOX		OPIS	
	801-05-685	801-05-685	801-05-685	801-05-685	801-05-684	801-05-684	801-05-685-1	801-05-685-1	801-05-685-1	801-05-685-1	801-05-684-1	801-05-684-1	1	Zestaw kompletny bez kabli i komponentów elektrycznych	
01	851-00-492	851-00-492	851-00-492	851-00-492			851-02-064	851-02-064	851-02-064	851-02-064			6	Samozabezpieczająca nakrętka sześciokątna M4	
01					851-00-492	851-00-492					851-02-064	851-02-064	4	Samozabezpieczająca nakrętka sześciokątna M4	
02	801-01-427	801-01-427	801-01-427	801-01-427	801-02-233	801-02-233	801-01-427-1	801-01-427-1	801-01-427-1	801-01-427-1	801-02-233-1	801-02-233-1	1	Uchwyt rolkowy	
03	851-01-689	851-01-689	851-01-689	851-01-689	851-01-689	851-01-689	851-01-997	851-01-997	851-01-997	851-01-997	851-01-997	851-01-997	1	Śruba stożkowa płaska inbus M6x20	
04	851-00-237	851-00-237	851-00-237	851-00-237	851-00-237	851-00-237	851-01-996	851-01-996	851-01-996	851-01-996	851-01-996	851-01-996	1	Śruba stożkowa płaska inbus M6x16	
05	851-00-154	851-00-154	851-00-154	851-00-154	851-00-154	851-00-154	851-02-004	851-02-004	851-02-004	851-02-004	851-02-004	851-02-004	2	Kolek wewnątrz sześciokątny M6x6	
06	801-00-176	801-00-176	801-00-176	801-00-176	801-00-176	801-00-176	801-00-176-1	801-00-176-1	801-00-176-1	801-00-176-1	801-00-176-1	801-00-176-1	1	Uchwyt rolkowy	
07	801-00-177	801-00-177	801-00-177	801-00-177	801-00-219	801-00-219	801-00-177	801-00-177	801-00-177	801-00-177	801-00-219	801-00-219	1	Rolka taśmy	
08	851-00-818	851-00-818	851-00-818	851-00-818	851-00-818	851-00-818	851-02-069	851-02-069	851-02-069	851-02-069	851-02-069	851-02-069	1	Płaska nakrętka sześciokątna M10x1,25	
09	801-00-178	801-00-178	801-00-178	801-00-178	801-00-178	801-00-178	801-00-178	801-00-178	801-00-178	801-00-178	801-00-178	801-00-178	1	Sprężyna	
10	851-00-493	851-00-493	851-00-493	851-00-493	851-00-493	851-00-493	851-02-003	851-02-003	851-02-003	851-02-003	851-02-003	851-02-003	1	Samozabezpieczająca nakrętka sześciokątna M5	
11	801-00-112	801-00-112	801-00-112	801-00-112	801-00-112	801-00-112	801-00-112-1	801-00-112-1	801-00-112-1	801-00-112-1	801-00-112-1	801-00-112-1	1	Specjalna podkładka stożkowa	
12	801-00-179	801-00-179	801-00-179	801-00-179			801-00-179	801-00-179	801-00-179	801-00-179			1	Rolka centrująca 2" (50,8mm)	
12					801-00-220	801-00-220					801-00-220	801-00-220	1	Rolka centrująca 3" (76,2mm)	
13	801-01-262	801-01-262	801-01-262	801-01-262	801-01-262	801-01-262	801-01-262-1	801-01-262-1	801-01-262-1	801-01-262-1	801-01-262-1	801-01-262-1	1	Bolec	
14	801-00-181	801-00-181	801-00-181	801-00-181	801-00-181	801-00-181	801-00-181	801-00-181	801-00-181	801-00-181	801-00-181	801-00-181	1	Sprężyna	
15	851-01-156	851-01-156	851-01-156	851-01-156	851-01-156	851-01-156	851-01-156	851-01-156	851-01-156	851-01-156	851-01-156	851-01-156	1	Pierścień Seegera dla Ø zewn. 10	
16	801-01-261	801-01-261	801-01-261	801-01-261	801-01-261	801-01-261	801-01-261-1	801-01-261-1	801-01-261-1	801-01-261-1	801-01-261-1	801-01-261-1	1	Bolec	
17	801-04-843	801-04-843	801-04-843	801-04-843	801-04-843	801-04-843	801-04-843-1	801-04-843-1	801-04-843-1	801-04-843-1	801-04-843-1	801-04-843-1	1	Podpora rolki	
18	851-00-235	851-00-235	851-00-235	851-00-235	851-00-235	851-00-235	851-02-075	851-02-075	851-02-075	851-02-075	851-02-075	851-02-075	1	Płaska śruba stożkowa inbus M5x25	
19	801-02-547	801-02-547	801-02-547	801-02-547	801-02-547	801-02-547	801-02-547-1	801-02-547-1	801-02-547-1	801-02-547-1	801-02-547-1	801-02-547-1	1	Przyrząd ustalający dla sprężyny	
20	851-00-192	851-00-192	851-00-192	851-00-192	851-00-192	851-00-192	851-02-076	851-02-076	851-02-076	851-02-076	851-02-076	851-02-076	2	Śruba inbus M4x12	
21	801-00-156	801-00-156	801-00-156	801-00-156	801-00-156	801-00-156	801-00-156	801-00-156	801-00-156	801-00-156	801-00-156	801-00-156	1	Rolka	
22	851-00-212	851-00-212	851-00-212	851-00-212	851-00-212	851-00-212	851-02-062	851-02-062	851-02-062	851-02-062	851-02-062	851-02-062	2	Śruba inbus M6x12	
23	851-00-505	851-00-505	851-00-505	851-00-505	851-00-505	851-00-505	851-00-515	851-00-515	851-00-515	851-00-515	851-00-515	851-00-515	2	Podkładka płaska dla M6	
24	851-00-191	851-00-191	851-00-191	851-00-191			851-02-072	851-02-072	851-02-072	851-02-072			4	Śruba inbus M4x10	
24					851-00-191	851-00-191					851-02-072	851-02-072	2	Śruba inbus M4x10	
25	801-02-281	801-02-281	801-02-281	801-02-281			801-02-281-1	801-02-281-1	801-02-281-1	801-02-281-1			1	Kątownik	
26	851-01-388	851-01-388	851-01-388	851-01-388			851-02-082	851-02-082	851-02-082	851-02-082			2	Śruba stożkowa inbus M4x25	
27	851-01-789	851-01-789	851-01-789	851-01-789	851-01-789	851-01-789	851-01-789	851-01-789	851-01-789	851-01-789	851-01-789	851-01-789	1	Ogranicznik krańcowy IP67	
28					851-01-364	851-01-364					851-02-079	851-02-079	2	Typ SHL-W255	
29	851-02-279	851-02-279	851-02-279	851-02-279	851-02-279	851-02-279	851-02-279-1	851-02-279-1	851-02-279-1	851-02-279-1	851-02-279-1	851-02-279-1	1	Uruchowienie głowicy klejącej	
30	851-02-164	851-02-164	851-02-164	851-02-164	851-02-164	851-02-164	851-02-164	851-02-164	851-02-164	851-02-164	851-02-164	851-02-164	1	Śruba sześciokątna M4x25	
31	851-02-490	851-02-490	851-02-490	851-02-490	851-02-490	851-02-490	851-02-489	851-02-489	851-02-489	851-02-489	851-02-489	851-02-489	2	Przyrząd ustalający	
32	801-02-278	801-02-278	801-02-278	801-02-278	801-02-278	801-02-278	801-02-278-1	801-02-278-1	801-02-278-1	801-02-278-1	801-02-278-1	801-02-278-1	1	Mikrowyłącznik (koniec taśmy)	
33	851-01-470	851-01-470	851-01-470	851-01-470	851-01-470	851-01-470	851-02-077	851-02-077	851-02-077	851-02-077	851-02-077	851-02-077	1	Seria miniaturowa OMRON	
34	801-02-277	801-02-277	801-02-277	801-02-277	801-02-277	801-02-277	801-02-277-1	801-02-277-1	801-02-277-1	801-02-277-1	801-02-277-1	801-02-277-1	1	Typ V-155-1A5	
35	851-00-512	851-00-512	851-00-512	851-00-512	851-00-512	851-00-512	851-00-513	851-00-513	851-00-513	851-00-513	851-00-513	851-00-513	2	Śruba z rowkiem z główką cylindryczną M3x16	
36	801-00-827	801-00-827	801-00-827	801-00-827	801-00-827	801-00-827	801-00-827	801-00-827	801-00-827	801-00-827	801-00-827	801-00-827	1	Ochrona	
37	801-05-044	801-05-044	801-05-044	801-05-044	801-05-044	801-05-044	801-05-044	801-05-044	801-05-044	801-05-044	801-05-044	801-05-044	1	Śruba z rowkiem z główką cylindryczną M3x25	
38	801-00-153	801-00-153	801-00-153	801-00-153	801-00-153	801-00-153	851-02-455	851-02-455	851-02-455	851-02-455	851-02-455	851-02-455	2	Klin sprężysty	
39	851-05-052	801-05-052	801-05-052	801-05-052	801-05-052	801-05-052	801-05-052-1	801-05-052-1	801-05-052-1	801-05-052-1	801-05-052-1	801-05-052-1	1	Podkładka płaska dla M4	
40	801-04-017	801-04-017	801-04-017	801-04-017	801-04-017	801-04-017	801-04-017	801-04-017	801-04-017	801-04-017	801-04-017	801-04-017	1	Płytk	
													1	Rolka	
													2	Kolek wewnątrz sześciokątny M5x6	
													1	Bolec	
													1	Krzywka	

Poz.	KODY CZĘŚCI ZAMIENNYCH												Ilość	Rys. 240-01	NOŚNIK ROLKI Z SYGNALIZACJĄ PRZERWANIA TAŚMY
	T21	T21,5	T22	T23	T32	T33	T21 INOX	T21,5 INOX	T22 INOX	T23 INOX	T32 INOX	T33 INOX		OPIS	
41	851-00-277	851-00-277	851-00-277	851-00-277	851-00-277	851-00-277	851-02-056	851-02-056	851-02-056	851-02-056	851-02-056	851-02-056	2	Śruba sześciokątna M5x10 Sensor magnetyczny DIELL (PNP) Typ PM1-AP-2A Przerwanie taśmy Ochrona Zestaw wstępnie połączonych komponentów elektrycznych	
42	851-03-068	851-03-068	851-03-068	851-03-068	851-03-068	851-03-068	851-03-068	851-03-068	851-03-068	851-03-068	851-03-068	851-03-068	1		
43	801-04-848	801-04-848	801-04-848	801-04-848	801-04-848	801-04-848	801-04-848	801-04-848	801-04-848	801-04-848	801-04-848	801-04-848	1		
44	TSNA-95052-83	TSNA-95052-83	TSNA-95052-83	TSNA-95052-83	TSNA-95052-83	TSNA-95052-83	TSNA-95052-83	TSNA-95052-83	TSNA-95052-83	TSNA-95052-83	TSNA-95052-83	TSNA-95052-83	1		
45	801-02-369	801-02-369	801-02-369	801-02-369			801-02-369	801-02-369	801-02-369	801-02-369			1	Opcjonalnie element zastępczy Rolka centrująca 1" (25,4mm) Rolka centrująca 1" 1/2 (38,1mm) Rolka centrująca 1" 3/4 (44,5mm) Rolka centrująca 2" 1/2 (63,5mm) Bolec	
46	801-00-951	801-00-951	801-00-951	801-00-951			801-00-951	801-00-951	801-00-951	801-00-951			1		
47	801-00-952	801-00-952	801-00-952	801-00-952			801-00-952	801-00-952	801-00-952	801-00-952			1		
48					801-00-948	801-00-948					801-00-948	801-00-948	1		
49	801-08-903	801-08-903	801-08-903	801-08-903	801-08-903	801-08-903	801-08-903	801-08-903	801-08-903	801-08-903	801-08-903	801-08-903	1		



Poz.	KODY CZĘŚCI ZAMIENNYCH												Ilość	Rys. 240-02	SKRZYNKA ROZDZIELCZA
														OPIS	
	T21	T21,5	T22	T23	T32	T33	T21 INOX	T21,5 INOX	T22 INOX	T23 INOX	T32 INOX	T33 INOX			
01	CNE-33024-001	CNE-33024-001	CNE-33024-001	CNE-33024-001	CNE-33024-001	CNE-33024-001	CNE-33024-001	CNE-33024-001	CNE-33024-001	CNE-33024-001	CNE-33024-001	CNE-33024-001	1	P.110-230-400V Nap.18-24v Transformator NOR-SE Typ TA9800050-VA50 – 50/60Hz	
01	CNE-33024-002	CNE-33024-002	CNE-33024-002	CNE-33024-002	CNE-33024-002	CNE-33024-002	CNE-33024-002	CNE-33024-002	CNE-33024-002	CNE-33024-002	CNE-33024-002	CNE-33024-002	1	P.240-415-440V Nap. 18-24V Transformator NOR-SE Typ TA9800050-VA50 – 50/60Hz	
02	CNE-10035-001	CNE-10035-001	CNE-10035-001	CNE-10035-001	CNE-10035-001	CNE-10035-001	CNE-10035-001	CNE-10035-001	CNE-10035-001	CNE-10035-001	CNE-10035-001	CNE-10035-001	1	Zestyk Telemecanique Typ LC1-K06 10 B7	
03	851-01-677	851-01-677	851-01-677	851-01-677	851-01-677	851-01-677	851-01-677	851-01-677	851-01-677	851-01-677	851-01-677	851-01-677	1	1A bezpiecznik (ø5x20)	
04	851-03-211	851-03-211	851-03-211	851-03-211	851-03-211	851-03-211	851-03-211	851-03-211	851-03-211	851-03-211	851-03-211	851-03-211	1	Przycisk dwupozycyjny (AEG art. 910-156-248)	
05	851-03-212	851-03-212	851-03-212	851-03-212	851-03-212	851-03-212	851-03-212	851-03-212	851-03-212	851-03-212	851-03-212	851-03-212	1	Zestyk bezpotencjałowy (AEG art 910-158-011)	
06	CNE-33024-005	CNE-33024-005	CNE-33024-005	CNE-33024-005	CNE-33024-005	CNE-33024-005	CNE-33024-005	CNE-33024-005	CNE-33024-005	CNE-33024-005	CNE-33024-005	CNE-33024-005	1	Płytk sterująca logiki z EPROM (ELCOTEC typ GV74)	
07	CNE-33024-004	CNE-33024-004	CNE-33024-004	CNE-33024-004	CNE-33024-004	CNE-33024-004	CNE-33024-004	CNE-33024-004	CNE-33024-004	CNE-33024-004	CNE-33024-004	CNE-33024-004	1	EPROM SCHEMAT 01 (ELCOTEC Typ GV74-REV.02)	
08	851-01-579	851-01-579	851-01-579	851-01-579	851-01-579	851-01-579	851-01-579	851-01-579	851-01-579	851-01-579	851-01-579	851-01-579	1	2A bezpiecznik (ø5x20)	
09	CNE-11056-022	CNE-11056-022	CNE-11056-022	CNE-11056-022	CNE-11056-022	CNE-11056-022	CNE-11056-022	CNE-11056-022	CNE-11056-022	CNE-11056-022	CNE-11056-022	CNE-11056-022	1	0,5A bezpiecznik (ø5x20)	

SCHÉMA ÉLECTRIQUE (SEGN.01)
SCHEMAT ELEKTRYCZNY (SEGN.01)



CZĘŚĆ 7

WYPOSAŻENIE DODATKOWE

Ewentualne wyłączenie

W przypadku klejenia paczek, w których spód został skleiony już wcześniej, oraz w przypadku maszyn, których dolne głowice są wciągane, w obwodzie elektrycznym na zaciskach 1 i 2 skrzynki zaciskowej (J2) może zostać umieszczony wyłącznik (S2).

Dzięki temu podczas wciągania głowicy wyłącznik (S2) zwiera obwód elektryczny, co umożliwia funkcjonowanie maszyny bez zgłoszenia przypadku awaryjnego podczas nieprawidłowego klejenia przez głowicę dolną.

Informacje podane w niniejszej publikacji mają charakter informacyjny i w każdej chwili mogą zostać zmienione bez wcześniejszego powiadomienia. Jakikolwiek przedruk wymaga uzyskania pisemnego pozwolenia od firmy COMARME S.r.l Cassinetta di Lugagno (Mi).



COMARME S.r.l. a socio unico
sede operativa (factory)
Via dei Trivulzio, 5/6 - 20081 CASSINETTA DI LUGAGNANO (MI) - ITALY
Tel. +39 02 9422002 - Fax +39 02 9422096
e-mail: info@comarmesrl.it - website: www.comarmesrl.it