

5 Operazioni del pannello di visualizzazione

Schermi di informazioni

Il primo schermo di computer a visualizzarsi dopo aver acceso la macchina è uno schermo di informazioni generali. attraverso la parte inferiore dello schermo si trovano pulsanti di informazione, diagnostici e di predisposizione. Selezionando questi pulsanti, è possibile richiamare schermi per ottenere informazioni riguardanti varie categorie, osservare dettagli diagnostici o predisporre parametri operativi

Da questi schermi si possono raccogliere ulteriori informazioni selezionando uno dei pulsanti collocati lungo il lato destro dello schermo.

Schermo informazioni produzione

Se si seleziona il pulsante "*Informazioni prodotto*" dallo schermo informazioni generali, si può apprendere lo stato di quanto segue:

- Gruppi totali.
- Batterie totali.
- Minuti di funzionamento.
- Percentuale di tempo fermo macchina.
- Interruzioni di lavoro operatore.
- Ore totali sulla macchina.

Schermo piastre mancanti

Se si seleziona il pulsante "*Piastre mancanti*" dallo schermo informazioni generali, si ottengono informazioni su piastre mancanti negli alimentatori 1, 2 e 3 e su piastre mancanti rivestite e pre-rivestite.

Schermo piastre doppie

Se si seleziona il pulsante "*Piastre doppie*" dallo schermo informazioni generali, si ottengono informazioni su piastre doppie negli alimentatori 1, 2 e 3.

Schermo errori vari

Se si seleziona il pulsante “Errori vari” dallo schermo informazioni generali, si ottengono informazioni di errori riguardanti:

- Nastro separatore mancante.
- Nastro separatore difettoso.
- Impilatore pieno.
- Conflitto impilatore.
- Inceppamento impilatore.
- Piegatura errata rivestimento
- Separatore fuori allineamento.
- Scarti.

Schermi diagnostici

Le informazioni diagnostiche informano l'operatore sullo stato di tutte le entrate e le uscite della macchina. Da questo schermo è possibile selezionare informazioni sullo stato ingresso/uscita, sulle protezioni e sullo stato errori.

Stato ingresso/uscita

Se si seleziona il pulsante “Stato ingresso/uscita” dallo schermo diagnostico, si visualizza lo stato di tutte le entrate e le uscite.

Stato protezione

Se si seleziona il pulsante “Stato protezioni” dallo schermo diagnostico, si visualizza lo stato di tutte le protezioni. Se una protezione è aperta la macchina non funziona.

Stato errore

Se si seleziona il pulsante “Stato errore” dallo schermo diagnostico, viene mostrato dove si è verificato l'errore più recente.

Schermi di predisposizione

Dallo schermo predisposizione è possibile cambiare la dimensione e il tipo del gruppo, o si possono impostare altri parametri di funzionamento selezionando il pulsante “Continua predisposizione”.

Predisposizione dimensione gruppo

Oltre a vedere le informazioni, è possibile cambiare “Dimensioni gruppo” e “Tipo gruppo” senza bisogno di codice d'accesso. Per impostare uno qualsiasi degli altri parametri si deve immettere un codice di accesso.

Accesso ai parametri di predisposizione

Per predisporre i parametri di funzionamento, servirsi della seguente procedura.

1. Selezionare "*Predisposizione*" dal primo schermo che appare quando si accende il computer.
2. Selezionare "*Continua predisposizione*" dallo schermo "*Dimensioni gruppo, Tipo gruppo*".
3. Immettere il proprio codice d'accesso premendo il numero (o i numeri) sullo schermo e quindi "*Enter*". Il computer viene consegnato dalla fabbrica con un codice d'accesso prefissato a 1. (Durante la messa in esercizio iniziale, il tecnico della fabbrica può sostituire questo codice con un qualsiasi numero a quattro cifre).
4. Si arriva quindi allo schermo "*Level N.1*". Da qui è possibile impostare i parametri di funzionamento. (Vedere le pagine seguenti).

Parametri standard di predisposizione

Macchina di serie N. _____

Data _____

Parametri vari

TABELLA 5-1.

Parametri vari		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica-Piccole	Valore di fabbrica-Grandi
Codice di accesso livello 1		1	1	1
Nastro separatore mancante	Zone intervallo	40	40	40
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Stato	Allarme e arresto	Allarme e arresto	Allarme e arresto
	Arresto ciclo	N.1	N.1	N.1
Arresto ciclo N.1	Zona di avvio	7	4	4
	Zone intervallo	2	6	6
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
Arresto ciclo N.2	Zona di avvio	7	7	7
	Zone intervallo	2	6	6
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
Attivazione risposta errori	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Stato	Funzione attivata	Funzione attivata	Funzione attivata
Segnalazione inter-blocchi attivata	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Stato	Funzione attivata	Funzione attivata	Funzione attivata
Errore max. piastre consecutive difettose	Valore	3	3	3
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Stato	Allarme e arresto	Allarme e arresto	Allarme e arresto
Soffiatura aria impilatore N.1	Zona di avvio	11	11	11
	Zone intervallo	19	19	19
	Posizione nella macchina	25	25	25
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì

TABELLA 5-1.

Parametri vari		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica-Piccole	Valore di fabbrica-Grandi
Soffiatura aria impilatore N.2	Zona di avvio	0	0	0
	Zona intervallo	16	16	16
	Posizione nella macchina	26	26	26
	Accesso livello 1	Si	Si	Si

Parametri impilatore

TABELLA 5-2.

Parametri impilatore		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica-Piccole	Valore di fabbrica-Grandi
Arresto elevatore impilatore N.1 su	Zona di avvio	9	9	9
	Posizione nella macchina	24	24	24
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
Arresto elevatore impilatore N.1 giù	Zona di avvio	11	11	11
	Posizione nella macchina	24	24	24
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
Elevatore impilatore N.1	Zona di avvio	14	14	14
	Intervallo (s)	0,05	0,05	0,05
	Posizione nella macchina, aletta	24	24	24
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
Elevatore impilatore N.2	Zona di avvio	18	18	18
	Intervallo (s)	0,05	0,05	0,05
	Posizione nella macchina, aletta	25	25	25
	Accesso livello 1	Si	Si	Si

TABELLA 5-2.

Parametri impilatore		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica- Piccole	Valore di fabbrica- Grandi
Allineamento aletta N.1	Zona di avvio	10	10	10
	Intervallo (s)	0,14	0,14	0,14
	Posizione nella macchina	25	25	25
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
Allineamento aletta N.2	Zona di avvio	16	16	16
	Intervallo (s)	0,10	0,10	0,10
	Posizione nella macchina	26	26	26
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
Allineamento pias- tra N.1	Stato	Piastre non rivestite	Piastre non rivestite	Piastre non rivestite
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
Allineamento pias- tra N.2	Stato	Piastre non rivestite	Piastre non rivestite	Piastre non rivestite
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì

Parametri rilevamento piastre

TABELLA 5-3.

Parametri rilevamento piastre		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica- Piccole	Valore di fabbrica- Grandi
Rivelatore piastre alimentatore N.1	Tutti i valori deter- minati in base a piastre specifiche			
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
Rivelatore piastre alimentatore N.2	Tutti i valori deter- minati in base a piastre specifiche			
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
Rivelatore piastre alimentatore N.3	Tutti i valori deter- minati in base a piastre specifiche			

TABELLA 5-3.

Parametri rilevamento piastre		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica-Piccole	Valore di fabbrica-Grandi
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
Rivelatore piastre alimentatore N.4	Tutti i valori determinati in base a piastre specifiche			
	Accesso livello 1	Si	Si	Si

Parametri alimentatore e scarto

TABELLA 5-4.

Parametri alimentatore e scarto		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica-Piccole	Valore di fabbrica-Grandi
Innesto a frizione di avvio alimentatore N.1	Zona di avvio	12	16	13
	Posizione nella macchina, aletta	8	8	8
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
Innesto a frizione di avvio alimentatore N.2	Zona di avvio	16	19	19
	Posizione nella macchina, aletta	10	10	10
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
Innesto a frizione regolazione salto rivestitore	Zona di avvio	0	1	1
	Zona intervallo	8	8	8
	Posizione nella macchina, aletta	14	14	14
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
Regolazione velocità rivestitore	Zona di avvio	7	7	7
	Zone intervallo	8	8	8
	Posizione nella macchina, aletta	15	15	15

Operazioni del pannello di visualizzazione

TABELLA 5-4.

Parametri alimentatore e scarto		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica-Piccole	Valore di fabbrica-Grandi
Regolazione velocità rivestitore (segue)	Velocità di funzionamento	60	60	60
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
Cilindro rullo di piegatura	Zona di avvio	19	19	19
	Zone intervallo	16	16	16
	Posizione nella macchina, aletta	14	14	14
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Alimentatore selezionato	Né	Né	Né
Innesto a frizione di avvio alimentatore N.3	Zona di avvio	17	0	17
	Posizione nella macchina	14	15	14
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
Innesto a frizione di avvio alimentatore N.4	Zona di avvio	3	5	16
	Posizione nella macchina	17	17	17
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
Apertura di scarto	Zona di avvio	8	8	8
	Zone intervallo	16	16	16
	Posizione nella macchina, aletta	23	23	23
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Stato	Funzione attivata	Funzione attivata	Funzione attivata
Convogliatore di scarto	Zona di avvio	4	4	4
	Zone intervallo	4	4	4
	Posizione nella macchina, aletta	24	24	24
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì

Parametri piastre mancanti

Missing pl.

TABELLA 5-5.

Parametri piastre mancanti		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica-Piccole	Valore di fabbrica-Grandi
Piastra mancante da alimentatore N.1	Zona di avvio	9	9	9
	Zone intervallo	11	11	11
	Posizione nella macchina, aletta	9	9	9
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
	Stato	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme
	Arresto ciclo	N.1	N.1	N.1
Piastra mancante da alimentatore N.2	Zona di avvio	9	12	10
	Zone intervallo	11	11	11
	Posizione nella macchina, aletta	11	11	12
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
	Stato	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme
	Arresto ciclo	N.1	N.1	N.1
Pre-rivestite	Zona di avvio	9	9	9
	Zone intervallo	8	8	8
	Posizione nella macchina, aletta	14	14	14
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
	Stato	Allarme e arresto	Allarme e arresto	Allarme e arresto
	Arresto ciclo	N.1	N.1	N.1
Rilevamento piastra rivestita mancante	Zona di avvio	17	17	17
	Zone intervallo	6	6	6
	Posizione nella macchina, aletta	16	16	16
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
	Stato	Allarme e arresto	Allarme e arresto	Allarme e arresto
	Arresto ciclo	N.1	N.1	N.1
Piastra mancante da alimentatore N.3	Zona di avvio	10	14	13
	Zone intervallo	11	11	11

Operazioni del pannello di visualizzazione

TABELLA 5-5.

Parametri piastre mancanti		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica- Piccole	Valore di fabbrica- Grandi
Piastra mancante da alimentatore N.3 (segue)	Posizione nella macchina, aletta	16	16	16
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Stato	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme
	Arresto ciclo	N.2	N.2	N.2
Piastra mancante da alimentatore N.4	Zona di avvio	17	19	17
	Zona intervallo	11	11	11
	Posizione nella macchina, aletta	18	19	18
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Stato	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme
	Arresto ciclo	N.2	N.2	N.2

Parametri piastre doppie

TABELLA 5-6.

Parametri piastre doppie		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica- Piccole	Valore di fabbrica- Grandi
Piastra doppia da alimentatore N.1	Zona di avvio	9	9	9
	Zone intervallo	11	11	11
	Posizione nella macchina, aletta	9	9	9
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Stato	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme
	Arresto ciclo	N.1	N.1	N.1
Piastra doppia da alimentatore N.2	Zona di avvio	9	12	10
	Zone intervallo	11	11	11
	Posizione nella macchina, aletta	11	11	12
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì

TABELLA 5-6.

Parametri piastre doppie		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica- Piccole	Valore di fabbrica- Grandi
Piastra doppia da alimentatore N.2 (segue)	Stato	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme
	Arresto ciclo	N.1	N.1	N.1
Piastra doppia da alimentatore N.3	Zona di avvio	10	14	13
	Zone intervallo	11	11	11
	Posizione nella macchina, aletta	16	16	16
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
	Stato	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme
	Arresto ciclo	N.2	N.2	N.2
Piastra doppia da alimentatore N. 4	Zona di avvio	17	19	17
	Zone intervallo	11	11	11
	Posizione nella macchina, aletta	18	19	18
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
	Stato	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme	Allarme e arresto o Scarta senza allarme
	Arresto ciclo	N.2	N.2	N.2

Parametri errori impilatore

TABELLA 5-7.

Parametri errori impilatore		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica- Piccole	Valore di fabbrica- Grandi
Errore elevatore impilatore N.1	Zone intervallo	100	100	100
	Accesso livello 1	Si	Si	Si
	Stato	Allarme e arresto	Allarme e arresto	Allarme e arresto
	Arresto ciclo	N.1	N.1	N.1
Errore elevatore impilatore N.2	Zone intervallo	100	100	100
	Accesso livello 1	Si	Si	Si

Operazioni del pannello di visualizzazione

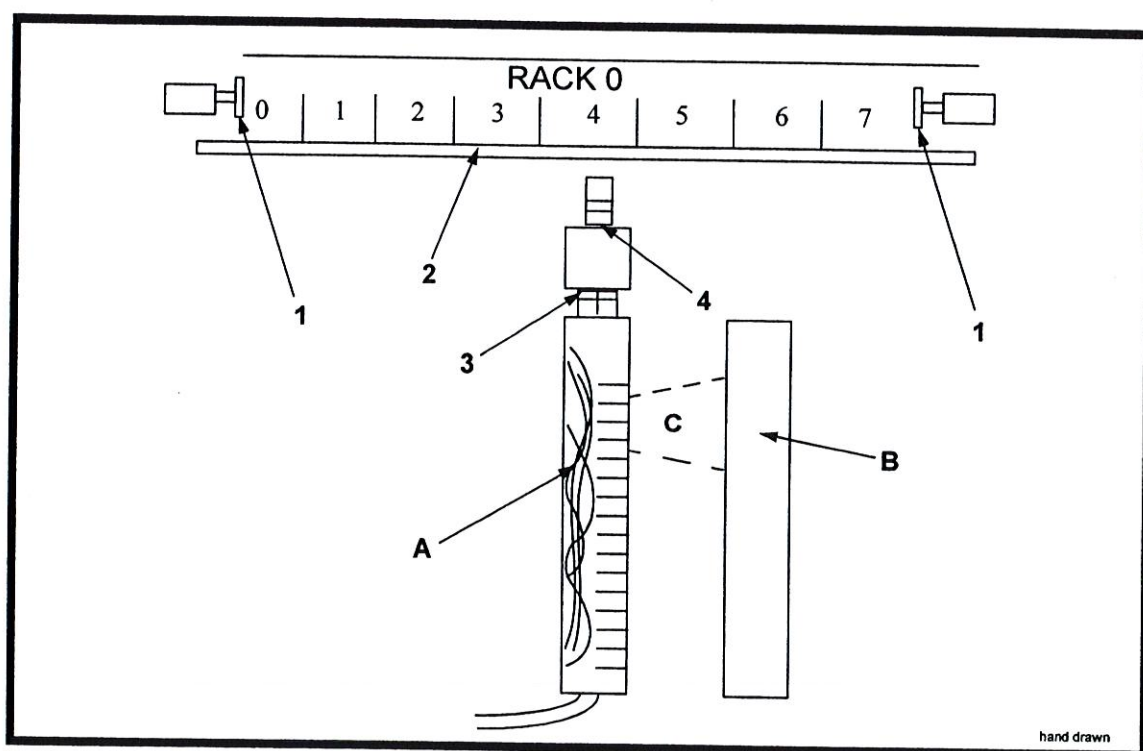
TABELLA 5-7.

Parametri errori impilatore		Valore di fabbrica-Medie	Valore di fabbrica- Piccole	Valore di fabbrica- Grandi
Errore elevatore impilatore N.2 (segue)	Stato	Allarme e arresto	Allarme e arresto	Allarme e arresto
	Arresto ciclo	N.1	N.1	N.1
Impilatore pieno	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Stato	Funzione disattivata	Funzione disattivata	Funzione disattivata
	Arresto ciclo	N.1	N.1	N.1
Inceppamento impi- latore	Zone intervallo	2	2	2
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Stato	Allarme e arresto	Allarme e arresto	Allarme e arresto
	Arresto ciclo	N.2	N.2	N.2
Rimozione posiz- ione verticale impi- latore	Ritardo di zone	15	15	15
	Zone intervallo	98	98	98
	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Stato	Allarme e arresto	Allarme e arresto	Allarme e arresto
	Arresto ciclo	Off	Off	Off
Posizionatore verti- cale pieno	Accesso livello 1	Sì	Sì	Sì
	Stato	Allarme e arresto	Allarme e arresto	Allarme e arresto
	Arresto ciclo	N.1	N.1	N.1

6 Informazioni sul PLC

Cambiamento schede Allen/Bradley nell'intelaiatura

ATTENZIONE! *Spegnere l'alimentazione prima di cambiare o rimuovere i pannelli!*



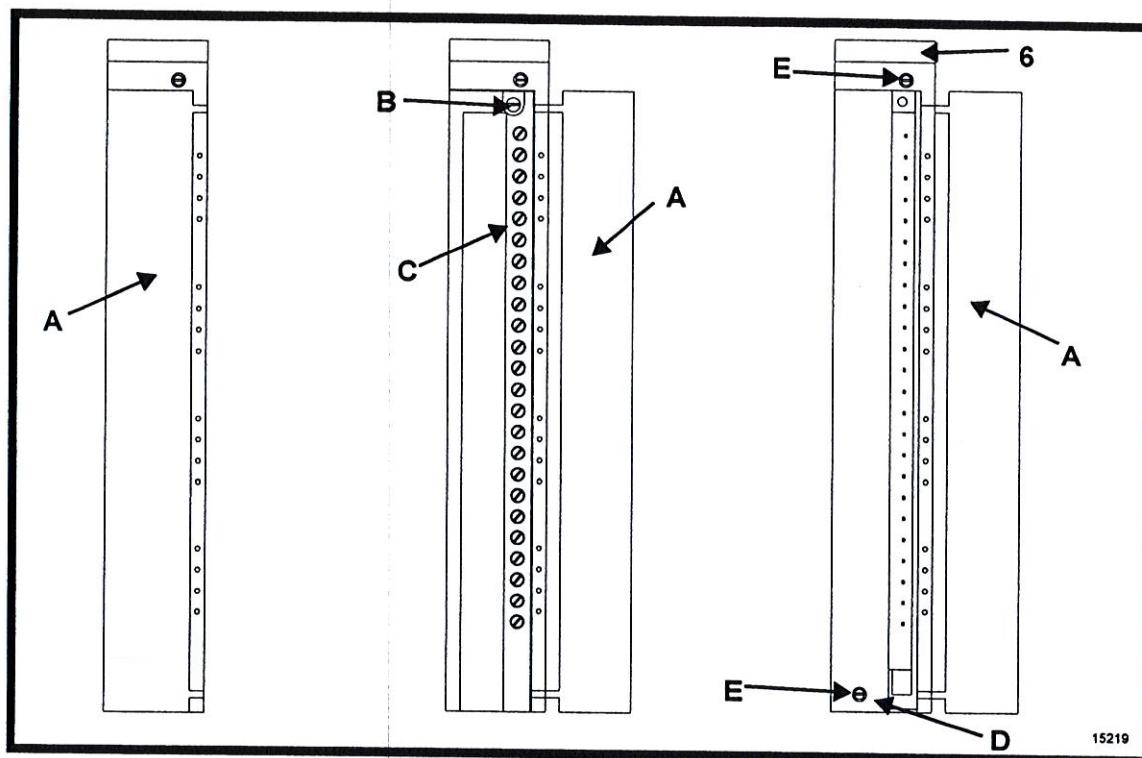
1. Tirare verso il centro da entrambi i lati.
2. Ruotare in su e verso il retro.
3. Tirare il coprischeda in giù in fuori, verso di sé, servendosi di questa maniglia.
4. Sollevare questa leva in su dal fondo (difficile). Una volta che la scheda è sbloccata, tirarla fuori.
5. Sostituire con una nuova scheda secondo la procedura in senso inverso.
 - A. Cablaggio.
 - B. Collegamenti computer.
 - C. Vista dei materiali al di sotto del coprischeda.
 - D. Scheda.

NOTA

Prima di rimettere qualsiasi nuova scheda nel telaio, accertarsi che gli interruttori sul retro corrispondano alla scheda che viene rimossa. Per le posizioni degli interruttori vedere il libro nero intitolato "Comandi imballatore piastre di batteria".

Cambiamento schede Siemens nell'intelaiatura

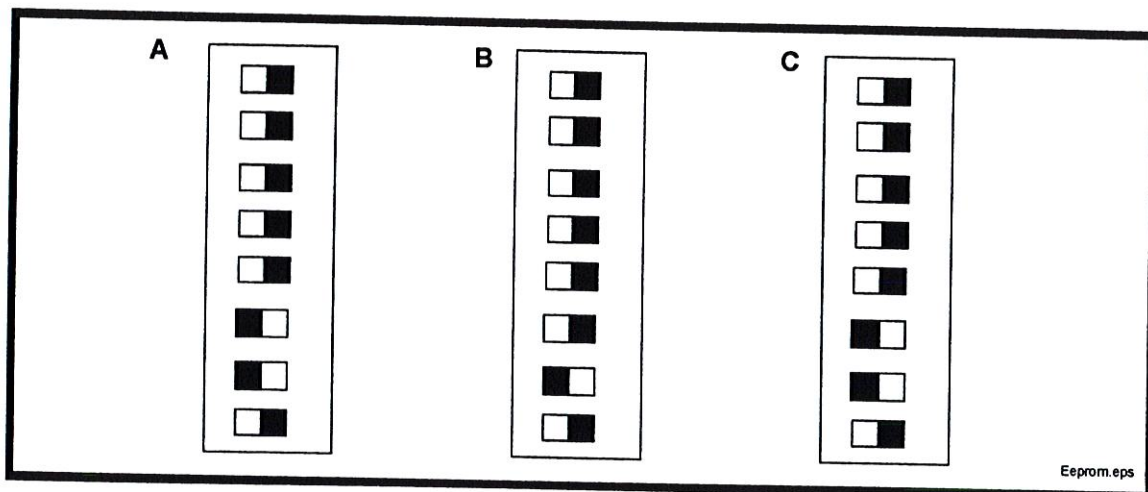
ATTENZIONE! Spegner l'alimentazione prima di cambiare o rimuovere i pannelli!



- A. Porta.
- B. Dispositivo di fissaggio.
- C. Braccio di cablaggio.
- D. Scheda.
- E. Dispositivi di fissaggio.

1. Aprire la porta.
2. Svitare i dispositivi di fissaggio B.
3. Tirare il braccio di cablaggio dall'alto in giù e verso l'esterno.
4. Svitare (2) dispositivi di fissaggio E.
5. Tirare la scheda dal basso in su e verso l'esterno.
6. Sganciare dall'alto.

Scaricamento dell'EEPROM sul processore Allen/Bradley



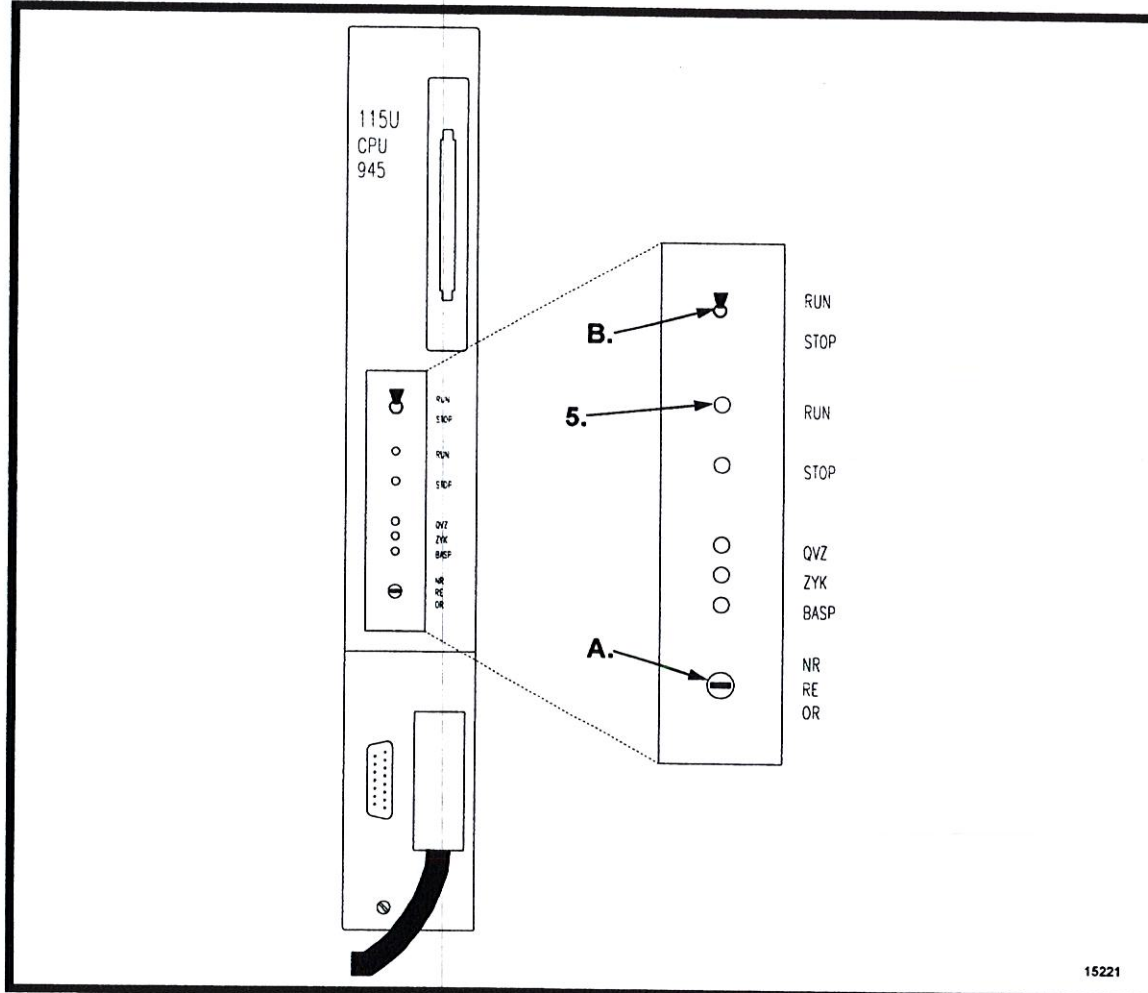
È possibile scaricare il programma memorizzato in qualsiasi modulo EEPROM nel processore servendosi della seguente procedura:

1. Controllare che la batteria al litio di riserva del processore sia installata e che la data di scadenza non sia trascorsa.
2. Spegnerne l'alimentazione del telaio ingresso/uscita e quella del processore.
3. Rimuovere il processore dal telaio ingresso/uscita.
4. Inserire il nuovo modulo EEPROM nel processore.
5. Impostare su OFF l'interruttore 6 del gruppo assemblaggio interruttori sul pannello posteriore del telaio ingresso/uscita. Questo permette al processore di caricare incondizionatamente la sua memoria dal modulo EEPROM.
6. Inserire il processore nel telaio ingresso/uscita.
7. Accendere l'alimentazione del processore. Il trasferimento e l'esecuzione del programma iniziano immediatamente se il processore è in modalità funzione, funzione/programma o programma remoto.
8. Se pertinente, impostare l'interruttore 6 del gruppo assemblaggio sul pannello posteriore del telaio ingresso/uscita sulla sua impostazione originale. Se si vuole eseguire un back up della memoria del processore, trasferire il nuovo programma su un modulo EEPROM di back up.

Scaricamento dell'EEPROM sul processore Siemens

NOTA

Questo è su 115U, CPU 945.



A. L' interruttore 2.

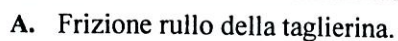
B. L' interruttore 1.

1. Tenere l' interruttore 2 giù.
2. Commutare l' interruttore 1 da esecuzione ad arresto, 3 volte.
3. Rilasciare l' interruttore 2.
4. Spostare l' interruttore 1 su esecuzione.
5. Verificare che la spia luminosa verde si accenda.

NOTA

Una volta che il CPU è scaricato dall'EEPROM, il processore scaricherà sempre dall'EEPROM all'accensione finché non venga caricato un programma da un terminale di computer.

Diagramma schematico dell'aria



Impianto pneumatico

- B.** Trasparente.
- C.** Rullo di piegatura.
- D.** Nero.
- E.** Giallo.
- F.** Pila 1.
- G.** Flusso d'aria pila N.1.
- H.** Blu.
- I.** Scartare.
- J.** Flusso d'aria pila N.2.
- K.** Allineamento aletta 1
- L.** Verde.
- M.** Allineamento aletta 2.
- N.** Rosso.
- O.** Allineamento piastra 1.
- P.** Allineamento piastra 2.
- Q.** Impostare a 5,5 bar.
- R.** Drenare l'olio e l'acqua che si raccolgono, secondo necessità.
- S.** 6,9 bar ingresso.
- T.** Sistema carico EZ alimentatore N.4.
- U.** Sistema carico EZ alimentatore N.3.
- V.** Rullo di compressione.
- W.** Impostare a 0,3 bar.
- X.** Sistema carico EZ alimentatore N.2.
- Y.** Sistema carico EZ alimentatore N.1.
- Z.** Freno macchina.
- AA.** Innesso a frizione B di sbobinatura.
- AB.** Innesso a frizione A di sbobinatura.
- AC.** Sbobinatore in linea.
- AD.** Sbobinatore doppio.
- AE.** Collettore valvola dell'aria (regolazione pressione indipendente).
- AF.** Valvola di ricambio (totale 10).
- AG.** Regolato su 3 libbre per pollice quadrato (0,2 bar).

TABELLA 7-1. Numeri terminale, cablaggio e indirizzo

Legenda sul disegno	Siemens	Allen/Bradley
1.	Q81	00101
2.	Q125	00205
3.	Q87	00107
4.	Q135	00215
5.	Q90	00110
6.	Q136	00216
7.	Q97	00117
8.	Q120	00200
9.	Q91	00111
10.	Q92	00112

Parametri del comando a corrente alternata

Questa sezione contiene le tabelle delle impostazioni di fabbrica dei gruppi di parametri per il comando principale, lo sbobinatore motore e l'impilatore.

Dati tecnici dei gruppi parametri comando principale

TABELLA 8-1. Parametri comando principale - Predisposizione

Parameter group	Parameter name	Parameter number	Units	Minimum	Maximum	Factory setting
Set up	Input mode	21	Description	----	----	Run/Forward
Set up	Frequency select 1	5	Description	----	----	Remote pot
Set up	Accel time 1	7	Seconds	0.00	3600.0	.9
Set up	Decel time 1	8	Seconds	0.00	3600.0	.2
Set up	Base frequency	17	Hz	40	400	50/60
Set up	Base voltage	18	Volts	115	Drive-rated volts	Drive-rated volts/ Factory
Set up	Maximum voltage	20	Volts	115	Drive-rated volts	Drive-rated volts/ Factory
Set up	Minimum frequency	16	Hz	0	120	25
Set up	Maximum frequency	19	Hz	40	400	75
Set up	Stop select	10	Description	----	----	Coast
Set up	Current limit	36	%	20% of drive-rated current (DRC)	150% of DRC	150% of DRC
Set up	Overload mode	37	Description	----	----	No derating
Set up	Overload current	38	Amps	20% of DRC	115% of DRC	115% of DRC
Set up	Sec current limits	141	%	0	150% of DRC	0

TABELLA 8-2. Parametri comando principale - predisposizione avanzata

Parameter group	Parameter name	Parameter number	Units	Minimum	Maximum	Factory setting
Advanced set up	Minimum frequency	16	Hz	0	120	25
Advanced set up	Maximum frequency	19	Hz	40	400	75
Advanced set up	Base frequency	17	Hz	40	400	50/60
Advanced set up	Base voltage	18	Volts	25% of max. (drive-rated volts) DRV	Maximum DRV	Maximum DRV
Advanced set up	Break frequency	49	Hz	0	120	1
Advanced set up	Break voltage	50	Volts	0	50% of DRV	70
Advanced set up	Maximum voltage	20	Volts	25% of DRV	Maximum DRV	Maximum DRV
Advanced set up	DC boost select	9	Description	----	----	Break point
Advanced set up	Start boost	48	Volts	0	25% of max. DRV	20
Advanced set up	Run boost	83	Volts	0	25% of max. DRV	0
Advanced set up	PWM frequency	45	kHz	2.0	8.0	4.0
Advanced set up	Analog invert	84	Description	----	----	Disabled
Advanced set up	4-20 mA loss select	81	Description	----	----	Stop/fault
Advanced set up	Stop select	10	Description	----	----	Coast
Advanced set up	DC hold time	12	Seconds	0	15	0

Informazioni sull'impianto elettrico

TABELLA 8-2. Parametri comando principale - predisposizione avanzata

Parameter group	Parameter name	Parameter number	Units	Minimum	Maximum	Factory setting
Advanced set up	DC hold level	13	Volts	0	25% of max. DRV	0
Advanced set up	DB enable	11	Description	----	----	Disabled
Advanced set up	Motor type	41	Description	----	----	Induc/Reluc
Advanced set up	Compensation	52	Description	----	----	No comp

TABELLA 8-3. Parametri comando principale - impostazione frequenza

Parameter group	Parameter name	Parameter number	Units	Minimum	Maximum	Factory setting
Frequency set	Frequency select 1	5	Description	----	----	Remote pot
Frequency set	Frequency select 2	6	Description	----	----	Remote pot
Frequency set	Jog frequency	24	Hz	0	400.0	10.0
Frequency set	Prst/Ind Accel	26	Description	----	----	Preset
Frequency set	Upper presets	72	Description	----	----	Disabled
Frequency set	Accel time 2	30	Seconds	0.0	3600.0	10.0
Frequency set	Decel time 2	31	Seconds	0.0	3600.00	10.0
Frequency set	Preset Frequency 1	27	Hz	0.0	400.0	0.0
Frequency set	Preset Frequency 2	28	Hz	0.0	400.0	0.0
Frequency set	Preset Frequency 3	29	Hz	0.0	400.0	0.0
Frequency set	Preset Frequency 4	73	Hz	0.0	400.0	0.0
Frequency set	Preset Frequency 5	74	Hz	0.0	400.0	0.0
Frequency set	Preset Frequency 6	75	Hz	0.0	400.0	0.0
Frequency set	Preset Frequency 7	76	Hz	0.0	400.0	0.0
Frequency set	Skip Frequency 1	32	Hz	0	400	400
Frequency set	Skip Frequency 2	33	Hz	0	400	400
Frequency set	Skip Frequency 3	34	Hz	0	400	400
Frequency set	Skip Frequency band	35	Hz	0	15	0
Frequency set	MOP increment	22	Hz/second	0.00	255.00	0.00

TABELLA 8-4. Parametri comando principale - selezione funzione

Parameter group	Parameter name	Parameter number	Units	Minimum	Maximum	Factory setting
Feature select	Run on power up	14	Description	----	----	Enabled
Feature select	Reset/run tries	85	Numeric	0	9	0
Feature select	Reset/run time	15	Seconds	0.5	30.0	1.0
Feature select	S curve enable	57	Description	----	----	Enabled
Feature select	S curve time	56	Seconds	0.0	300.0	0.0
Feature select	Language	47	Description	----	----	English
Feature select	Balance frequency	80	Hz	0	255	0
Feature select	Balance time	79	Seconds	0	255	0
Feature select	Balance angle	78	Numeric	0	255	0
Feature Select	Cable Length	143	----	----	----	Short

TABELLA 8-5. Parametri comando principale - configurazione uscita

Parameter group	Parameter name	Parameter number	Units	Minimum	Maximum	Factory setting
Output Configuration	Output configuration 1	90	Text	----	----	Faulted
Output Configuration	Output configuration 2	91	Text	----	----	Running
Output Configuration	Analog out select	25	Text	----	----	Frequency
Output Configuration	Above frequency value	77	Hz	0	400	0
Output Configuration	Above Curr Val	142	%	0	150% of Drive-rated current (DRC)	0

TABELLA 8-6. Parametri comando principale - guasti

Parameter group	Parameter name	Parameter number	Units	Minimum	Maximum	Factory setting
Faults	Fault buffer 0	86	Numeric	----	----	----
Faults	Fault buffer 1	87	Numeric	----	----	----
Faults	Fault buffer 2	88	Numeric	----	----	----
Faults	Fault buffer 3	89	Numeric	----	----	----
Faults	Clear fault	51	Description	----	----	Ready
Faults	Cur lim trip en	82	Description	----	----	Default run
Faults	Line loss fault	40	Description	----	----	U volt run
Faults	Fault clear mode	39	Description	----	----	Enabled

TABELLA 8-7. Parametri comando principale - maschere

Parameter group	Parameter name	Parameter number	Units	Minimum	Maximum	Factory setting
Masks	Logic mask	92	Byte	----	----	01111111
Masks	Direction mask	94	Byte	----	----	01111111
Masks	Start mask	95	Byte	----	----	01111101
Masks	Jog mask	96	Byte	----	----	01111111
Masks	Reference mask	97	Byte	----	----	01111111
Masks	Accel mask	98	Byte	----	----	01111111
Masks	Decel mask	99	Byte	----	----	01111111
Masks	Fault mask	100	Byte	----	----	01111111
Masks	MOP mask	101	Byte	----	----	01111111
Masks	Local lockout	93	Byte	----	----	01111111

Dati tecnici dei gruppi parametri sbobinatore motore

TABELLA 8-8. Parametri sbobinatore motore - predisposizione

Parameter group	Parameter name	Parameter number	Units	Minimum	Maximum	Factory setting
Set up	Input mode	21	Description	----	----	Run Forward
Set up	Frequency select 1	5	Description	----	----	Adapter 1
Set up	Accel time 1	7	Seconds	0.00	3600.0	0.8
Set up	Decel time 1	8	Seconds	0.00	3600.0	0.5
Set up	Base frequency	17	Hz	40	400	50/60
Set up	Base voltage	18	Volts	115	Drive-rated volts (DRV)	DRV/Factory
Set up	Maximum voltage	20	Volts	115	DRV	DRV/Factory
Set up	Minimum frequency	16	Hz	0	120	0
Set up	Maximum frequency	19	Hz	40	400	110
Set up	Stop select	10	Description	----	----	S curve
Set up	Current limit	36	%	20% of drive-rated current (DRC)	150% of DRC	150% of DRC
Set up	Overload mode	37	Description	----	----	No derating
Set up	Overload current	38	Amps	20% of DRC	115% of DRC	115% of DRC
Set up	Sec current limit	141	%	0	150% of DRC	0

TABELLA 8-9. Parametri sbobinatore motore - predisposizione avanzata

Parameter group	Parameter name	Parameter number	Unit	Minimum	Maximum	Factory setting
Advanced setup	Minimum frequency	16	Hz	0	120	0
Advanced setup	Maximum frequency	19	Hz	40	400	110
Advanced setup	Base frequency	17	Hz	40	400	50/60
Advanced setup	Base voltage	18	Volts	25% of drive-rated volts (DRV)		Maximum DRV/Factory
Advanced setup	Break frequency	49	Hz	0	120	4
Advanced setup	Break voltage	50	Volts	0	50% of max. DRV	55
Advanced setup	Maximum voltage	20	Volts	25% of DRV	Maximum DRV	Maximum DRV
Advanced setup	DC boost select	9	Description	----	----	24V
Advanced setup	Start boost	48	Volts	0	25% of max. DRV	70V
Advanced setup	Run boost	83	Volts	0	25% of max. DRV	0
Advanced setup	PWM frequency	45	kHz	2.0	8.0	4.0
Advanced setup	Analog invert	84	Description	----	----	Disabled
Advanced setup	4 - 20 mA loss sel	81	Description	----	----	Stop/fault
Advanced setup	Stop select	10	Description	----	----	S Curve
Advanced setup	DC hold time	12	Seconds	0	15	0
Advanced setup	DC hold level	13	Volts	0	25% of max. DRV	0
Advanced setup	DB enable	11	Description	----	----	Disabled
Advanced setup	Motor type	41	Description	----	----	Induc/Reluc
Advanced setup	Compensation	52	Description	----	----	No. comp

9 Funzionamento e manutenzione

Procedura di cambiamento

1. Arrestare la macchina.
2. Rimuovere le piastre dagli alimentatori.
3. Rimuovere il rullo di separatore.
4. Girare il PIV sulla lunghezza di taglio del separatore, durante il funzionamento della macchina.
5. Caricare un nuovo rullo di separatore.
6. Inserire il nuovo separatore.
7. Far funzionare la macchina e controllare la lunghezza del separatore.
8. Regolare le catene ad alette e le piste secondo la larghezza delle piastre.
9. Regolare gli alimentatori secondo l'altezza e la larghezza delle piastre.
10. Caricare gli alimentatori con le piastre.
11. Impostare le dimensioni del gruppo.
12. Regolare la larghezza dell'impilatore.
13. Regolare l'allineamento delle piastre.
14. Regolare l'allineamento delle alette.
15. Regolare i rilevatori di piastre doppie secondo le piastre.
16. Impostare il livello di depressione.
17. Far funzionare la macchina a velocità standard.
18. Regolare l'avanzamento del caricatore piastre.
19. Regolare l'avanzamento del caricatore piastre dispari.
20. Regolare la sincronizzazione di piegatura del separatore.
21. Regolare la sincronizzazione dell'alimentatore.
22. Regolare la velocità della macchina, se necessario.

Mansioni dell'operatore

1. Pulire la macchina con un aspiratore una o due volte durante ogni turno.
2. Caricare le piastre.
3. Caricare il materiale separatore.
4. Pulire la scatola del filtro dell'impianto a depressione alla fine di ogni turno.
5. Controllare la pressione dell'aria. Dovrebbe essere di circa 6 bar.
6. I regolatori individuali dell'aria sono impostati in fabbrica e potrebbe essere necessario regolarli.

Regolazioni effettuate dall'operatore

1. Velocità della macchina.
2. Cambiamenti di lunghezza rivestimento.
3. Cambiamenti di dimensioni gruppi.
4. Regolazione dei rulli di piegatura.
5. Cambiamenti di fase rivestimento.

*****!!PERICOLO!!*****

**TUTTE LE PROTEZIONI DEVONO ESSERE INSTALLATE PRIMA DI METTERE
IN FUNZIONE LA MACCHINA!**

*****!!PERICOLO!!*****

Pulsanti rossi	SOLO ARRESTO D'EMERGENZA!!!
Pulsanti gialli	Arresto di ciclo controllato per arresti ordinari
Protezioni aperte	Arresti di ciclo immediati

Compiti di manutenzione

1. Mantenere ingranaggi e catene lubrificati ed allineati secondo necessità.
2. Effettuare cambiamenti di larghezza delle piastre sulla macchina.
3. Impostare variabili nel computer o nel contatore, a seconda del tipo di macchina.
4. Installare le lame di taglierina e cordonatrice.
5. Effettuare regolazioni di notevole entità della macchina.

Compiti di gestione

1. Inizializzare le informazioni di produzione all'inizio del turno.
2. Raccogliere i dati di produzione alla fine del turno.

Programma di manutenzione preventiva

Ogni turno

1. Pulire la macchina con l'aspirapolvere.
2. Pulire le piste con lana d'acciaio. Lubrificare con olio lubrificante teflon.
3. Ispezionare le catene per verificarne la tensione.
4. Controllare che il regolatore dell'aria abbia la corretta pressione. Drenare l'acqua.
5. Controllare che i separatori siano tagliati nettamente.
6. Controllare che l'impostazione di cordonatura sia corretta.
7. Eliminare cassette della tavola e borse che siano di ostruzione.
8. Pulire ed oliare le bussole di bronzo sulle cinghie.
9. Assicurare tutte le protezioni.
10. Controllare le impostazioni delle spazzole delle alette e regolare, se necessario.
11. Controllare le impostazioni delle spazzole delle piastre e regolare, se necessario.
12. Predisporre tutti i rilevatori degli alimentatori piastre.

Settimanale

1. Svuotare il filtro dell'impianto a depressione.
2. Lubrificare le catene di trasmissione.
3. Lubrificare le catene delle piastre.
4. Pulire i dischi delle teste di raccolta.
5. Ispezionare e pulire tutti i rulli nella taglierina/piegatrice.

Mensile

1. Sostituire la lama della taglierina.
2. Controllare le cinghie principali della trasmissione.
3. Controllare il dispositivo di regolazione fasi sull'impilatore.
4. Ispezionare i rulli della tavola di guida.
5. Controllare i filtri sul sistema a depressione.
6. Ispezionare i rocchetti per verificarne il movimento.

Ogni 3 mesi

1. Controllare tutte le cinghie per verificarne l'eventuale usura.
2. Sostituire la lama cordonatrice.
3. Sostituire le teste di raccolta di gomma.

Dati di lubrificazione

AVVERTENZA! Non lubrificare i cuscinetti sigillati in fabbrica. La lubrificazione di questi cuscinetti danneggia le sigillature ed abbrevia la durata dei cuscinetti stessi.

AVVERTENZA! Non lubrificare catene di trasferimento (alimentatori e impilatore).

TABELLA 1. Dati di lubrificazione

Name	Model	Ratio	TEKMAX PIN	Recommended lubrication	Lubrication schedule hours
Link belt PIV	UO 52-76	2:1	980	Chevron NL 460 gear compound AGMA-7EP ISO-VG-460	150 initial 1500 periodic
Sew Eurodrive	S62	20:1	10974	Mobilgear 636, 630 (Mobil) or Tribol 800/460 (Tribol)	2500 periodic
Tsubaki Disco	DK002FT	1:14/84	13589	SAE 10W (ISO V632) for variable-speed case. Lythium grease for gearbox.	500 initial 2000 periodic
Tol-o-matic	02230200RH	1:1	1814	Mobilux EP2 (Mobil) (.5TOL02)	1000 periodic
Float-a-shaft	02240200LH	1:1	1815	Mobilux EP2 (Mobil) (.5TOL02)	1000 periodic
US Gearmotor	E524	1:31.5	13780	Mobilgear 636, 630 (Mobil) or Omala 680 (Shell) or Tribol 800/460 (Tribol)	2000 periodic
Hub city	824	2:1	10976	Hub city GL-90 AGMA-5EP ISO-VG-220, Hub city API GL-5	2500 periodic
Delta power unit	BV8-B3104		13576	SAE 32 Hydraulic oil	2000 periodic
Ball bearings			10199, 10008, 11626, 10239	Lubrico bearing grease	

Funzionamento e manutenzione

TABELLA 1. Dati di lubrificazione

Name	Model	Ratio	TEKMAX PIN	Recommended lubrication	Lubrication schedule hours
Gears and chains				SSTA-lube extreme pressure. Moly-graph product #3330.	40 hours
Oil-lite bushings				non-gumming SAE 20.	

NOTA

Per lubrificare i cuscinetti Eurodrive, usare Mobilux EP2 (Mobil) o Alvania grease R3 (Shell).

Lubrificanti per valvole elettromagnetiche

AVVERTENZA! *Non usare kerosene, grassi animali, o grassi vegetali come additivi o agenti di pulizia. Non usare sostanze penetranti (quali WD 40) su nessuna delle guarnizioni di tenuta in gomma.*

La seguente tabella relativa agli oli è stata compilata avvalendosi di prove di laboratorio e di esperienze sul campo.

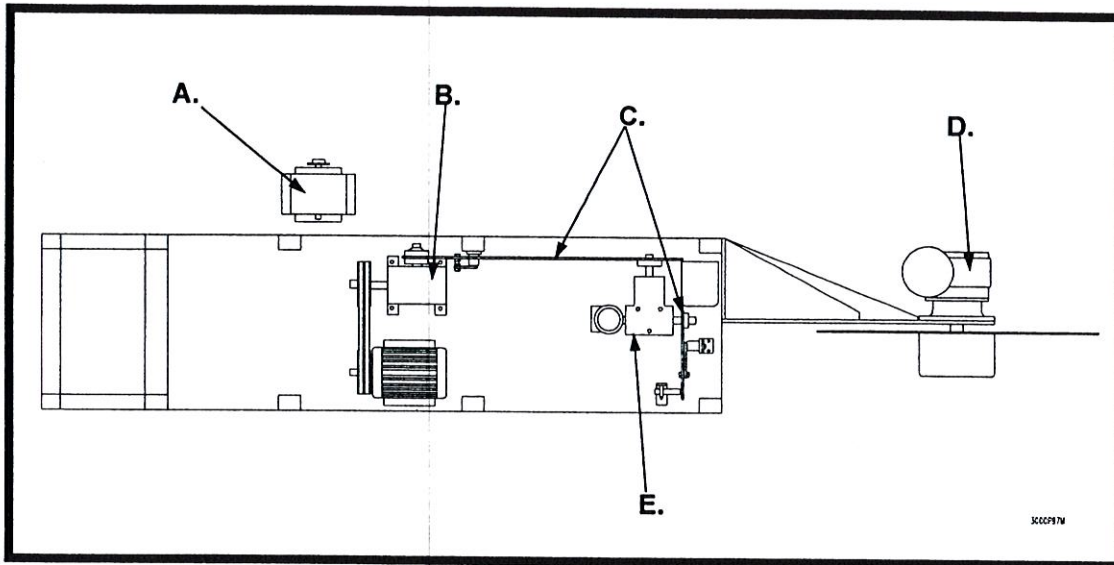
L'olio usato dovrebbe avere un punto di anilina compreso nell'intervallo da 180 a 210 ed una viscosità di 150-200 secondi su 100 (S.A.E. No. 10).

TABELLA 2. I seguenti oli senza additivi sono soddisfacenti:

Manufacturer	Oil number
NFO	NFO 10 H/NR
NFO	NFO 10 W/NR
Chevron	AW 10 machine oil
Chevron	Handy oil - 15
Exxon	Terresstic 32
Mobil	Mobil Die Light
Mobil	Dexron II ATF
Mobil	ATF 210 Type F
Mobil	DTE 13M
Mobil	Almo 525
Mobil	Mist lube 24
Mobil	DTE 24
Mobil	Hydraulic oil 13
Mobil	Hydraulic oil AW 32
Wolverine	A-industrial 150 R&O
Titan	Type F ATF
Titan	Dexron II ATF
American	Industrial oil - 32

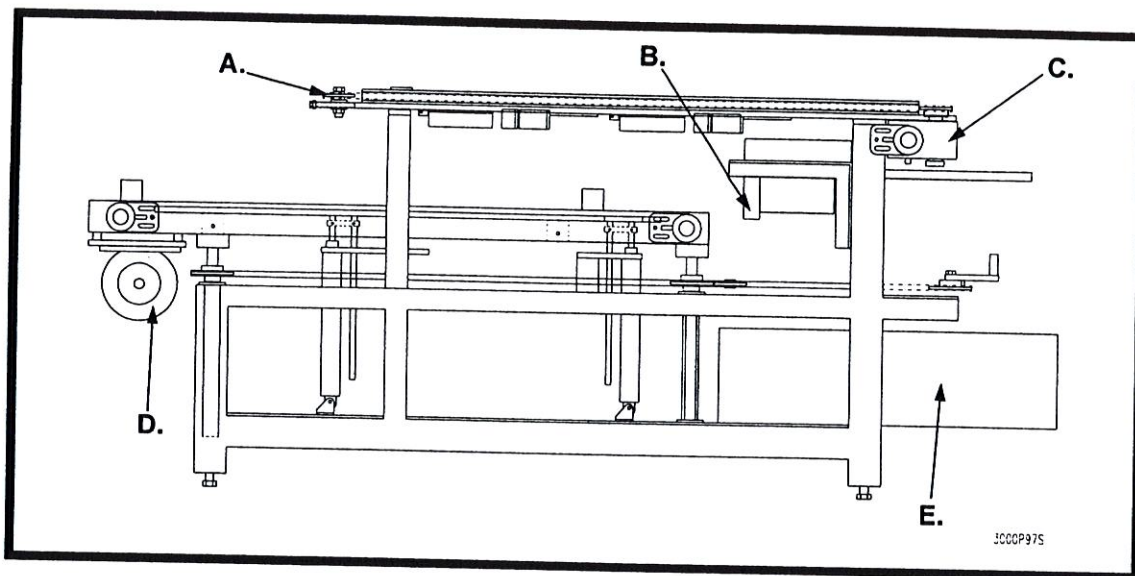
Dati tecnici di lubrificazione delle scatole degli ingranaggi

Principale



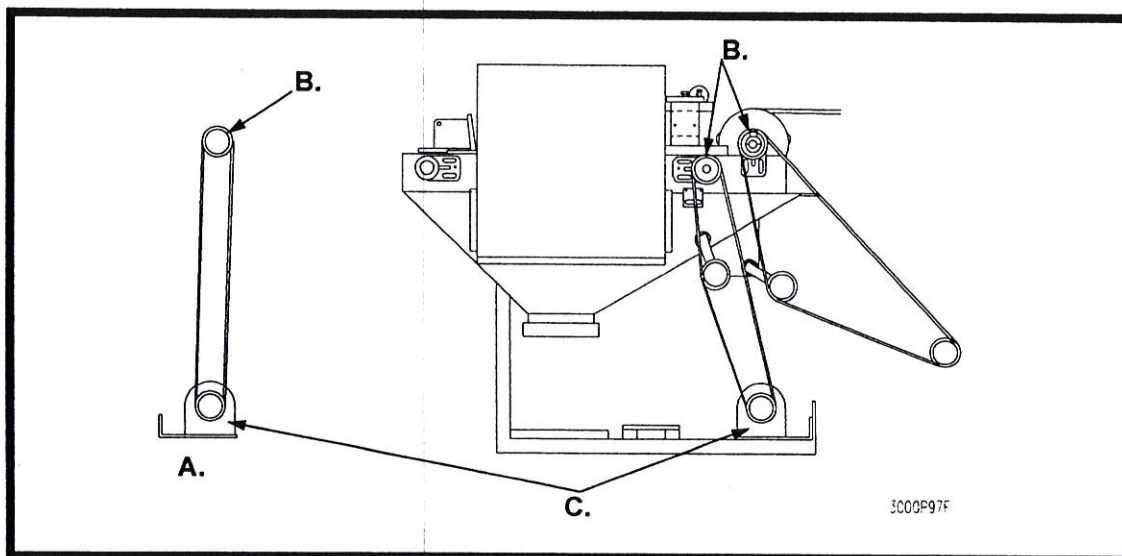
- A. PIV per lunghezza taglio
P/N 980
Olio lubrificante: Chevron NL 460
Frequenza: drenare e riempire di nuovo ogni 2000 ore
- B. Scatola ingranaggi principale
P/N 10974
Olio lubrificante: Mobilgear 636,630
Frequenza: drenare e riempire di nuovo ogni 2000 ore
- C. Catene di trasmissione
P/N 46
Olio lubrificante: STA-Lube Extreme Pressure prodotto Moly-Graph N.3330
Frequenza: spruzzare una volta a settimana
- D. Scatola ingranaggi sbobinatore
P/N 11193
Olio lubrificante: Mobilgear 636,630
Frequenza: drenare e riempire di nuovo ogni 2000 ore
- E. Scatola ingranaggi teste alimentatori
P/N 10976
Olio lubrificante: Hub City GL-90 o Hub City Synthetic
Frequenza: drenare e riempire di nuovo ogni 2000 ore

Impilatore



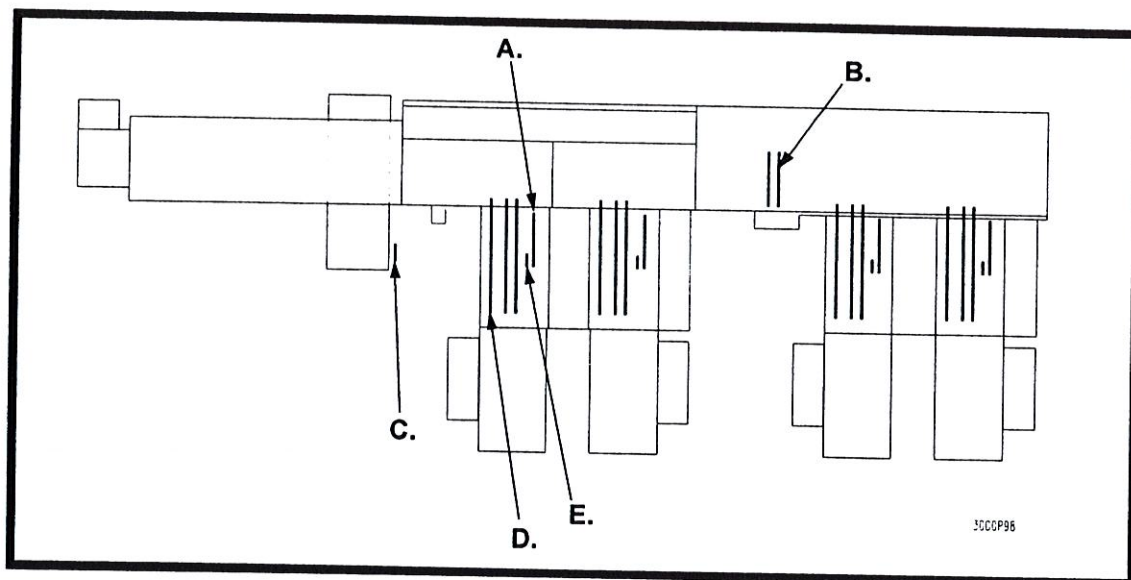
- A.** Catene impilatore ad alta velocità
P/N 13715
Olio lubrificante: STA-Lube Extreme Pressure prodotto Moly-Graph N.3330
Frequenza: ogni 500 ore / sostituire una volta all'anno
- B.** Motoriduttore per impilatore; convogliatore di scarto
P/N 13814
Olio lubrificante: Mobilgear 636.630
Frequenza: drenare e riempire di nuovo ogni 2000 ore
- C.** Scatole ingranaggi per impilatore; catene a palette
P/N 1814 e 1815
Olio lubrificante: grasso Mobilux EP2
Frequenza: aggiungere da 14,17 a 28,34 g ogni 1000 ore
- D.** Motoriduttore per impilatore; catene convogliatore
P/N 13780
Olio lubrificante: Mobilgear 636.630
Frequenza: drenare e riempire di nuovo ogni 2000 ore
- E.** Gruppo motore delta; comando elevatore impilatore
P/N 13576
Olio lubrificante: olio per comandi idraulici SAE 32
Frequenza: drenare e riempire di nuovo ogni 2000 ore

Alimentatore



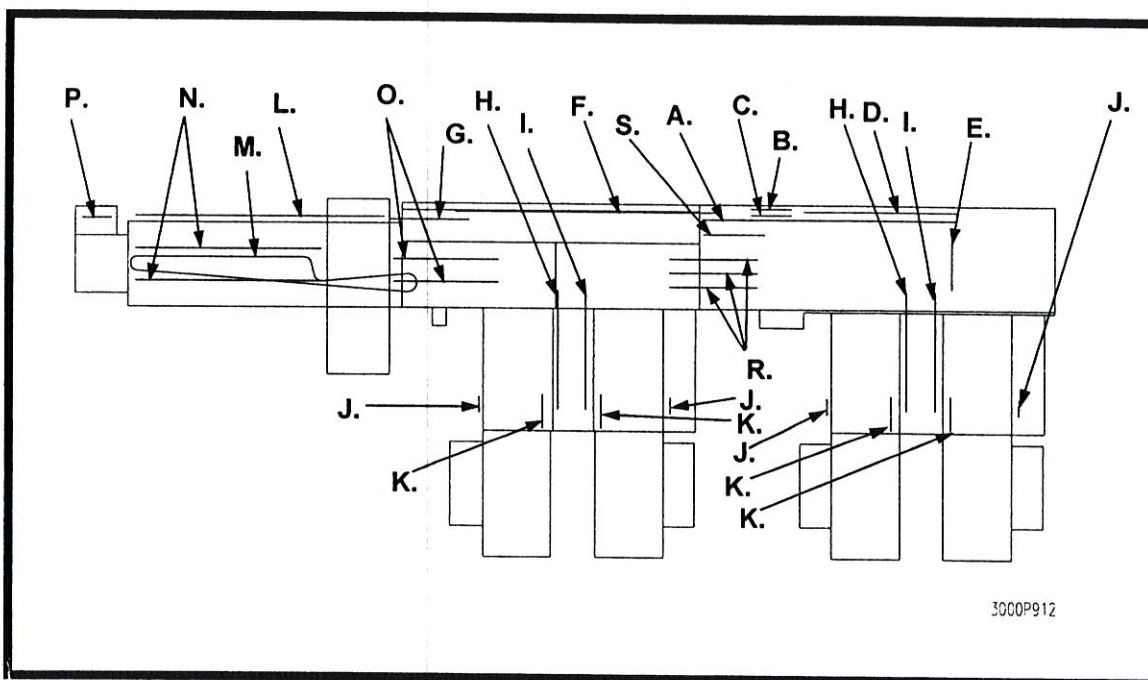
- A.** Corsa catena lato opposto
- B.** Catene di trasmissione
P/N 46
Olio lubrificante: STA-Lube Extreme Pressure prodotto Moly-Graph N.3330
Frequenza: spruzzare una volta a settimana
- C.** Scatola ingranaggi trasmissione a disco della catena del convogliatore alimentatore
P/N 13589
Olio lubrificante: SEA 10W (ISO V632) Scatola ingranaggi a SDP variabile
Frequenza: drenare e riempire di nuovo ogni 2000 ore

Dati tecnici delle cinghie



- A.** Cinghia di trasmissione di spazzolatura piastre
P/N 920
Richieste: 4
- B.** Cinghie principali di trasmissione
P/N 11171
Richieste: 2
- C.** Cinghia di trasmissione del convogliatore di scarto
P/N 14894
Richieste: 1
- D.** Cinghie di trasferimento dell'alimentatore
P/N 13728
Richieste: 12
- E.** Cinghia di trasmissione di spazzolatura
P/N 1650
Richieste: 4

Lunghezze e posizioni delle catene



ART	DESCRIZIONE	P/N	LUNGHEZZA
A.	Catena princ. trasmiss. PIV	46	422,91 cm
B.	Catena esterna PIV	46	102,87 cm
C.	Catena interna PIV	46	97,79 cm
D.	Catena trasmiss. pre-rivestite	46	292,10 cm
E.	Catena trasmiss. albero	46	97,79 cm + 1/2 maglia
F.	Catena trasmiss. rivestite	46	290,83 cm
G.	Catena trasmiss. impilatore	46	118,11 cm + 1/2 maglia
H.	Catena trasmiss. alimentatore	46	260,35 cm
I.	Catena trasmiss. alimentatore	46	250,19 cm
J.	Catena trasmiss. a disco	46	151,13 cm
K.	Catena trasmiss.convogl. alim.	46	143,51 cm
L.	Catena regolaz. pista impilatore	46	250,19 cm
M.	Catena sollevamento impilatore	46	384,81 cm
N.	Catena convogl. impilatore	241	288,29 cm
O.	Catena trasferimento	14004	133,35 cm
P.	Catena trasmiss.convogl. imp.	46	64,77 cm + 1/2 maglia

Q.	Catena trasmiss. sbobinatore	46	123,19 cm + 1/2 maglia (sbobin. doppia), 318,77 cm (opz.sbobin. in linea)
R.	Catena trasferimento CFS	14004	113,03 cm
S.	Catena trasmiss. rullo piegatura	46	72,39 cm

10 Individuazione ed eliminazione guasti

Guida di riferimento per tutti i problemi

1. Chiedere all'operatore che cosa è cambiato e che cosa è successo alla macchina rispetto a quando stava ancora funzionando in modo soddisfacente.
2. Leggere l'appropriata tabella di individuazione ed eliminazione guasti in questa sezione.
3. Leggere il manuale di istruzioni.
4. Rivolgersi alla TEKMAX: (541) 928-7372, dal lunedì al giovedì ore 7,00-16,00 e venerdì ore 7,00-12,00 (fuso orario Pacifico)

La piegatura del rivestimento è errata—lunga su di un lato?

TABELLA 10-1. Piegatura rivestimento errata--lunga su di un lato?

Possibile causa	Soluzione
Si è prodotta all'avvio o durante un movimento a intermittenza della macchina.	• Scartare il rivestimento e continuare l'operazione.
Qualità piastra.	• Rimuovere la piastra dal rivestimento. Piastre arcuate, flesse o doppie possono causare piegature errate.
Taglio incompleto.	• Regolare o sostituire la lama da taglio.
Cordonatura inadeguata; il rovescio del materiale separatore deve essere nero ed il materiale separatore tagliato dovrebbe presentare una piegatura lungo la cordonatura.	• Regolare la lama di cordonatura.
La sincronizzazione del rullo taglierina con la piastra è fuori fase.	• Regolare la sincronizzazione usando il regolatore di piastra sull'albero di trasmissione del rullo della taglierina. Far passare nella macchina 20 piastre; dovrebbero essere tutte piegate lungo la cordonatura.
Prova di taglio del materiale separatore.	• Far passare nella macchina 10 pezzi di materiale separatore senza piastre. Confrontarne le lunghezze. Se la lunghezza è costante, seguire la procedura descritta in "Prova di piegatura del materiale separatore" nella presente tabella. Se la lunghezza non è costante, seguire la procedura descritta in "La lunghezza del materiale separatore non è costante" nella presente tabella.

TABELLA 10-1. Piegatura rivestimento errata--lunga su di un lato?

Possibile causa	Soluzione
Prova di piegatura del materiale separatore.	● Piegare i 10 pezzi di materiale separatore lungo la linea di cordonatura. Se tutti i rivestimenti combaciano in alto, seguire la procedura descritta in "La sincronizzazione del materiale separatore con la piastra non è costante" nella presente tabella. Se tutti i rivestimenti sono corti su di un lato, seguire la procedura descritta in "Le piastre sono corte su di un lato" nella presente tabella. Se i rivestimenti sono corti o lunghi in modo casuale, seguire la procedura descritta in "I rivestimenti sono corti o lunghi su di un lato in modo casuale" nella presente tabella.
La lunghezza del materiale separatore non è costante.	● Accertarsi che lo sbobinatore motore funzioni. ● Effettuare una prova per verificare che il rullo di compressione stia afferrando il nastro del materiale separatore, tirando il nastro. Aumentare la tensione della molla, pulire il rullo di compressione o sostituirlo. ● Sostituire il nastro spugnoso consumato o mancante del rullo della taglierina. ● Sostituire la catena di trasmissione o i rocchetti consumati. ● Accertarsi che il rullo di plastica di trattenimento del materiale tagliato ruoti o giri liberamente. ● Accertarsi che il rullo di compressione tra i rulli di piegatura superiori non sia allentato o consumato in modo non uniforme.
La sincronizzazione del materiale separatore con la piastra non è costante.	● Collocare le piastre contro le alette della catena di spinta. ● Rendere costante l'altezza delle piastre. ● Accertarsi che la catena di spinta della pista N.1 non sia deformata e che i rocchetti non siano consumati. ● Allineare la piastra con i rulli di piegatura. Vedere "Allineamento delle piastre con i rulli di piegatura" on page 4-13.
I rivestimenti sono corti su di un lato.	● Regolare la lama di cordonatura per centrare la cordonatura sul materiale separatore tagliato. Consultare "Effettuazione di regolazioni di precisione di cordonature e pieghe" on page 4-12.

TABELLA 10-1. Piegatura rivestimento errata--lunga su di un lato?

Possibile causa	Soluzione
I rivestimenti sono corti o lunghi su di un lato in modo casuale.	• Accertarsi che l'albero del rullo di compressione non sia piegato. • Accertarsi che l'albero del rullo della taglierina non sia piegato. • Accertarsi che il PIV non sia consumato o non debba essere regolato. • Accertarsi che il PIV non sia guidato a velocità troppo bassa. La velocità ideale è compresa tra 300 e 400 giri/m.

La macchina non sta alimentando le piastre?

TABELLA 10-2. La macchina non sta alimentando le piastre?

Possibile causa	Soluzione
L'angolo della piastra è troppo ridotto.	• Mantenere la piastra frontale allo stesso angolo dell'inseguitore di piastra.
Le piastre sono attaccate insieme.	• Staccare e scuotere le piastre finché non siano tutte separate. • Asciugare e fissare bene le piastre mediante idratazione.
Il livello di depressione è troppo basso.	• Regolare il livello di depressione su 12-17 cm di Hg per piastre di batteria SLI normali • Pulire le aperture sulla testa a depressione.
Le piastre non avanzano in modo sufficientemente veloce nell'alimentatore piastre.	• Aumentare l'avanzamento piastre finché le catene non scivolino sotto l'inseguitore di piastre.
Le piastre sono più pesanti della piastra per batteria SLI standard.	• Rivolgersi all'fabbrica e chiedere i valori d'impostazione per il livello di depressione per la testa a depressione.
Le piastre non hanno pastiglie.	• Migliorare la qualità delle piastre.
Le piastre sono arcuate o fleese.	• Migliorare la qualità delle piastre.

La macchina sta alimentando piastre doppie?

TABELLA 10-3. La macchina sta alimentando piastre doppie?

Possibile causa	Soluzione
Le piastre sono inclinate in avanti.	Mantenere la piastra frontale allo stesso angolo dell'inseguitore di piastra.
Le piastre sono attaccate insieme.	Staccare e scuotere le piastre finché non siano tutte separate. Asciugare e fissare bene le piastre mediante idratazione.
Il livello di depressione è impostato troppo alto.	Regolare il livello di depressione.
Le piastre avanzano in modo troppo veloce nell'alimentatore piastre.	Ridurre l'avanzamento dell'alimentatore di piastre.
Le piastre non hanno pastiglie.	Migliorare la qualità delle piastre.
Le piastre sono arcuate o flesse.	Migliorare la qualità delle piastre.
Le piastre rimbalzano nell'alimentatore di piastre durante il funzionamento ad alta velocità.	- Accertarsi che le piastre non siano curvate. - Rallentare la macchina. - Regolare il gruppo bloccaggio piastre (disponibile presso la TEKMAX).
Le piastre sono caricate a secco.	- Muovere le teste a depressione di 2 mm. - Aumentare il livello di depressione.

Le piastre si inceppano nell'area della catena di trasferimento?

TABELLA 10-4. Le piastre si inceppano nell'area catena di trasferimento?

Possibile causa	Soluzione
La sincronizzazione è fuori fase.	- Controllare la posizione zero delle catene di trasferimento. - Controllare la posizione zero degli alimentatori di piastre positivi e negativi.
La pista è predisposta in modo incorretto.	- Controllare la predisposizione. - Regolare le catene in modo che i dispositivi di spinta possano liberare le alette delle piastre.
C'è accumulo di piombo sulle piastre di caduta.	Raschiare l'accumulo. Lucidare le piastre con lana d'acciaio e grafite.

TABELLA 10-4. Le piastre si inceppano nell'area catena di trasferimento?

Possibile causa	Soluzione
Le piastre sono flesse o curvate.	• Migliorare la qualità delle piastre. • Aumentare il gioco tra le sonde di induttanza. • Aumentare l'angolo sugli orli delle piastre di caduta e di altri punti di interferenza.

