

Návod k používání a katalog náhradních dílů

SEKACÍ ZAŘÍZENÍ TBC-50LH/AIR



ANITA B, s.r.o.

Průmyslová 2453/7

680 01 Boskovice

Czech Republic

fax: +420 515 553 628

tel: +420 516454774,516453496

e-mail: info@anita.cz

www.garudan.cz

PROHLÁŠENÍ SHODY

My

Anita B, s.r.o.
Průmyslová 2453/7
680 01 BOSKOVICE
IČO 25584448

prohlašujeme na svou výlučnou zodpovědnost, že výrobek

Sekací zařízení

Model : TBC-50LH/AIR

Výrobce : TAEWOO CO., LTD. A-302, 1025-1, Dogok-ri, wabu-eup, namyqngjoo, kyongii-do, Korea

na něž se vztahuje toto prohlášení je ve shodě s následujícími normativními dokumenty a při dodržování podmínek uvedených v návodu k používání je jeho použití bezpečné.

- A. - Nařízení vlády č. 168/1997 Sb.
- B. - České harmonizované technické normy ČSN EN 50144-1
- ČSN EN 55014

Posouzení shody bylo provedeno postupem stanoveným § 12 odst.4 písmeno a) zákona č. 22/1997 Sb.

Boskovice : 01.01.2015

Ing. Radek TOUL
ředitel společnosti

Specifikace:

Model (název)	TBC-50LH/AIR (Popruhové sekací zařízení)
Hlavní sekané materiály	Popruhy, pásy, autopásy
Sekací nůž	Teplý
Napájení	1x230V/50Hz
Maximální šířka sekaného materiálu	200 mm
Rozpětí délky seků	30 mm ~ 300 metrů
Množství seků/min. (při délce 1 m)	18 ~ 30 seků
Rozměry stroje (netto váha)	510x690x940 mm (85 kg)
Balení (brutto váha)	830x560x770mm (86 kg)

Pokyny pro likvidaci stroje:

Po ukončení technické životnosti stroje jej předejte k likvidaci firmě ANITA B, s.r.o. nebo jiné firmě zabývající se odbornou likvidací výrobků.

Varování pro používání:

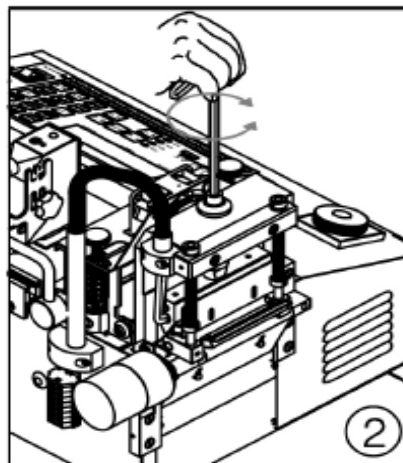
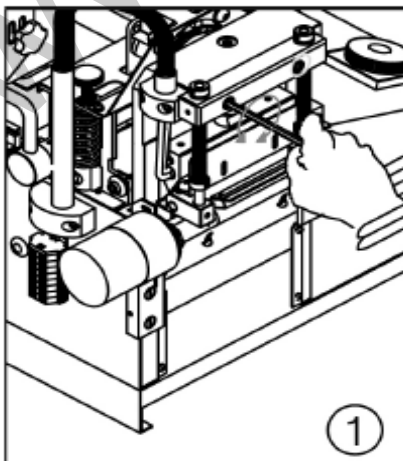
- Před použitím, se ujistěte o správném napájení a stroj uzemněte.
- Nestrkejte ruce ani ostatní předměty do pracovní plochy nože.
- Při ztupení nože ho nechte znovu nabrousit.

(Výměnu nože může provádět pouze zkušený mechanik)

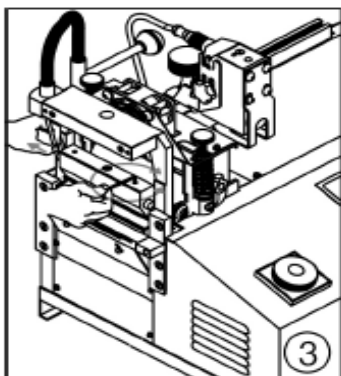
Výměna nože:

Všechny dále popsané činnosti provádějte vždy se zařízením odpojeným od zdroje elektrické energie.

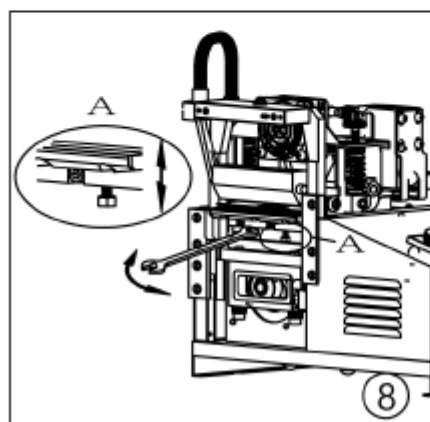
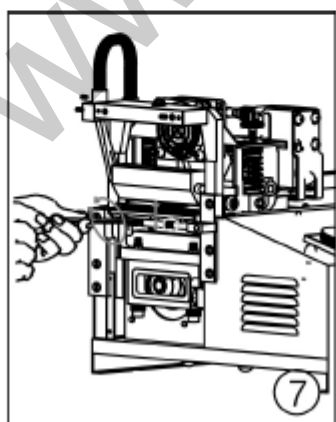
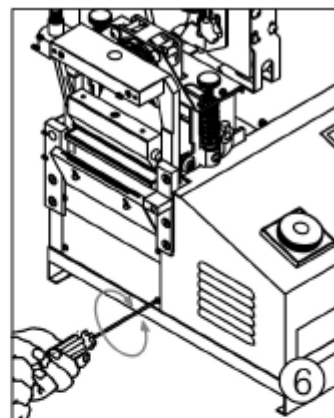
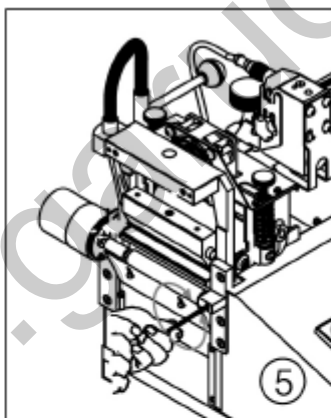
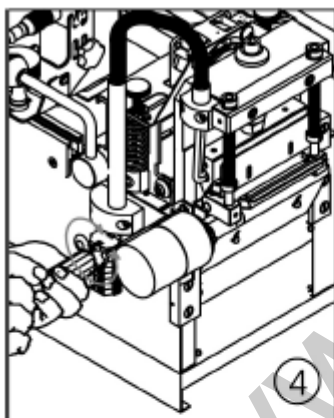
- 1) Nejdříve nastavte horní nůž do nejvyšší polohy a vypněte stroj. Odšroubujte držák horního nože pomocí dvou šroubů.
- 2) Povolte šroub dle obr. 2.



- 3) Odmontujte šroub topného tělesa nože a těleso vyjměte.
(vložte nový nůž a vše namontujte zpět)



- 4) Pokud je potřeba vyměnit spodní nůž, odšroubujte šrouby předního podávacího motoru.
5) Odšroubujte šrouby podávacího válce a oddělte motor i válec.
6) Odšroubujte šrouby krytu (podle obr. 6)
7) Odšroubujte šrouby desky spodního nože a desku oddělte.
8) Pokud stroj neodsekává, nebo odsekává pouze z jedné strany, nastavte horní nůž do kontaktu s deskou spodního nože. Zkontrolujte vzdálenost horní desky od spodní. Vypněte stroj a seřídte tuto vzdálenost podle obrázku.



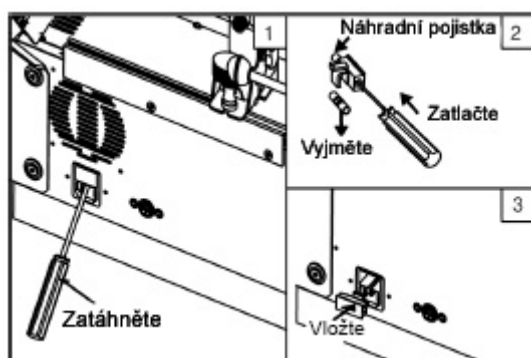
K seřízení použijte klíč. Otáčením ve směru hod. ručiček se spodní nůž zdvihá, proti směru klesá.

Montáž odvíjecí cívky:

Upevněte držák odvíjecí cívky na stroj podle obrázku.

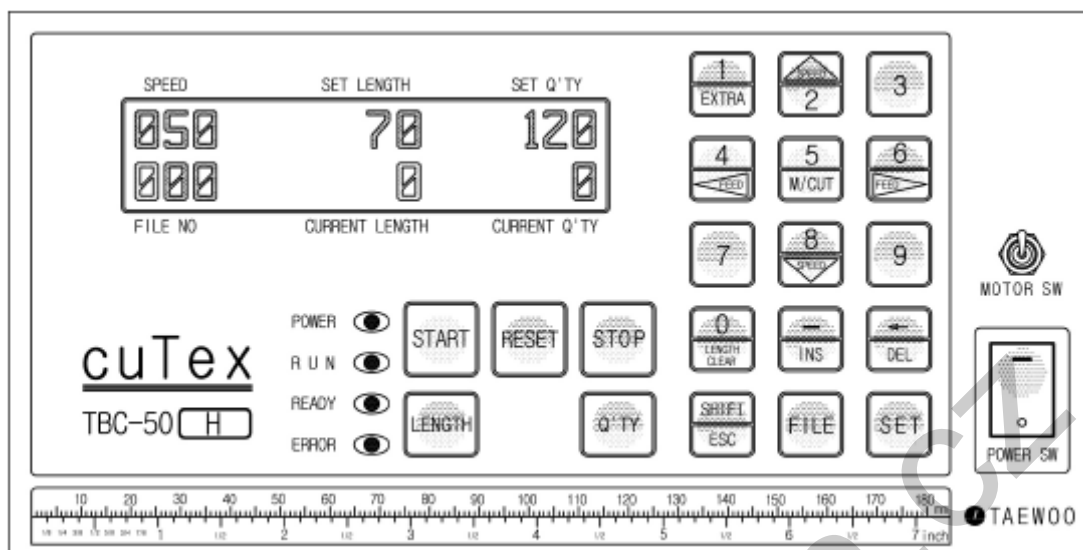


Výměna pojistky:



Pro bližší informace kontaktujte servisní středisko firmy Anita B s.r.o.

Používání stroje:



1. Příklad: Nastavení sekání délky – 70mm, množství: 120 ks.

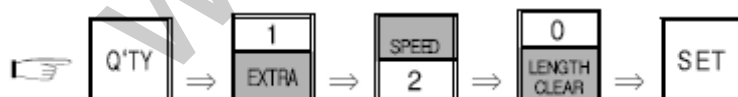
- Zapněte stroj tlačítkem POWER.



- Nastavte provozní teplotu. (pro běžné používání na 250°~350°C. Přibližně po 5 minutách stroj dosáhne nastavené teploty. Bližší informace naleznete v kapitole "Použití teplotní kontrolky")
Upozornění: Po ukončení práce na stroji nastavte provozní teplotu na nulu! Po uplynutí 10 minut od nastavení nulové teploty stroj vypněte.
- Nastavení délky sekání. (Stlače níže uvedená tlačítka v přesném níže znázorněném pořadí)



- Nastavení množství.



- Spuštění předního nožového válce.
Sepněte tlačítko MOTOR SW pro zabránění lepení řezaného materiálu na ostří nože.
- Zmáčknete tlačítko START.



- Funkce tlačítek.



: Aktuální délka na displeji se po ukončení nastavené operace vrátí na hodnotu 0.



: Všechny aktuální hodnoty na displeji se vynulují.



: Nastavení polohy nože.

- 1) Zkušební oseknutí materiálu.
- 2) Pro vyjmutí vzpříčeného materiálu mezi noži.
- 3) Pro seřízení nožů po jejich výměně.



: Dodatečné oseknutí nastaveného vzoru.



: Při ohlášení chyby ERROR (červená kontrolka) a vkládání parametru nebo programu.



: Pro manuální pohyb válce. (podávání dopředu či dozadu)



: Zrychlení (Aktuální rychlost se objeví v levém horním rohu LCD displeje v %. Běžná rychlost je 50%, maximální 100%.



: Zpomalení (Aktuální rychlost se objeví v levém horním rohu LCD displeje v %. Běžná rychlost je 50%, minimální 0%.

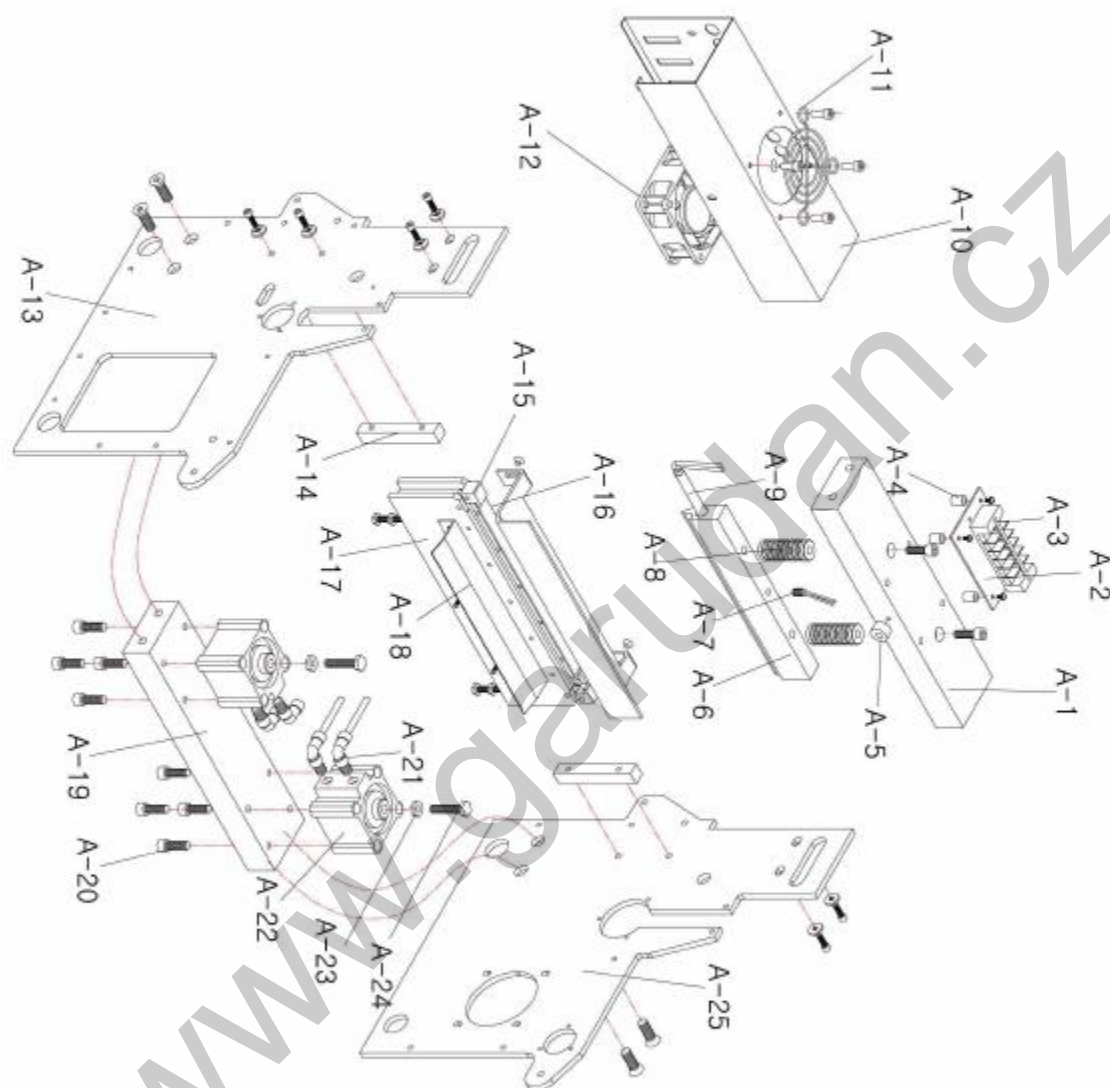
- Upravování rychlosti sekání je možné kdykoliv. Upravená rychlost se stiskem RESET ani vypnutím stroje nezmění.



: Pro opravení špatných zadaných údajů.



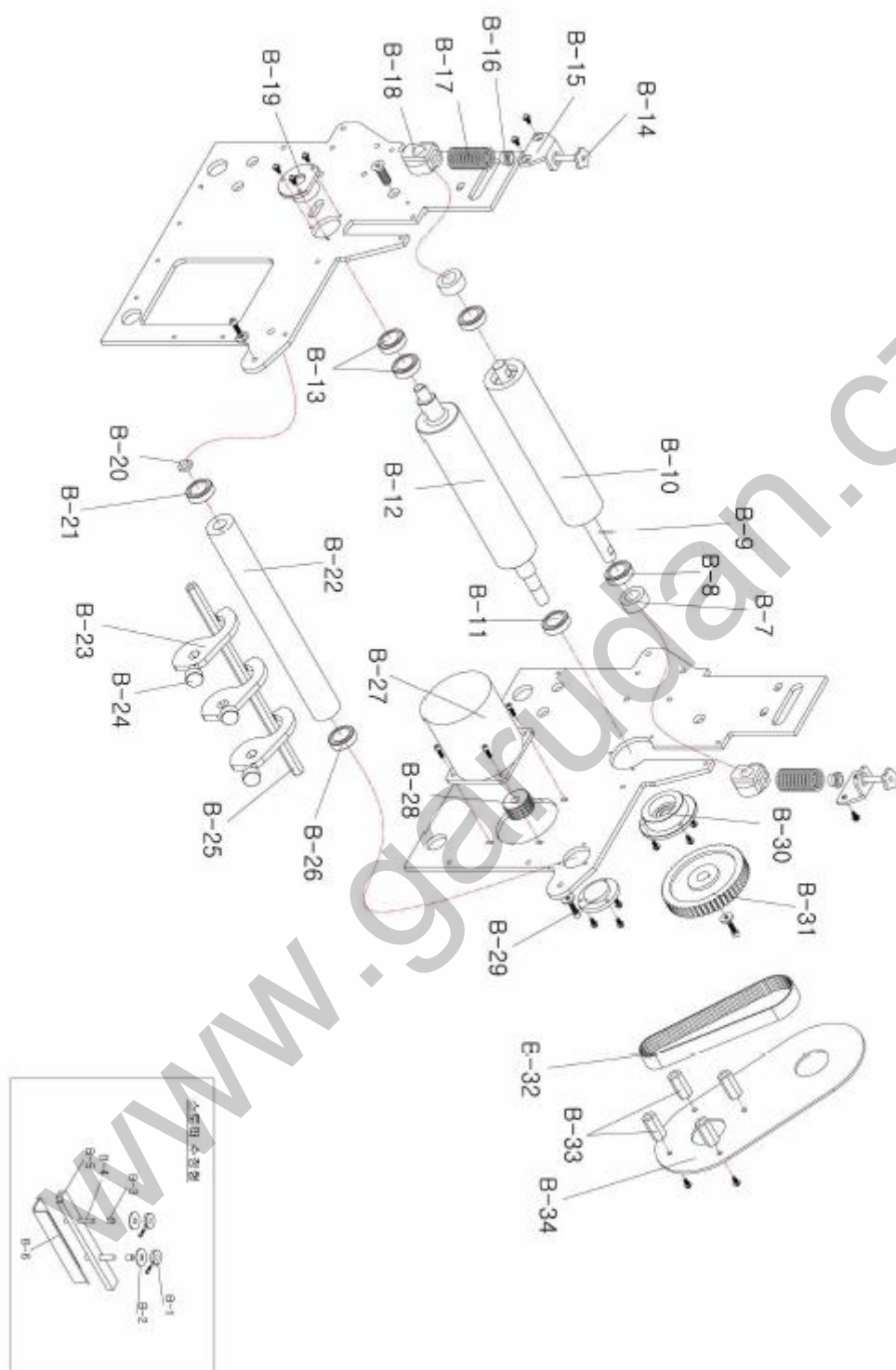
: Tlačítko funkce naprogramovaného oseku. (Pouze u strojů se senzorem)

TBC-50LH/AIR Part Drawing A

TBC-50LH/AIR Part List A

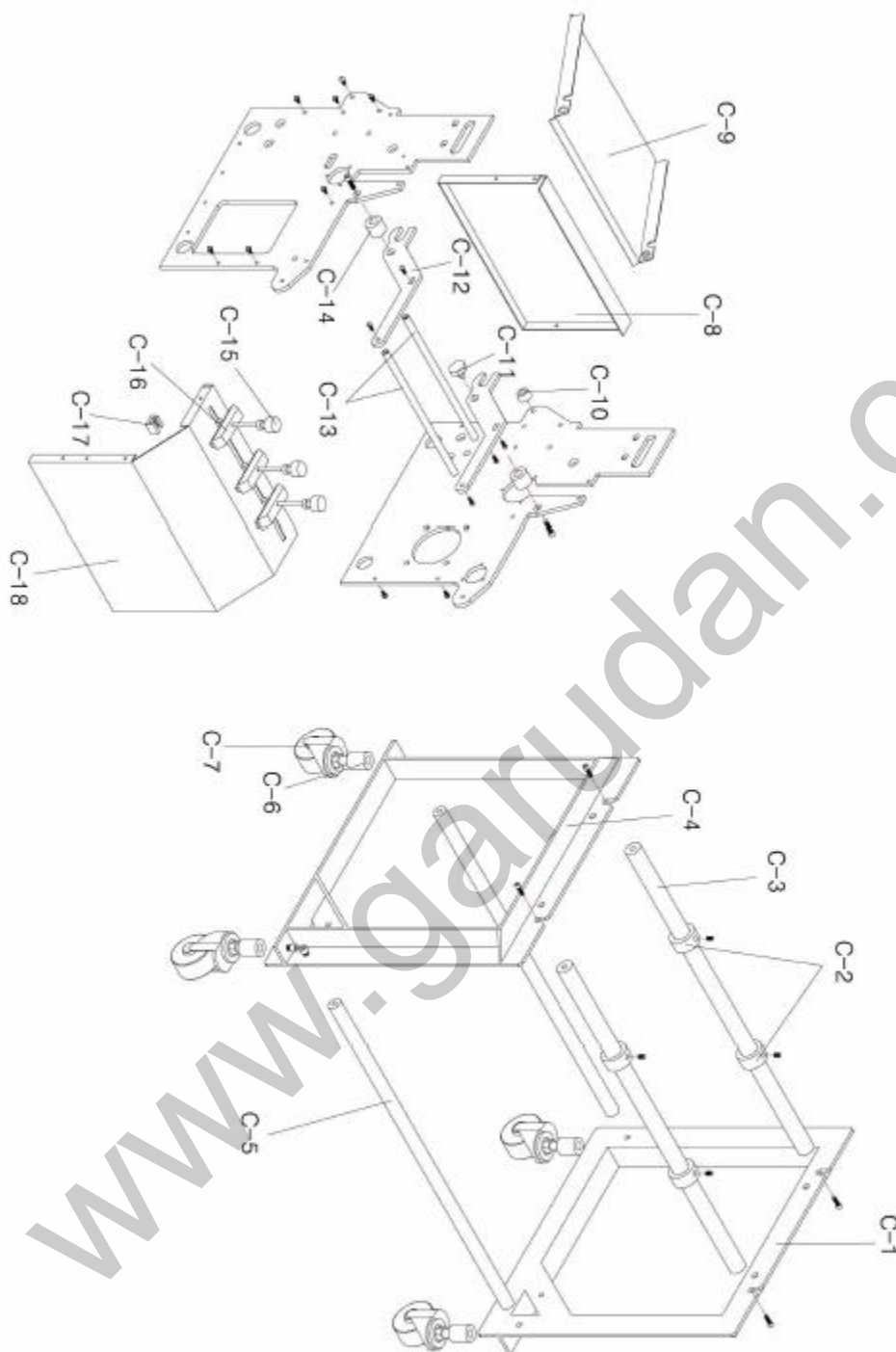
Part No.	Description	Part No.	Description
A-1	UPPER KNIFE MAIN FRAME	A-21	TUBE FEEDING
A-2	TERMINAL HEAT PLATE	A-22	AIR CYLINDER
A-3	TERMINAL	A-23	CYLINDER CONTROL-NUT
A-4	CLAMPING BOLT	A-24	CYLINDER CONTROL-BOLT(M10)
A-5	STAINLESS COVER BRACKET	A-25	LEFT FRAME
A-6	UPPER KNIFE		
A-7	TEMPERATURE SENSOR		
A-8	UPPER KNIFE BRACKET		
A-9	HEATER		
A-10	UPPER KNIFE COVER		
A-11	COOLING FAN SAFETY COVER		
A-12	COOLING FAN		
A-13	RIGHT FRAME		
A-14	RAM GUIDE		
A-15	PRESSURE PLATE CLAMP		
A-16	HEATING PRESSURE PLATE		
A-17	PRESSURE FRAME		
A-18	ROLLER SPACE PLATE		
A-19	CYLINDER FRAME		
A-20	CYLINDER CLAMPING BOLT(M6)		

TBC-50LH/AIR Part Drawing B



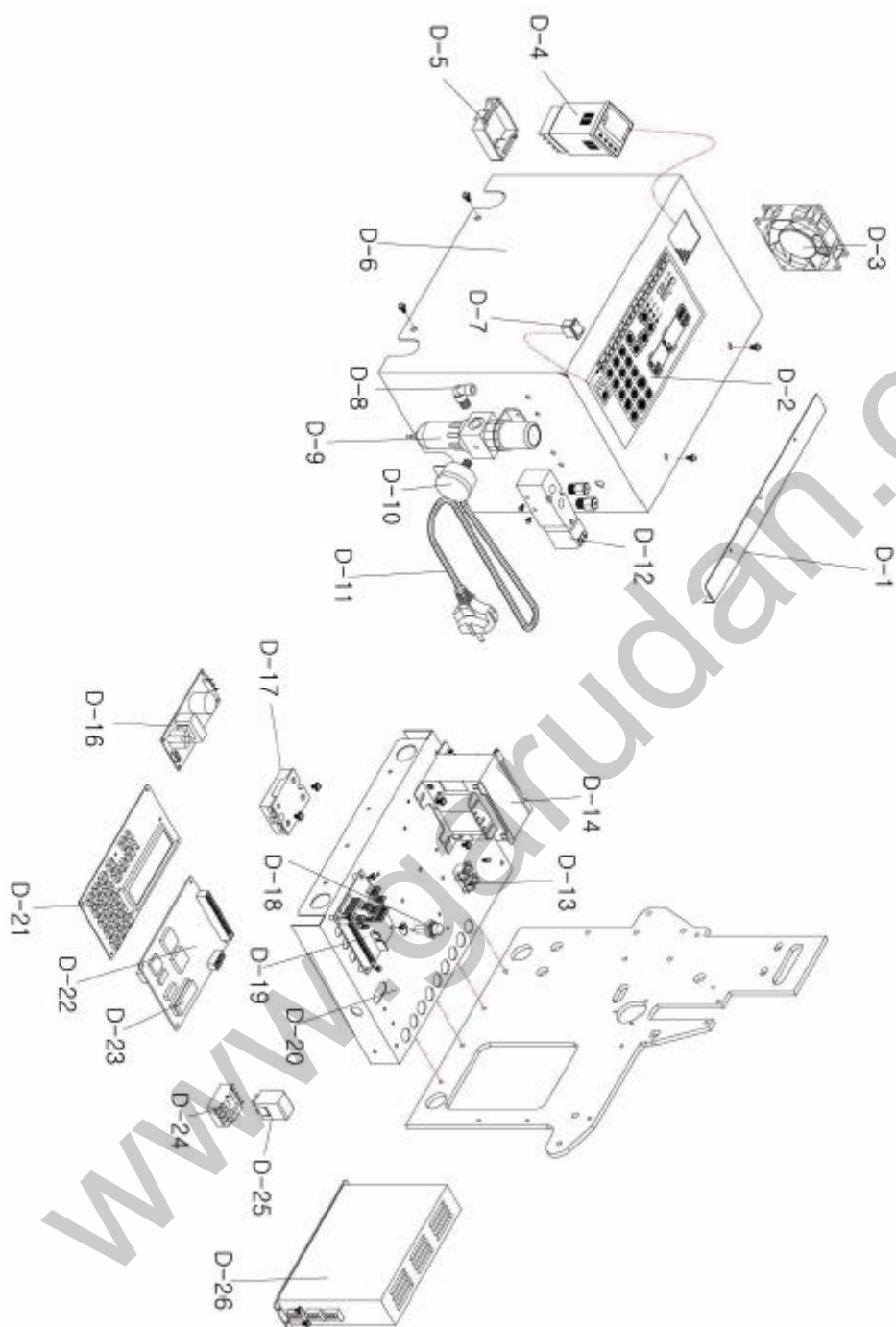
TBC-50LH/AIR Part List B

Part No.	Description	Part No.	Description
B-1	STOPPER CONTROL RING	B-21	BEARING
B-2	SILICON WASHER (ANTI-NOISE)	B-22	GUIDE ROLLER
B-3	OILESS	B-23	REAR GUIDE
B-4	STOPER CONNECTION SHAFT	B-24	KNOB HANDLE BOLT
B-5	STOPPER BRACKET	B-25	REAR GUIDE PIN
B-6	STOPPER	B-26	BEARING
B-7	ACETAL CLAMPING RING	B-27	STEPPING MOTOR
B-8	BEARING (#6002)	B-28	TIME GEAR(S)
B-9	UPPER ROLLER SHAFT	B-29	ROLLER BEARING HINGE
B-10	UPPER ROLLER	B-30	ROLLER BEARING HOUSING (LEFT)
B-11	BEARING(#6202)	B-31	TIME GEAR (L)
B-12	LOWER ROLLER	B-32	TIMING BELT (200XL)
B-13	BEARING (#6202)	B-33	STEPPING MOTOR SUPPORT
B-14	PRESSURE-CONTROL BOLT	B-34	STEPPING MOTOR GEAR COVER
B-15	ROLLER TENSION BRACKET		
B-16	SPRING CAP		
B-17	PRESSURE CONTROL SPRING		
B-18	UPPER ROLLER GUIDE BLOCK		
B-19	ROLLER BEARING HOUSING (RIGHT)		
B-20	BEARING HINGE		

TBC-50LH/AIR Part Drawing C

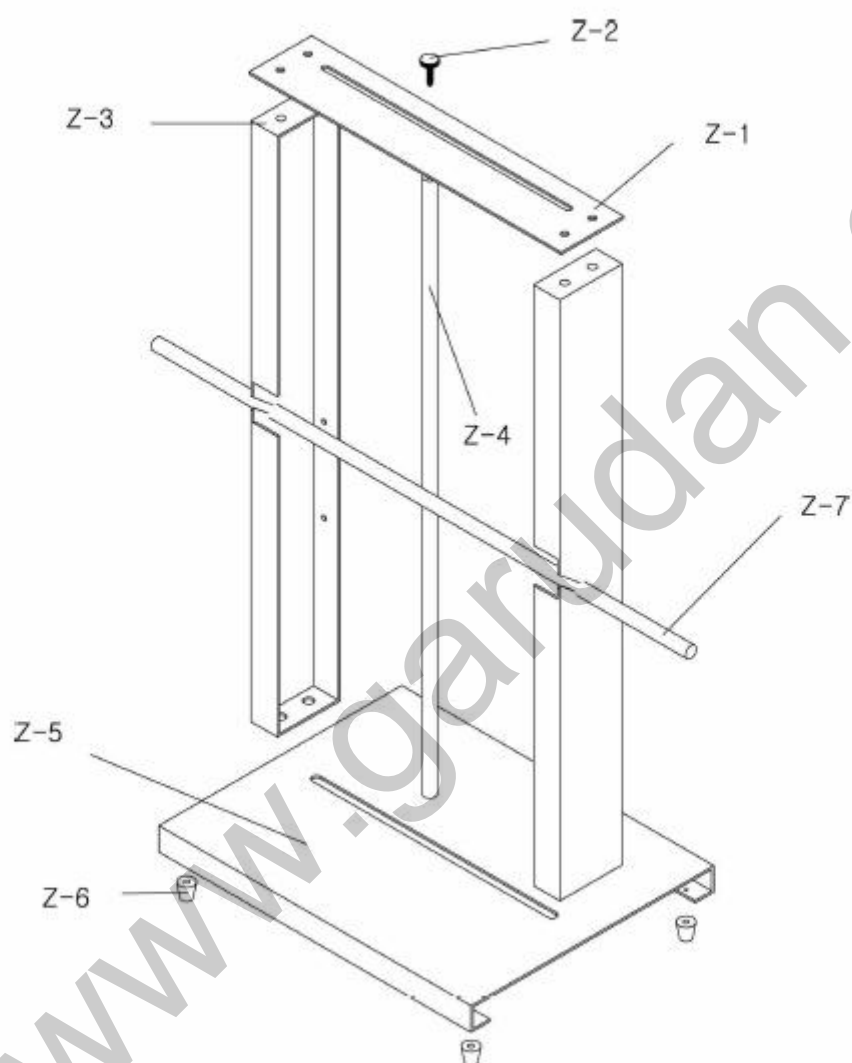
TBC-50LH/AIR Part List C

Part No.	Description	Part No.	Description
C-1	ANGLE FRAME (LEFT)		
C-2	FRAME CLAMPING RIING		
C-3	ANGLE SHAFT A		
C-4	ANGLE FRAME (RIGHT)		
C-5	ANGLE SHAFT B		
C-6	WHEEL CLAMPING NUT		
C-7	WHEEL		
C-8	FRONT COVER		
C-9	TAPE GUIDE		
C-10	RUBBER PAD		
C-11	LEVER CLAMPING BOLT (M8)		
C-12	LEVER		
C-13	LEVER SHAFT		
C-14	LEVER CLAMPING NUT		
C-15	GUIDE BOLT		
C-16	GUIDE		
C-17	CUIDE LOCKING BOLT		
C-18	REAR COVER		

TBC-50LH/AIR Part Drawing D

TBC-50LH/AIR Part List D

Part No.	Description	Part No.	Description
D-1	CONTROL SIDE BASE	D-22	CONTROL BOARD (MB)
D-2	PANEL	D-23	ROM
D-3	COOLING FAN	D-24	RELAY SOCKET
D-4	TEMPERATURE CONTROLLER	D-25	RELAY
D-5	TEMPERATURE CONTROLLER SOCKET	D-26	DRIVER (BLACK BOX)
D-6	CONTROL CASE		
D-7	SWITCH		
D-8	TUBE FEEDING		
D-9	FILTER & REGULATOR		
D-10	PRSSURE GAUGE		
D-11	POWER CORD		
D-12	SOLENOID VALVE		
D-13	TERMINAL		
D-14	TRANSFORMER		
D-16	SMPS (POWER SUPPLY)		
D-17	SSR (SOLID STATE RELAY)		
D-18	FUSE BOX		
D-19	DRIVE BOARD (DR)		
D-20	CONTROL BASE		
D-21	OPERATION BOARD (OP)		

TBC-50LH/AIR REEL HANGER

TBC-50LH/AIR REEL HANGER

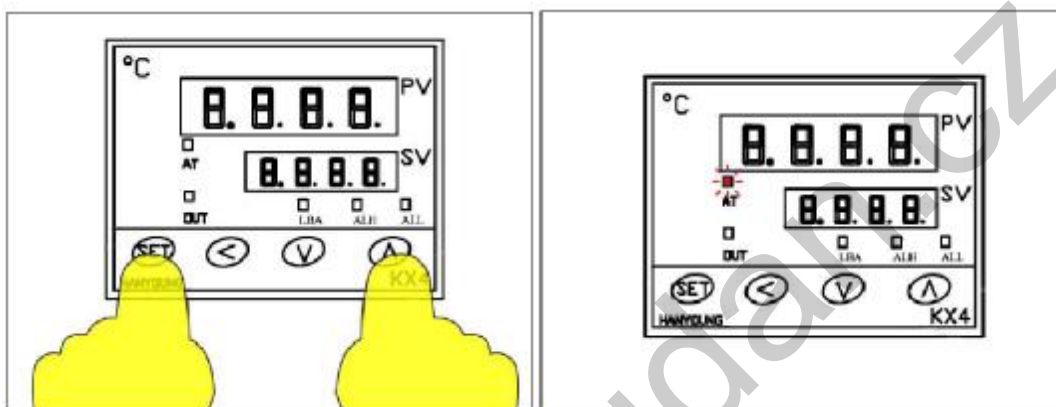
[illegible]

Automatické ladění programátoru KX4

Pokud vyměníte některé díly, související s vyhříváním jak senzor teploty, topné těleso nebo programátor, zjistíte, že teplota PV a SV zobrazovaná na displeji je jiná než skutečná. V principu jde o to, že Vy nastavíte pracovní teplotu např. na 300°C. Programátor musí vyhodnotit teplotu okolí (PV) a zajistit nastavenou pracovní teplotu (SV).

V tomto případě musíte provést automatické naladění programátoru KX4, čímž ho zkalibrujete.

- 1) Nastavte prosím požadovanou pracovní teplotu např. 300 °C
- 2) Po jejím dosažení stiskněte současně "SET" a "Λ" podle obrázku níže.



Během inicializace bude blikat kontrolka AT

- 3) Po zhasnutí kontrolky AT je ladění ukončeno.
- 4) Pokud chcete již zahájené ladění zrušit, provede to stiskem "SET" a "Λ". Kontrolka AT zhasne.
- 5) Pokud v průběhu ladění začnete měnit pracovní teplotu. Ladění se samo ukončí.

Specifikace a eliminace poruch:

	Poruchy		Opatření
1.	Stroj není pod proudem		- Zkontrolujte zapojení elektrického kabelu. - Zkontrolujte pojistku.
2.	Stroj je pod proudem ale nepracuje.	Podávací válec nefunguje.	- Zkontrolujte jestli není válec něčím blokován. - Pokud je aktuální délka na displeji změněná, vyměňte drive board. - Pokud je aktuální délka na displeji nezměněná, vyměňte kontrol board.
		Nůž nefunguje.	- Zkontrolujte utažení přítlačných desek nožů.
		LCD displej nefunguje.	- Oddělte kryt a zkontrolujte propojení mezi operačním a kontrolním panelem.
		Všechny funkce nefungují.	
3.	Materiál není osekáván.		- Zkontrolujte jestli teplota stroje souhlasí s nastavenou na displeji. - Zkontrolujte souběžnost nožů.
4.	Materiál je osekáván jednostranně.		- Zkontrolujte jestli nejsou poškozené nože. - Po přiblížení obou nožů tlačítkem M/CUT zkontrolujte jestli jsou vyrovnané.
5.	Sekaná délka je jiná než nastavená.		- Otestujte sekání materiálu po jeho uvolnění z odvíjecí cívky.
6.	Chyba na LCD a LED	Chyba číslo 065 CUT I/O Error!	- Problém se sekacím motorem a senzorem sekání.
		STOP INPUT!! CHECK STOP INP!	- Zařízení automatického zastavení je stlačené dolů, nebo zkratované. Zdvihněte zařízení a zkontrolujte zkrat.
		(C)AKORD CTRL-OP AMC-T3KA VER1,7D	- Nesprávně připojená ROM. Zkontrolujte zapojení, příp. zatlačte ROM do slotu.
		Chyba číslo 065 CHECK CODE 003	- Změna souboru FILE 003 v programu např. vynecháním operace – spusťte kontrolní funkci současným zmáčknutím tlačítek SET+SHIFT/ESC a RESET. (Tlačítko RESET později než ostatní dvě)
7.	Obsluha při doteku cítí elektrický proud.		- Uzemněte stroj zeleným kabelem. Do kterékoliv zadní zástrčky)

www.garudan.cz