

Instructie-/Onderdelenboekje
Manuel d'instruction et d'entretien
Folleto de instrucciones-entretimiento y lista de componentes

Gecombineerde
Seal machine/Krimptunnel

Thermosoudeuse/
tunnel de rétraction

Máquina de cierre
por contracción

SK I



De Sorteerspecialist

Le spécialiste du triage

El fabricante especializado
en clasificación

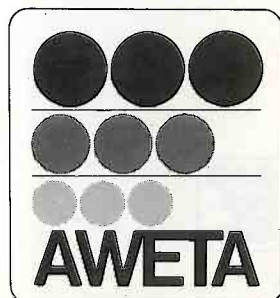


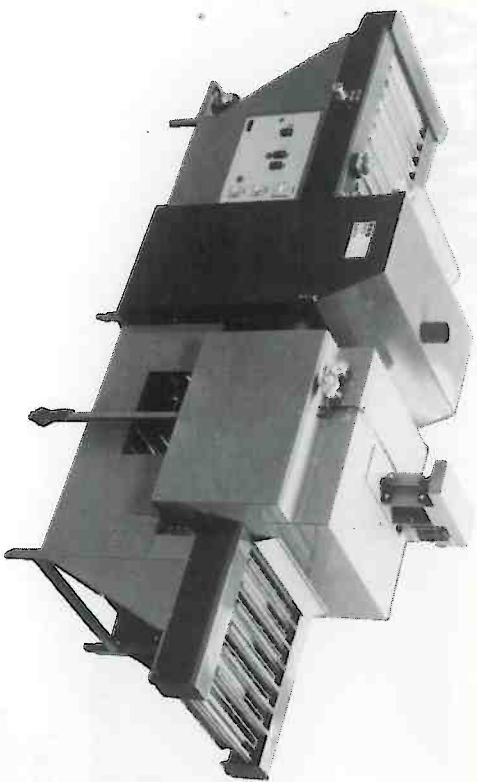
AWETA SK I

**Gecombineerde
Seal machine/Krimptunnel**

**Thermosoudeuse/
tunnel de rétraction**

**Máquina de cierre
por contracción**





Inhoudsopgave

biz.

5	Installeren
7	Bediening
13	Bij- en inregelen
17	Onderhoud
23	Storingen
27	Onderdelen
41/42	Electr. schema's

Sommaire

Page

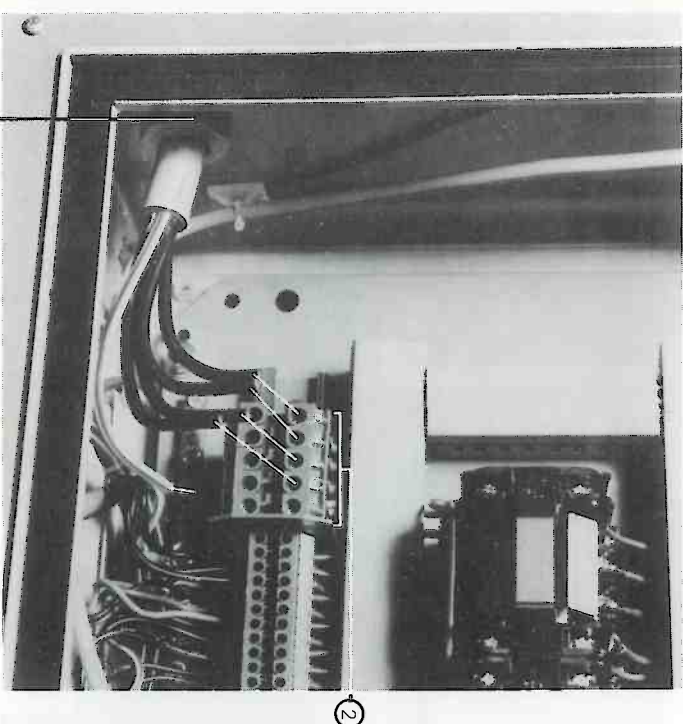
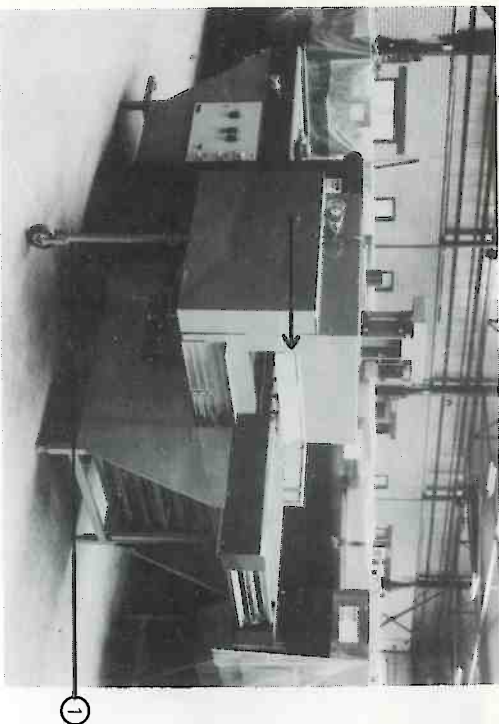
5	Installation
7	Commande
13	Réglage
17	Entretien
23	Pannes
27	Pièces de rechange
41/42	Schémas des circuit électriques

Contenido

página

5	Instalación
7	Mando
13	Regulación y ajuste
17	Entretimiento
23	Defectos
27	Lista de componentes
41/42	Diagramas eléctricos





Seal-krimp machine SK1

Installieren na ontkratten

Na het ontkratten van de machine de 6 mee-geleverde steelpoten met contramoer zodanig monteren dat de machine waterpas en op de gewenste werkhoopte komt te staan. Het steunwiel (foto 1, no. 1) moet de grond net raken, ook in geopende toestand van de krimptunnel.

Electrische aansluiting 380 V. - 3 fasen 50 Hz.

De unit moet electrisch worden aangesloten op een krachtnet 380 V, 3 fasen + 0; 50 Hz. Met een 5-aderige kabel, koperdoorsnede 6 mm². Deze kabel wordt ingevoerd in de machine in de daarvoor bestemde wartel P.G. 21 (foto 2, no. 1) volgens het schema R-S-T-O- $\perp$. (foto 2, no. 2). Denk aan de juiste draairichting: nl. transport-systeem in de richting van de krimptunnel - zie pijl op foto 1.

Indien de draairichting onjuist is de draden in schakelkast (foto 2, no. 2) omwisselen.

Thermosoudouse/ tunnel de rétraction SK1

Installation

Après avoir déballé la machine, monter les six pieds réglables de telle sorte que la machine soit absolument de niveau et à la hauteur voulue. La roulette d'appui (n° 1 sur la photo 1) doit arriver juste au niveau du sol, que le tunnel de rétraction soit en position fermée ou en position ouverte.

Raccordement électrique

La machine doit être raccordée à un réseau de 380 V (courant triphasé, 50 Hz), par un câble à cinq conducteurs en cuivre de 6 mm² de section. Le câble doit entrer dans la machine par l'écrou de raccord P.G. 21 (n° 1 sur la photo 2) et être raccordé comme suit: R-S-T-O- $\perp$. (n° 2 sur la photo 2).

Attention au sens de rotation: la bande transporteuse doit tourner dans le même sens que le tunnel de rétraction (voir la flèche sur la photo 1) Si le sens de rotation n'est pas correct, intervenir les fils dans la boîte de raccordement (n° 2 sur la photo 2).

Máquina de cierre por contracción SK1

Desembalaje e instalación

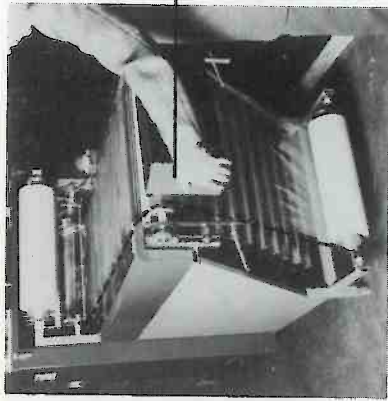
Desembalar la máquina y montar las 6 patas de ajuste mediante las contratueras de tal manera que la máquina llegue a hallarse en posición horizontal y al nivel de trabajo deseado.

La rueda de soporte (foto 1, núm. 1) debe tocar el suelo precisamente, también con el túnel de contracción abierto.

Conexión eléctrica 380 V - 3 fases - 50 c/s

La máquina debe conectarse a una red eléctrica de 380 V, 3 fases + cero, 50 c/s, por medio de un cable pentafásico, sección de cobre 6 mm². Este cable se mete en la máquina por el anillo de retén correspondiente P.G. 21 (foto 2, núm. 1), según el esquema R-S-T-O- $\perp$ (foto 2, núm. 2).

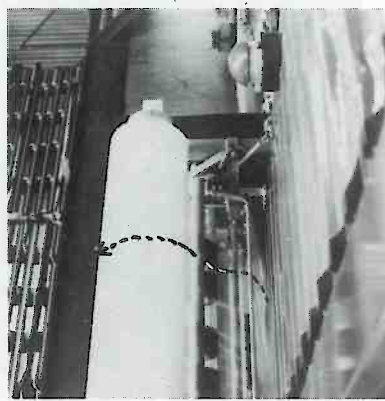
Fíjese en el sentido de rotación debido, es decir sistema de transporte hacia el túnel de contracción - véase la flecha en la foto 1. Si el sentido de rotación es falso, hay que invertir la polaridad de los cables en la cada de distribución (foto 2, núm. 2).



3



4



5



6

Bediening van de machine

Het aanbrengen van de rollen krimpfolie.

Onderfolie:

Beschermplaat aan de invoerzijde van de machine (foto 3, no. 1) verwijderen en de rol onderfolie plaatsen. Let er goed op dat de rol precies in het midden van de draagas loopt. Gemeten vanuit de zijkanalen van de folie moeten de uitstekende einden van de draagas dus aan weerskanten gelijk zijn. (foto 4, no. 1) Vervolgens wordt de rol met de uiteinden van de draagas in de hiervoor bestemde sleuven

aangebracht, en wel zodanig dat de folie van onderaf wordt aangevoerd. Hierna de folie tussen de rubber- en metalen geleiderol doorvoeren en over het transport-systeem trekken tot de sealbalk. (foto 3 -stippellijn).

Bovenfolie

De rol folie monteren op de draagas als omschreven onder 'onderfolie' en wederom de uiteinden van de draagas in de hiervoor bestemde sleuven aanbrengen. De folie wordt tussen de rubber- en metalen geleiderol met rubbers doorgevoerd en vervolgens onder de zwenkarm door en over het in te sealen product tot aan de sealbalk (foto 5 -stippellijn).

Commande de la machine

Mise en place des rouleaux de pellicule rétractable

Rouleau inférieur

Enlever la boîte de protection à l'avant de la machine (n° 1 sur la photo 3); placer le rouleau de pellicule rétractable en veillant bien à ce que le rouleau soit exactement au milieu de l'arbre porteur: celui-ci doit donc dépasser de la même longueur des deux côtés du rouleau (n° 1 sur la photo 4). Poser l'arbre porteur avec le rouleau en l'introduisant dans les rainures prévues à cet effet, de telle

manière que la pellicule se déroule par l'arrière (voir photo 4). Ensuite, dérouler la pellicule et la faire passer entre le rouleau de guidage en caoutchouc et celui en acier, puis sur la bande transporteuse jusqu'à la barre de soudage (voir la ligne en pointillé sur la photo 3).

Rouleau supérieur

Placer le rouleau de pellicule rétractable sur l'arbre porteur et poser celui-ci en procédant de la même manière que pour le rouleau inférieur. Ensuite, dérouler la pellicule et la faire passer entre le rouleau de guidage en caoutchouc et celui en acier muni de petits rouleaux et caoutchouc, puis, sous le bras pivotant et au-dessus des produits à emballer, jusqu'à la barre de soudage (voir la ligne en pointillé sur la photo 5).

Mando de la máquina

Meter los rollos de hoja de contracción

Hoja inferior

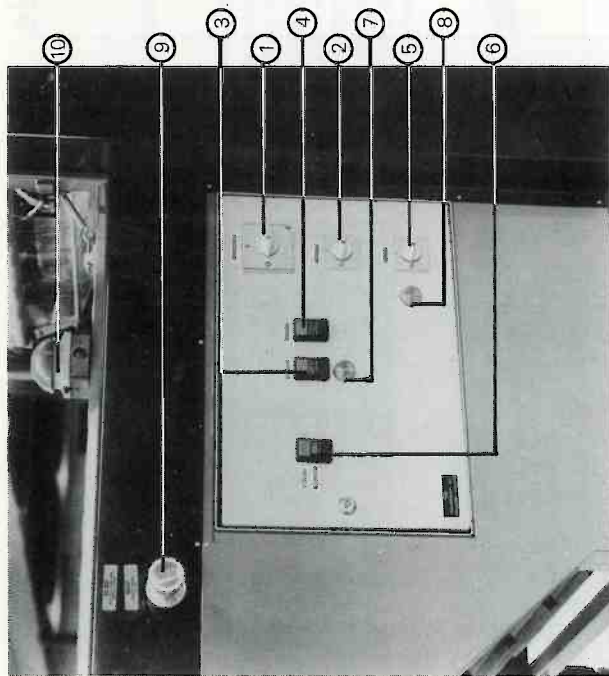
Sacar la placa protectora al lado de entrada de la máquina (foto 3, núm. 1) y meter el rollo de hoja inferior. Cuidese de que el rollo llegue a encontrarse precisamente en el centro del eje portador, pues los extremos de eje salientes sean iguales, medidos desde los lados del rollo (foto 4, núm. 1). Luego se meten los salientes de eje con el rollo en las ranuras correspondientes, de tal modo que la hoja venga de abajo.

Pasar luego la hoja entre el rodillo de guía de caucho y el metálico y tirarla sobre el sistema de transporte hasta la barra de cierre (foto 3, línea de puntillas).

Hoja superior

Montar el rollo en el eje portador de igual manera como la hoja inferior y meter los salientes de eje en las ranuras correspondientes. Pasar la hoja entre el rodillo de guía de caucho y el metálico y luego por debajo del brazo giratorio, sobre el producto a tratar a la barra de cierre (foto 5 - línea de puntillas).

7



6

Starten

De machine wordt als volgt gestart (onderstaande nummers verwijzen naar die op foto 6).

1. Zet de hoofdschakelaar in pos. '1'
2. Zet de stroomvoorschakelaar in pos. '1'
3. Schakel de verwarmingselementen in door de groene knop in te drukken.
4. Zet het transportsysteem in werking door de groene knop in te drukken en wacht ca. 10 minuten tot de temperatuur in de tunnel ongeveer 250°C is. Nu de boven- en onderfolierollen plaatsen als aangegeven op blz. 7

Mise en marche

Pour mettre la machine en marche, effectuer successivement les opérations suivantes (les numéros renvoient à la photo 6):

1. Tourner le bouton de l'interrupteur principal sur la position '1'.
2. Tourner le bouton de l'interrupteur du courant de commande sur la position '1'.
3. Brancher les éléments chauffants en poussant sur le bouton vert.
4. Mettre la bande transporteuse en marche en poussant sur le bouton vert et attendre environ 10 minutes jusqu'à ce que la température ait atteint $\pm 250^{\circ}\text{C}$ dans le tunnel

Arranque

La máquina se arranca del modo siguiente (Los números corresponden con los en la foto 6):

1. Poner el interruptor principal en la posición 1.
2. Poner el interruptor de corriente de control en la posición 1.
3. Accionar los elementos calentadores, tocando el pulsador verde.
4. Accionar el sistema de transporte, tocando el pulsador verde, y esperar por unos 10 minutos hasta que la temperatura en el túnel de contracción haya subido a unos 250 °C. Meter

5. Sealdraad inschakelen door de knop op stand '1' te zetten.

Opmerking:

Lamp no. 7 brandt als alle elementen ingeschakeld zijn.
Lamp no. 8 brandt als sealdraad ingeschakeld is.

Stoppen

Het stoppen van de machine geschiedt als volgt:

- Onderstaande nummers verwijzen naar de nummers op foto 6.
5. Schakel de sealdraad uit door de knop in pos. '0' te draaien.

de rétraction. Placer alors les rouleaux supérieur et inférieur comme indiqué précédemment.

5. Brancher le fil de soudage en tournant le bouton sur la position '1'.

Remarques:

- La lampe n° 7 s'allume lorsque tous les éléments sont branchés.
- La lampe n° 8 s'allume lorsque le fil de soudage est branché.

Arrêt

Pour arrêter la machine, effectuer successivement les opérations suivantes (les numéros renvoient à la photo 6):

5. Débrancher le fil de soudage en tournant le bouton sur la position '0'.

luego los rollos de hoja superior e inferior del modo descrito en la página 5.

5. Accionar el hilo de cierre, poniendo el botón en la posición 1.

Observación:

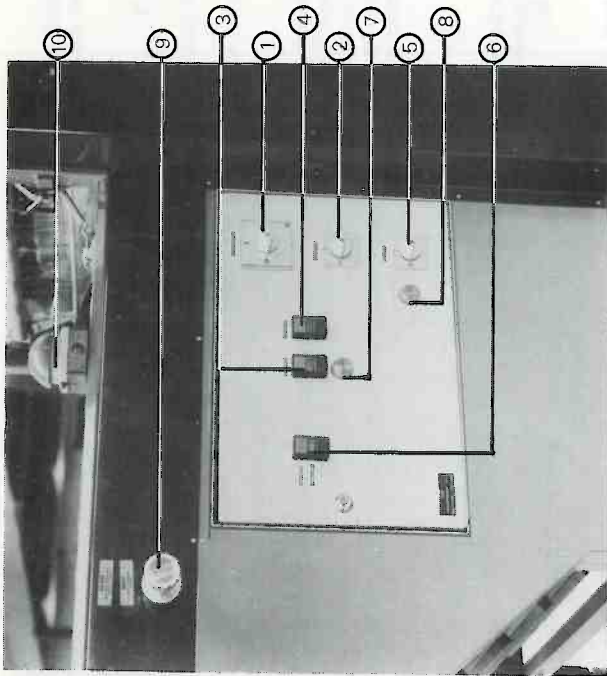
La lámpara núm. 7 arde, si todos los elementos están accionados.
La lámpara núm. 8 arde, si el hilo de cierre está accionado.

Parada

La máquina se para del modo siguiente (Los números corresponden con los en la foto 6):
5. Desconectar el hilo de cierre, poniendo el botón en la posición 0.

8

9



4. Schakel het transportsysteem uit door de rode knop in te drukken.
3. Schakel verwarmingselementen uit door de rode knop in te drukken.
2. Schakel de stroom uit door de knop in pos. 'O' te draaien.
1. Schakel de hoofdmotor uit door de knop in pos. 'O' te draaien.

Noodstop (zie foto 6, no. 10).

De grote rode knop indien een plotselinge stop noodzakelijk is of het werk voor korte tijd (niet langer dan 10 minuten) onderbroken wordt, indrukken.
Het wederom starten van de machine geschiedt d.m.v. het indrukken van de groene knop (no. 4 op foto 6).

NB: Schakelaar (foto 6, no. 6) dient om het transport systeem te laten lopen, ook bij geopende krimp tunnel.

Arrêt d'urgence

Si un arrêt soudain de la machine s'impose ou si le travail n'est interrompu que pour un court moment (10 minutes au maximum), pousser sur le grand bouton rouge (n° 10 sur la photo 6). Pour remettre la machine en marche, il suffit alors de pousser sur le bouton vert (n° 4 sur la photo 6).

Remarque: Le bouton n° 6 sur la photo 6 sert à mettre la bande transporteuse en marche lorsque le tunnel de rétraction est en position ouverte.

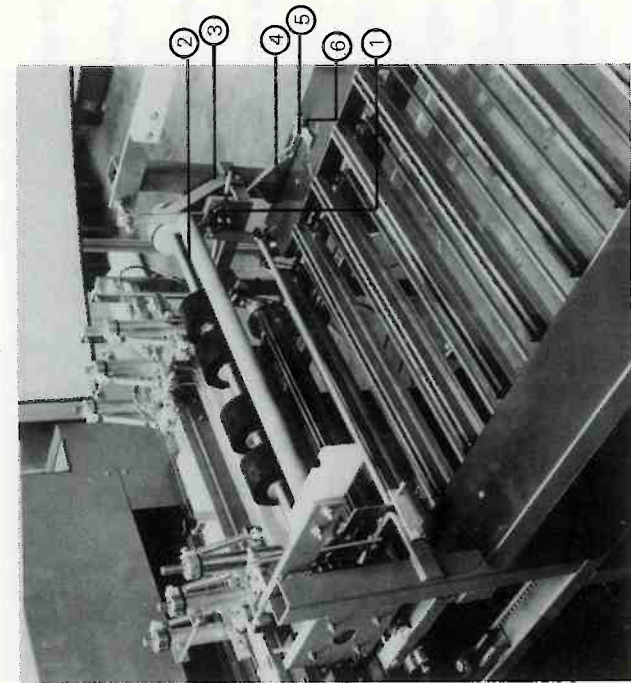
4. Arrêter la bande transporteuse en poussant sur le bouton rouge.
3. Débrancher les éléments chauffants en poussant sur le bouton rouge.
2. Couper le courant de commande en tournant le bouton sur la position 'O'.
1. Arrêter le moteur principal en tournant le bouton sur la position 'O'.

4. Desconectar el sistema de transporte, tocando el pulsador rojo.
3. Desconectar los elementos calentadores, tocando el pulsador rojo.
2. Desconectar la corriente de control, poniendo el botón en la posición O.
1. Desconectar el motor principal, poniendo el botón en la posición O.

Parada de emergencia (Véase la foto 6, núm. 10)

Tocar el gran pulsador rojo, si hace falta parar de repente, o si hay que interrumpir el trabajo por un rato (10 minutos como máximo). Para volver a accionar la máquina hay que tocar el pulsador verde (foto 6, núm. 4).

Atención: El interruptor (foto 6, núm. 6) sirve para accionar el sistema de transporte, también con el túnel de contracción abierto.



7

Bij- en Inregelen

Regeling van het bovenfolie:

De toevoer van het bovenfolie wordt automatisch geregeld d.m.v. een microswitch (foto 7, no. 1) die, na de bevestigingsbouten te hebben losgedraaid, verdraaid kan worden in sleufgaten, waardoor deze vroeger of later gaat schakelen. Deze microswitch schakelt via een el. magn. koppeling de folietoevoer aan of uit.

Réglage

Réglage de la pellicule supérieure

L'arrivée de la pellicule supérieure est réglée automatiquement grâce à un micro-contact (n° 1 sur la photo 7), qui peut-être déplacé dans des rainures, après desserrage des boulons de fixation, ce qui permet d'avancer ou de reculer le moment où le contact s'établit. Le micro-contact commande l'arrivée de la pellicule par l'intermédiaire d'un embrayage électromagnétique. En déplaçant le micro-contact vers l'avant (dans le sens de

Door de microswitch naar voren te bewegen (looprichting transportsysteem) krijgt men minder folie en naar achteren meer folie

Opmerking:

Als de rol met rubbergeleiders (foto 7, no. 2) doorloopt nadat de bovenfolietoevoer door de microswitch (foto 7, no. 1) is uitgeschakeld, de rem (foto 7, no. 3) bijstellen door de veer (foto 7, no. 4) iets strakker zetten, d.m.v. het indraaien van bout (foto 7, no. 5) na de beide moeren (foto 7, no. 6) gelost te hebben. Moeren weer vastzetten.

fonctionnement de la bande transporteuse), on réduit l'arrivée de pellicule, en le déplaçant vers l'arrière, on augmente l'arrivée de pellicule.

Remarque:

Si le rouleau en acier muni de petits rouleaux en caoutchouc (n° 2 sur la photo 7) continue à tourner après l'arrêt par le micro-contact (n° 1 sur la photo 7) de l'arrivée de la pellicule supérieure, régler le frein (n° 3 sur la photo 7) en tendant légèrement le ressort (n° 4 sur la photo 7); pour ce faire, visser le boulon (n° 5 sur la photo 7) après avoir desserré les deux écrous (n° 6 sur la photo 7). Resserrer ensuite les écrous.

Regulación y ajuste

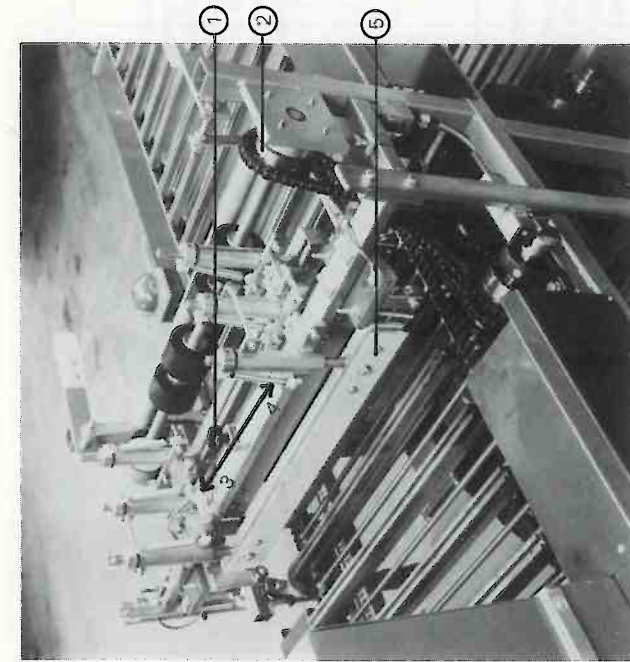
Regulación de la hoja superior

El suministro de hoja superior se ajusta automáticamente por medio de un micro-interruptor (foto 7, núm. 1), que puede girarse en agujeros de ranura después de desapretados los tornos de sujeción. Este microinterruptor conecta y desconecta el suministro de hoja por un acoplamiento electromagnético. Moviendo el microinterruptor adelante

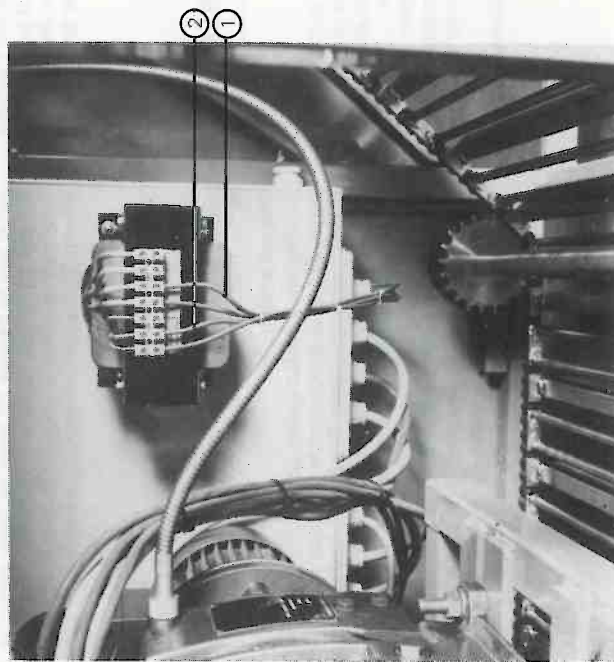
(sentido de movimiento del sistema de transporte), se obtiene más hoja y moviéndolo atrás, menos.

Observación:

Si el rodillo con las guías de caucho (foto 7, núm. 2) sigue funcionando después de que el microinterruptor (foto 7, núm. 1) haya desconectado el suministro de hoja superior, hay que reajustar el freno (foto 7, núm. 3), aumentando la tensión del resorte (foto 7, núm. 4) un poco mediante el perno (foto 7, núm. 5), después de haber desapretado las dos tuercas (foto 7, núm. 6). Volver a apretar las tuercas.



8



9



14

Vooraf de veer niet te strak zetten, daar anders de electro-magnetische koppeling (foto 8, no. 2) niet meer werkt.

Regeling van de sealdraad-temperatuur:

De temperatuur van de sealdraad kan worden geregeld d.m.v. een regelweerstand bovenop de dubbele teflon sealbalk (foto 8, no. 1).

Als deze weerstand naar Rechts geschoven wordt, richting (pijl 3 op foto 8) wordt de temperatuur hoger en naar links (pijl 4 op foto 8) lager.

Indien men de sealdraadtemperatuur niet hoog genoeg kan krijgen via regelweerstand (foto 8, no. 1) kan men de transformator omdraien naar 27 of 30 V door draad (foto 9, no. 1) te verwisselen.

Veiller à ne pas trop tendre le ressort, sans quoi l'embrayage électromagnétique (n° 2 sur la photo 8) ne fonctionnera plus.

Réglage de la température du fil de soudage

La température du fil de soudage peut être réglée au moyen du rhéostat situé au-dessus de la double barre de soudage recouverte de teflon (no. 1 sur la photo 8). En actionnant le rhéostat vers la droite (flèche n° 3 sur la photo 8), on augmente la température de soudage, en l'actionnant vers la gauche (flèche n° 4 sur la photo 8), on abaisse la température.

Si on ne parvient pas à obtenir une température de soudage suffisante, même lorsque le rhéostat est au maximum (n° 1 sur la photo 8), porter la tension du transformateur à 27 ou à 30 V en déplaçant le fil n° 1 sur la photo 9.

Cuidese de no aumentar la tensión del resorte excesivamente, ya que en tal caso el acoplamiento electromagnético (foto 8, núm. 2) dejará de funcionar.

Ajuste de la temperatura del hilo de cierre

La temperatura del hilo de cierre puede ajustarse por medio de una resistencia reguladora encima de la doble barra de cierre de teflón (foto 8, núm. 1). Moviendo esta resistencia a la derecha (sentido de la flecha 3 en la foto 8) se aumenta la temperatura, y a la izquierda (sentido de la flecha 4 en la foto 8) se la disminuye. En caso de no poder aumentar la temperatura del hilo bastante por medio de la resistencia de ajuste (foto 8, núm. 1), puede pasarse el transformador a 27 ó 30 V cambiando el hilo (foto 9, núm. 1).

Indien de temperatuur van de sealdraad te hoog is op 24 V kan men de voedingsdraad van 220 naar 380 V omzetten (foto 9, no. 2).

Snelheidsregeling van het transport-systeem:

Deze snelheid is traploos regelbaar d.m.v. knop (foto 6, no. 9).

Door deze knop naar rechts te draaien wordt de snelheid hoger; naar links geringer.

Waarschuwing: De knop mag uitsluitend worden verdraaid als de machine loopt! Anders ontstaat schade aan de variator. De snelheid is regelbaar van 1500 - 7000 st. per uur.

Si la température de soudage est trop élevée pour la tension normale du transformateur (24 V), changer le fil d'alimentation (n° 2 sur la photo 9) de 220 à 380 V.

Réglage de la vitesse de la bande transporteuse

La vitesse de la bande transporteuse est réglable en continu au moyen du bouton n° 9 sur la photo 6. Tourner le bouton vers la droite pour augmenter la vitesse de fonctionnement et vers la gauche pour la réduire.

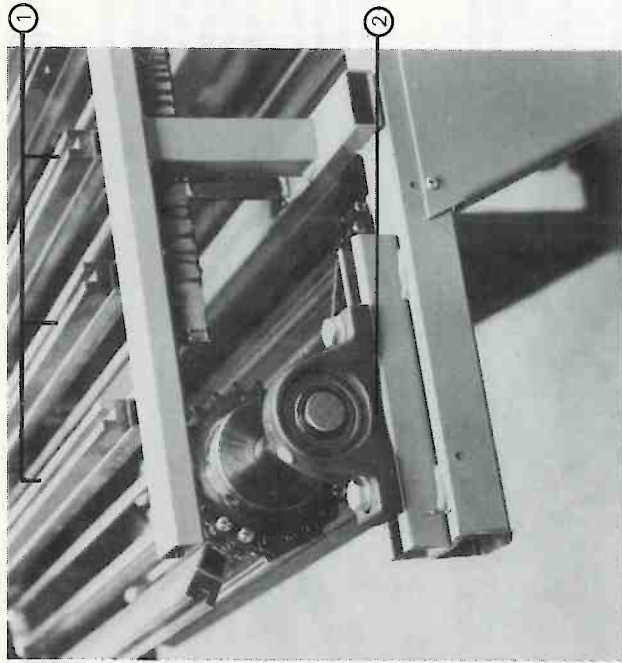
Attention: Pour éviter d'endommager le variateur, ne procéder au réglage de la vitesse que lorsque la machine est en marche! La vitesse peut être réglée entre 1500 et 7000 pièces à l'heure.

Si la temperatura del hilo de cierre es excesiva a 24 V, puede pasarse el alambre de alimentación de 220 a 380 V (foto 9, núm. 2).

Ajuste de la velocidad del sistema de transporte

Esta velocidad es de ajuste continuo mediante el botón (foto 6, núm. 9). Volviendo este botón a la derecha, se aumenta la velocidad, a la izquierda, se reduce.

Cuidado: ¡Este botón tan sólo debe volverse con la máquina en funcionamiento! En el caso contrario se produce avería en el variador. La velocidad puede ajustarse entre 1.500 y 7.000 unidades horarias.



10

Onderhoud

Het schoonmaken van de machine:

1. **Algemeen:**
Alle plaatstalen gelakte delen reinigen met een natte doek.
2. De transportbalken; uit hard linnen vervaardigd, (foto 10, no. 1) met een staalborstel reinigen,

Entretien

Nettoyage

1. **Généralités:**
Nettoyer toutes les parties en tôle laquée avec un linge humide.
2. Les barres transversales en toile durcie de la bande transporteuse (n° 1 sur la photo 10)

Mantenimiento

Limpieza de la máquina

1. **Generalidades:**
Todas las partes de chapa da acero cromada han de limpiarse mediante un paño mojado.
2. Las barras transportadoras (foto 10, núm. 1),

vooral de sleuven waarin de sealing plaatsvindt.
Gebruik een goede kwaliteit krimpfolie, wat weinig paraffine-aanslag veroorzaakt.

3. Verwijder regelmatig achtergebleven krimpfolieresten die van het transportsysteem in de machine vallen, om zelfontbranding te voorkomen.

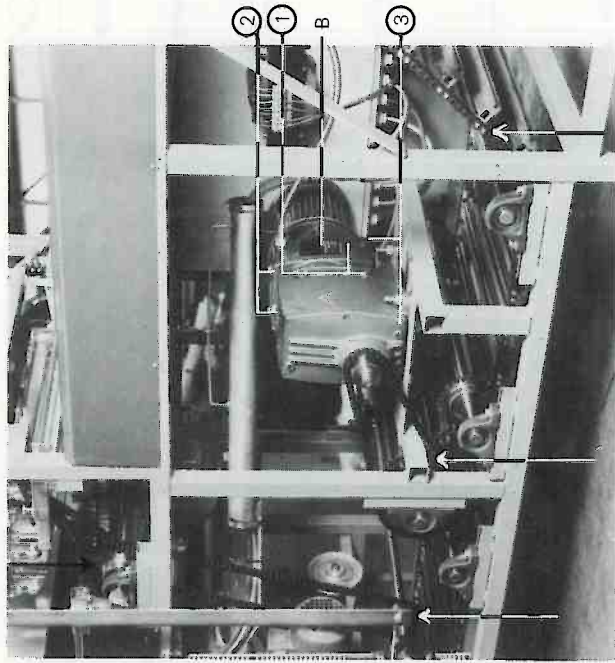
doivent être nettoyées au moyen d'une brosse métallique; veiller en particulier à bien brosser les rainures de soudage.

Utiliser de préférence une pellicule rétractable de bonne qualité: cela réduira considérablement les dépôts de paraffine et facilitera donc le nettoyage.

3. Enlever régulièrement les restes de pellicule rétractable tombés de la bande transporteuse dans la machine, afin d'éviter tout risque d'autocombustion.

hechas de paño duro, han de limpiarse por medio de una escobilla metálica, sobre todo las ranuras en que se produce la cerradura. Usense hoja de contracción de buena calidad, de modo que haya poca pegadura de parafina.

3. Sacar a intervalos regulares los restos de hoja de contracción caídos del sistema de transporte en la máquina, a fin de prevenir la autoignición.



11

Overig onderhoud

Smearing:

1. Alle aandrijfkettingen (foto 11, pijlen) moeten elke 100 bedrijfsuren gesmeerd worden met olie 20W 50.
2. Vertragsingskast (foto 11-A) en variatormotor (foto 11-B).

Autre entretien

Graissage

1. Les diverses chaînes d'entraînement (flèches sur la photo 11) doivent être graissées toutes les 100 heures de fonctionnement avec de l'huile de type 20W/50.
2. Toutes les 100 heures de fonctionnement, contrôler le niveau d'huile du réducteur (A sur la photo 11) et du variateur (B sur la

Elke 100 bedrijfsuren het oliepijl controleren door de pluggen (foto 11, no. 1) los te draaien. Het oliepeil is correct indien er olie naar buiten komt; anders bijvullen door vulopeningen (foto 11 no. 2).

Te gebruiken olie: - Variator, olie Shell Tellus C10 of equivalent - Vertragsingskast, olie Shell Omala 150 of equivalent.
Na 1000 draaiuren olie in variator en vertragsingskast vervangen: hiertoe de aftap-pluggen (foto 11, no. 3) losdraaien.

photo 11) en dévissant les bouchons n°s 1 (photo 11). Le niveau d'huile est suffisant s'il y a de l'huile qui coule lorsqu'on dévisse les bouchons. Dans le cas contraire, ajouter de l'huile par les orifices de remplissage n°s 2 (photo 11).

Pour le variateur, utiliser de l'huile Shell Tellus C10 ou une huile analogue. Pour le réducteur, utiliser de l'huile Shell Omala 150 ou une huile analogue.
Effectuer la vidange d'huile du réducteur et du variateur toutes les 1000 heures de fonctionnement; le n° 3 sur la photo 11 indique l'emplacement des bouchons de vidange.

Demás mantenimiento

Engrase

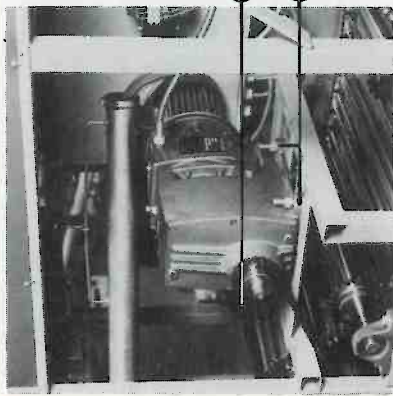
1. Todas las cadenas de transmisión (foto 11, flechas) han de lubricarse cada 100 horas de funcionamiento, con aceite 20W/50.
2. Caja de reducción (foto 11-A) y motor variador (foto 11-B):

Cada 100 horas de funcionamiento hay que verificar el nivel de aceite, desapretando los tapones (foto 11, núm. 1). El nivel es correcto, si sale aceite; en el caso contrario hay que introducir aceite por los agujeros de relleno (foto 11, núm. 2).

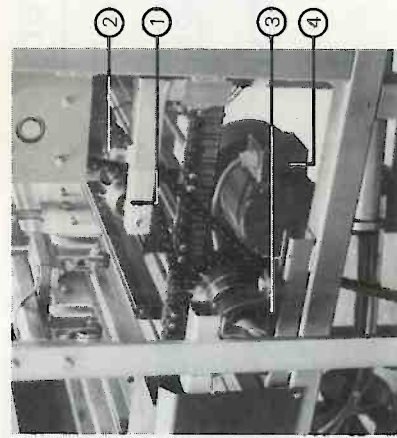
Acerte a usar: Variador, aceite Tellus C10 de Shell o equivalente; caja de reducción, aceite Omala 150 de Shell o equivalente.
Al cabo de 1.000 horas de funcionamiento hay que renovar el aceite en el variador y la caja de reducción; a tal fin deben desapretarse los tapones (foto 11, núm. 3).

18

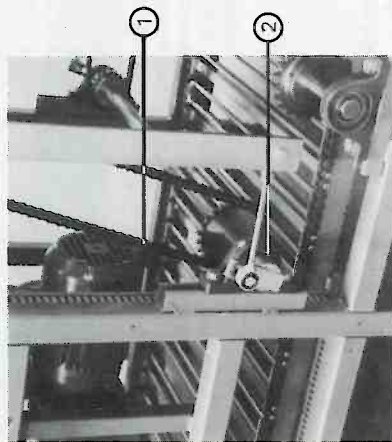
19



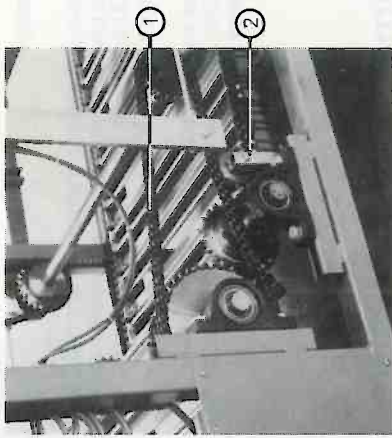
12



13



14



15



16

Het op spanning brengen van kettingen:

1. De aandrijfketting van de motor naar het transportsysteem (foto 12, no. 1) strekken door de 4 motorbevestigingsbouten (foto 12, no. 2) los te draaien en de motor naar achteren te schuiven.
Vervolgens bouten weer vastzetten.
2. De kettingen waartussen de transportbalken gemonteerd zijn strekken door aan de krimp-tunnel (uitvoer) zijde de lagerblokken met behulp van een lijmtang te verschuiven (foto 10, no. 2).
3. De ketting die het bovenfolie aandrijft strekken door de spanner (foto 13, no. 1) te ver-

Tension des chaînes d'entraînement

1. Tendre la chaîne d'entraînement de la bande transporteuse (n° 1 sur la photo 12) en faisant légèrement glisser le moteur vers l'arrière, après avoir desserré les 4 boulons de fixation du moteur (n° 2 sur la photo 12). Resserrer ensuite les boulons.
2. Tendre les chaînes entre lesquelles sont montées les barres transversales de la bande transporteuse en déplaçant légèrement au moyen d'un serre-joints les paliers (n° 2 sur la photo 10) du côté du tunnel de rétraction (sortie).
3. Tendre la chaîne que entraîne le rouleau supérieur de pellicule rétractable en déplaçant légèrement le tendeur (n° 1 sur la photo 13)

Ajustar la tensión de las cadenas:

1. La cadena de transmisión del motor al sistema de transporte (foto 12, núm. 1) se tiende desajustando los 4 pernos de sujeción desajustando el motor y empujando el motor atrás. Luego volver a apretar los pernos.
2. Las cadenas entre las cuales se hallan montadas las barras se tienden moviendo los cojinetes a la salida del túnel de contracción por medio de un sargento (foto 10, núm. 2).
3. Para tender la cadena de transmisión de la hoja superior se desplaza el tendedor (foto 13, núm. 1), después de haber desajustado el

schuiven na het lossen van bout (foto 13, no. 2).

Lager (foto 13, no. 3) beslist niet verschuiven daar hierdoor de sealbalk van tijd afgaat.

4. De aandrijfketting van de sealbalk (foto 14, no. 1) strekken door lagerblok (foto 14, no. 2) te verschuiven.

5. Aandrijfketting van transportsysteem naar sealbalk (foto 15, no. 1) strekken d.m.v. spanner (foto 15, no. 2).

6. Kettingaandrijving krimp-tunnel (foto 16, no. 1) alsmede de V-snaar (foto 16, no. 2) strekken d.m.v. lagerblokken (foto 16, no. 3) te verschuiven.

après avoir desserré le boulon n° 2 (photo 13).

Attention: Ne pas déplacer le palier n° 3 (photo 13), sous peine de dérégler le fonctionnement de la barre de soudage!

4. Tendre la chaîne d'entraînement de la barre de soudage (n° 1 sur la photo 14) en déplaçant légèrement le palier n° 2 (photo 14).

5. Tendre la chaîne entre la bande transporteuse et la barre de soudage (n° 1 sur la photo 15) au moyen du tendeur n° 2 (photo 15).

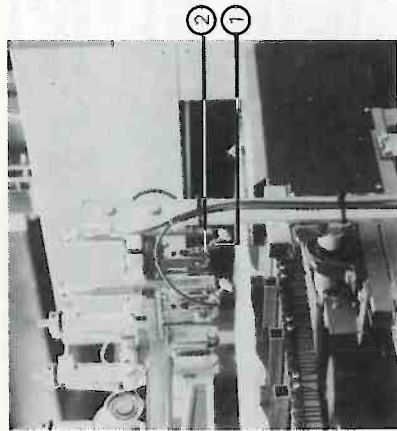
6. Tendre la chaîne d'entraînement du tunnel de rétraction (n° 1 sur la photo 16) et la courroie trapézoïdale (n° 2 sur la photo 16) en déplaçant légèrement les paliers (n° 3 sur la photo 16).

perno (foto 13, núm. 2). Nunca debe desplazarse el cojinete (foto 13, núm. 3), va que en tal caso se desajusta el tiempo de la barra de cierre.

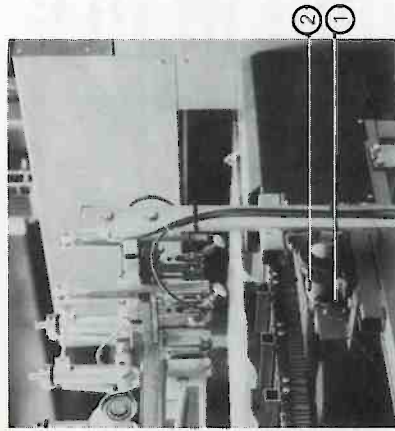
4. Tender la cadena de transmisión de la barra de cierre (foto 14, núm. 1) desplazando el cojinete (foto 14, núm. 2).

5. Tender la cadena de transmisión del sistema de transporte a la barra de cierre (foto 15, núm. 1) por medio del tendedor (fig. 15, núm. 2).

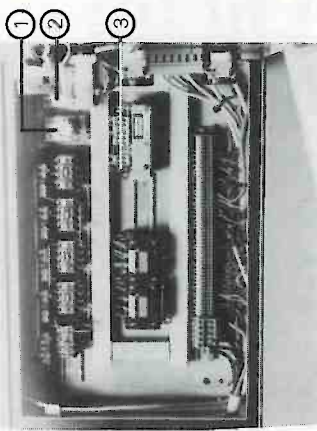
6. Tender las cadenas de transmisión del túnel de contracción (foto 16, núm. 1) y la correa trapezoidal (foto 16, núm. 2), desplazando los cojinetes.



17



18



19



22

Storingen

1. Sealdraad

Indien de sealdraad defect geraakt is, deze vervangen (vervangingsdraad wordt medegeleverd).

Dan als volgt te handelen:

Oude draad demonteren door de bevestigingsbout en moer los te draaien.

De nieuwe draad zo strak mogelijk monteren en erop letten dat pen (foto 17, no. 1) onder een hoek van ca. 45° afgesteld wordt.

Bij montage erop letten dat de sealdraad in de hiertoe aangebrachte groef in de bronzen wietjes (foto 17, no. 2) komt.

2. De met teflon-beklede Drukbalen (foto 8, no. 5) vervangen bij slijtage.
Indien de sealbalk niet meer in de bovenste stand stopt de microswitch (foto 18, no. 1) vervangen of nok (foto 18, no. 2) verstellen.

3. Zekeringen:

In de schakelkast bevinden zich 3 zekeringen nl. één voor de stroom - 10 A (foto 19, no. 1), één voor de sealdraad - 20 A (foto 19, no. 2) en één voor de el. magnetische koppeling 400 mA (foto 19, no. 3) b.v. ingeval van sluiting kunnen deze zekeringen defect raken en moeten dan vervangen worden.

Pannes

Fil de soudage

1. Lorsque le fil de soudage ne fonctionne plus, le remplacer par l'élément de rechange livré avec la machine, en procédant de la manière suivante:

Enlever le fil défectueux en dévissant le boulon de fixation et l'écrou; placer le nouveau fil en le tendant le plus possible et en veillant à ce que la tige n° 1 de la photo 17 forme un angle de 45° environ.

Attention: Vérifier que le fil de soudage soit bien placé dans la rainure aménagée dans les roulettes de bronze (n° 2 sur la photo 17)!

2. En cas d'usure, remplacer les barres de pression recouvertes de teflon (n° 5 sur la photo 8).
Si la barre de soudage ne s'arrête plus en position levée, remplacer le micro-contact (n° 1 sur la photo 18) ou ajuster la came (n° 2 sur la photo 18).

3. Fusibles

La boîte de raccordement comprend 3 fusibles: un fusible de 10 A (n° 1 sur la photo 19) pour le courant de commande, un fusible de 20 A (n° 2 sur la photo 19) pour le fil de soudage et un fusible de 400 mA (n° 3 sur la photo 19) pour l'embrayage électromagnétique. En cas de court-circuit, par exemple, remplacer les fusibles qui ont sauté.

Defectos

Hilo de cierre

1. En caso de haberse averiado el hilo de cierre, hay que renovarlo (el hilo de reserva viene con la máquina).

Procedase así: Desmontar el hilo averiado, desapretando el perno y la tuerca de sujeción. Montar el hilo nuevo lo más tensado posible, cuidando de que el pasador (foto 17, núm. 1) sea ajustado a un ángulo de 45°.

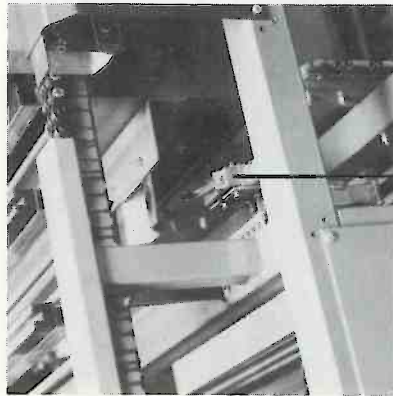
Cúidese de que el hilo de cierre llegue a encontrarse en la ranura de las ruedecitas de bronce (foto 17, núm. 2).

2. Las barras de cierre revestidas de teflón (foto 8, núm. 5) han de renovarse en caso de desgaste. Si la barra de cierre deja de pararse en la posición superior, hay que renovar el microinterruptor (foto 18, núm. 1) o reajustar la leva (foto 18, núm. 2).

3. Fusibles

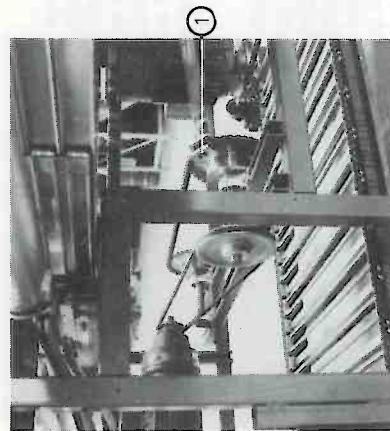
La caja de distribución contiene 3 fusibles, uno para la corriente de control, de 10A (foto 19, núm. 1), uno para el hilo de cierre, de 20A (foto 19, núm. 2) y uno para el acoplamiento electromagnético, de 400 mA (foto 19, fig. 3). En caso de defectos, estos fusibles han de renovarse.

23

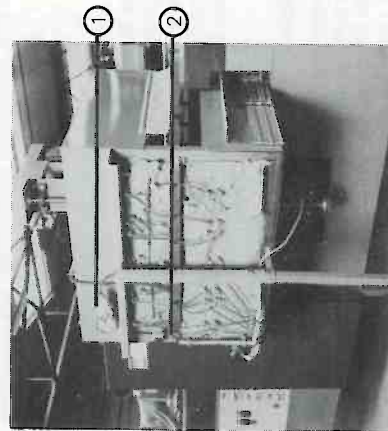


20

① aan weerskanten/des deux côtés/de ambos lados



21



22



24

Stringen (vervolg)

4. Indien bij het starten van het loopwerk de krimptunnel inschuift en direct daarna weer openschuift is/zijn de microswitch(es) (foto 20, no. 1) defect of onjuist afgesteld. Vervangen of afstellen. Hetzelfde als bovenomschreven geldt bij het stoppen, als de tunnel opengaat en direct daarna weer dicht.

5. Als de tunnel niet meer uitschuift zijn mogelijkwijs de boutjes van de verbinding van de aandrijfketting (foto 21, no. 1.) gebroken – deze vervangen.
6. De machine is voorzien van een regel-thermostaat (foto 22, no. 1) en een max. thermostaat (foto 22, no. 2). Indien de max. thermostaat in werking treedt doordat bv. de krimptunnel langer dan 10 minuten openstaat, de verwarming opnieuw starten door de groene knop (foto 6, no. 3) in te drukken.

Pannes (cont.)

Divers

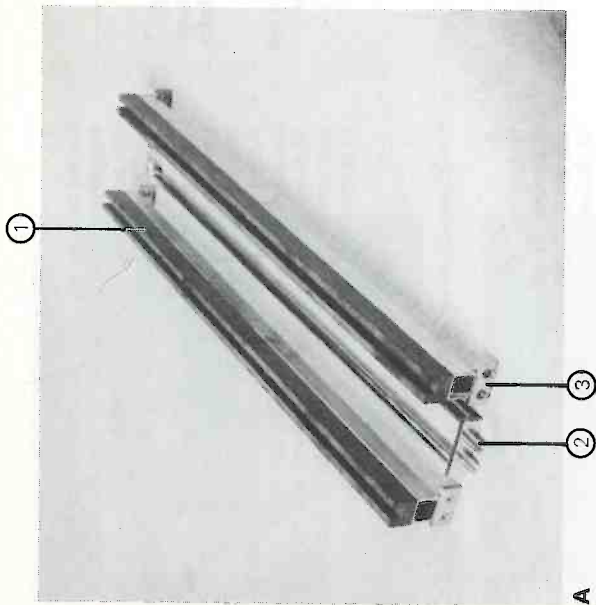
4. Si, lors de la mise en marche de la machine, le tunnel de rétraction se ferme et s'ouvre immédiatement après, c'est que le ou les micro-contacts (n° 1 sur la photo 20) sont défectueux ou mal réglés. Procéder alors à leur remplacement ou à leur réglage. Prendre les mêmes mesures si, lors de l'arrêt de la machine, le tunnel de rétraction s'ouvre et se referme immédiatement après.

5. Si le tunnel de rétraction ne s'ouvre plus, il est possible que les boulons (n° 1 sur la photo 21) de la chaîne d'entraînement soient cassés et doivent donc être remplacés.
6. La machine est équipée d'un thermostat de réglage (n° 1 sur la photo 22) et d'un thermostat à maximum (n° 2 sur la photo 22). Si ce dernier se met en marche, par exemple parce que le tunnel de rétraction est resté plus de 10 minutes ouvert, remettre le système de chauffage en marche en poussant sur le bouton vert n° 3 (photo 6).

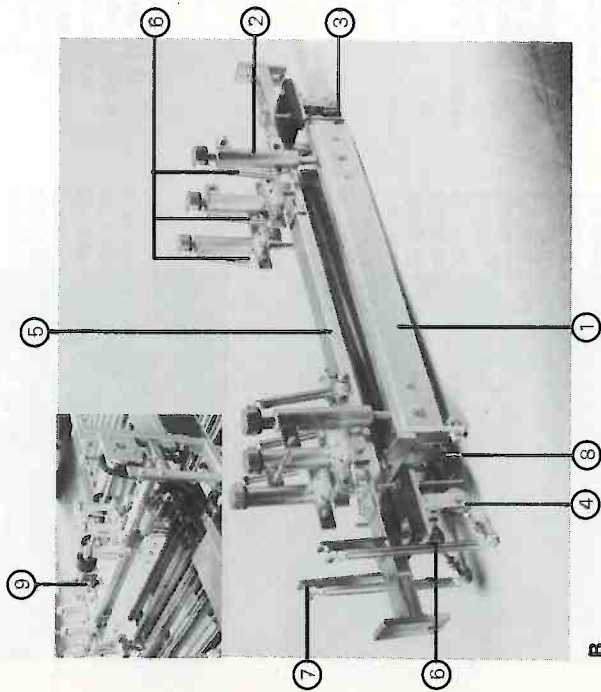
Defectos (cont.)

4. En caso de cerrarse y luego volver a abrirse el túnel de contracción al arrancarse el mecanismo de transporte, uno o más microinterruptores (foto 20, núm. 1) están defectuosos o mal ajustados. Sustituir o reajustar. Lo mismo es de vigor si el túnel se abre y luego vuelve a cerrarse con la parada.

5. Si el túnel deja de abrirse, posiblemente los pernos de unión de la cadena transmisora (foto 21, núm. 1) están quebrados y han de renovarse.
6. La máquina lleva un termostato regulador (foto 22, núm. 1) y un termostato de máximo (foto 22, núm. 2). Si se acciona el termostato de máximo, por ejemplo, debido al que el túnel de contracción ha quedado abierto por más de 10 minutos seguidos, hay que volver a accionar la calefacción, tocando el pulsador verde (foto 6, núm. 3).



A



B

Foto
no.

Afb.
no.

Onderdeel
no.

Omschrijving

A	1	09.0001.00	hardinnen balkje
	2	09.0002.00	oplegunit verchroomd
	3	09.0003.00	kokerprofiel voor balkje
B	1	09.0004.00	Druk balk met teflon
	2	09.0005.00	Balk geleider cpl.
	3	09.0006.00	Seal draad wiel
	4	09.0007.00	Seal draad wiel met hefboom
	5	09.0008.00	Seal balk frame
	6	09.0009.00	Trekveer
	7	31.0030.00	Veerscharnier
	8	09.0010.00	Seal draad 1 1/2 mm dik
	9	09.0011.00	Temperatuurregelweerstand

Photo
N°

N°

N° de
commande

Description de la pièce

A	1	09.0001.00	Barre en toile durcie
	2	09.0002.00	Unité d'appui chromée
	3	09.0003.00	Profilé creux
B	1	09.0004.00	Barre de pression recouverte de teflon
	2	09.0005.00	Élément de guidage
	3	09.0006.00	Roulette pour fil de soudage
	4	09.0007.00	Roulette pour fil de soudage avec levier
	5	09.0008.00	Châssis de barre de soudage
	6	09.0009.00	Ressort de traction
	7	31.0030.00	Charnière à ressort
	8	09.0010.00	Fil de soudage (épaisseur: 1,5 mm)
	9	09.0011.00	Rhéostat de réglage de la température

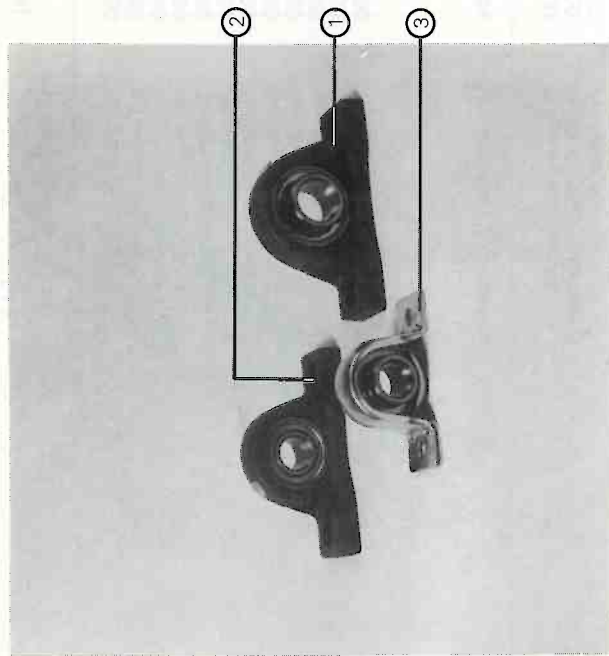
Foto

Núm.

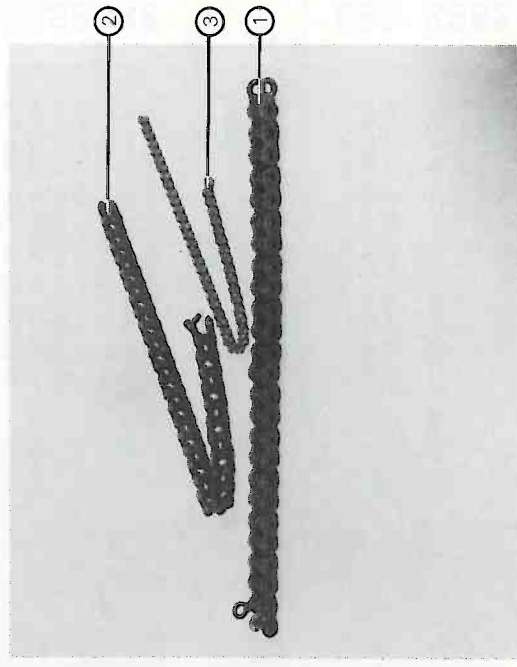
Parte
Núm.

Descripción

A	1	09.0001.00	barra de paño duro
	2	09.0002.00	unidad ponedora, cromada
	3	09.0003.00	perfil de tubo para barra
B	1	09.0004.00	barra de presión revestida de teflón
	2	09.0005.00	guía de barra completa
	3	09.0006.00	rueda de cierre
	4	09.0007.00	rueda de cierre con palanca
	5	09.0008.00	bastidor de rueda de cierre
	6	09.0009.00	resorte de tracción
	7	31.0030.00	bisagra de resorte de tracción
	8	09.0010.00	hilo de cierre de 1,5 mm
	9	09.0011.00	resistencia reguladora de temperatura



C



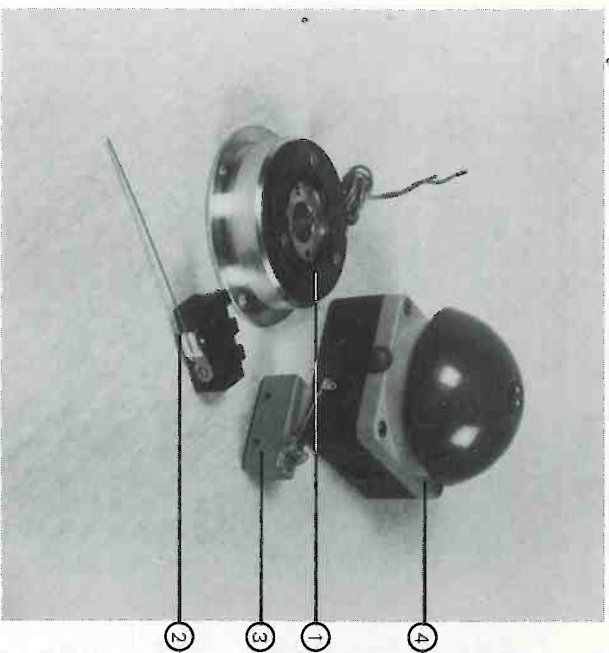
D



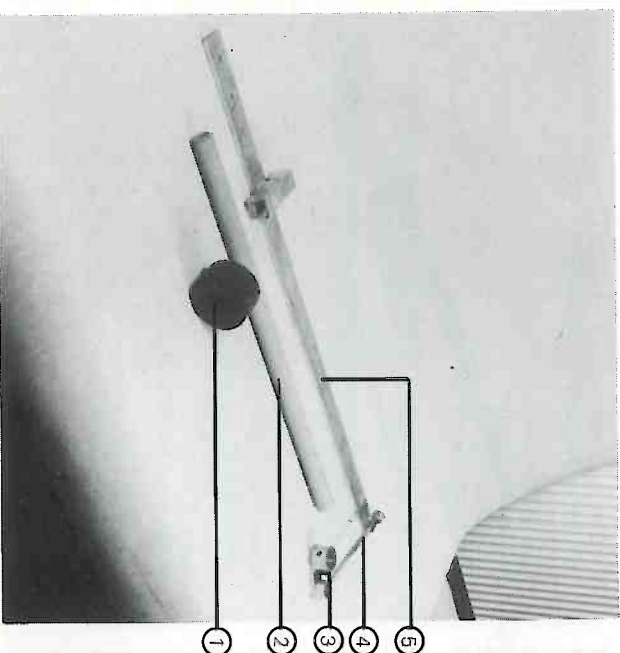
Foto no.	Afb. no.	Onderdeel no.	Omschrijving
C	1	91.0003.00	Lagerblok UCP 205 25 mm $\varnothing$ asgat
	2	91.0002.00	Lagerblok UCP 204 20 mm $\varnothing$ asgat
	3	91.0005.01	Plaatlager PBX 20
D	1	92.0010.01	Ketting $\frac{5}{8}$ holle bout
	-	92.0011.01	Verbindingsschakel $\frac{5}{8}$ holle bout
16	1	92.0012.01	Ketting $\frac{1}{2}$ holle bout
	-	92.0013.01	Verbindingsschakel $\frac{1}{2}$ holle bout
D	2	92.0000.00	Ketting $\frac{1}{2}$ "
	-	92.0001.00	Verbindingsschakel $\frac{1}{2}$ "
D	3	92.0007.00	Ketting 8 mm
	-	92.0008.00	Verbindingsschakel 8 mm
4	2	09.0012.00	Folierolhouder conisch

Photo N°	N°	N° de commande	Description de la pièce
C	1	91.0003.00	Palier UCP 205 (alésage 25 mm)
	2	91.0002.00	Palier UCP 204 (alésage 20 mm)
	3	91.0005.01	Palier PBX 20
D	1	92.0010.01	Chaîne $\frac{5}{8}$ (concave)
	-	92.0011.01	Maillon de raccord $\frac{5}{8}$ (concave)
16	1	92.0012.01	Chaîne $\frac{1}{2}$ (concave)
	-	92.0013.01	Maillon de raccord $\frac{1}{2}$ (concave)
D	2	92.0000.00	Chaîne $\frac{1}{2}$
	-	92.0001.00	Maillon de raccord $\frac{1}{2}$
	3	92.0007.00	Chaîne 8 mm
	-	92.0008.00	Maillon de raccord 8 mm
4	2	09.0012.00	Support conique de rouleau de pellicule rétractable

Foto	Núm.	Parte Núm.	Descripción
C	1	91.0003.00	soporte de cojinete UCP 205, orificio para eje diám. 25 mm
	2	91.0002.00	soporte de cojinete UCP 204, orificio para eje diám. 20 mm
	3	91.0005.01	apoyo de placa PBX 20
D	1	92.0010.01	cadena $\frac{5}{8}$ perno hueco
	-	92.0011.01	eslabón de unión $\frac{5}{8}$ perno hueco
16	1	92.0012.01	cadena $\frac{5}{8}$ perno hueco $\frac{1}{2}$
	-	92.0013.01	eslabón de unión perno hueco $\frac{1}{2}$
D	2	92.0000.00	cadena $\frac{1}{2}$
	-	92.0001.00	eslabón de unión $\frac{1}{2}$
	3	92.0007.00	cadena de 8 mm
	-	92.0008.00	eslabón de unión 8 mm
4	2	09.0012.00	soporte cónico de rollo de hoja



E



F



Foto no.	Afb. no.	Onderdeel no.	Omschrijving
----------	----------	---------------	--------------

E	1	90.0500.00	Electro-magnetische koppeling
	2	90.1402.00	Microswitch met pen
	3	90.1401.00	Microswitch met hefboom + wielje
F	4	90.1280.00	Noodstop
	1	09.0013.00	Aandrijfrubber voor bovenfolie
	2	09.0014.00	Rubberaandrijfrol id.
	3	09.0015.00	excentriek
	4	09.0016.00	excentriek geleider cpl.
	5	09.0017.00	excentriekarm

Photo N°	N°	N° de commande	Description de la pièce
----------	----	----------------	-------------------------

E	1	90.0500.00	Embrayage électromagnétique
	2	90.1402.00	Micro-contact avec tige
	3	90.1401.00	Micro-contact avec levier et roulette
	4	90.1280.00	Bouton d'arrêt d'urgence

F	1	09.0013.00	Rouleau d'entraînement en caoutchouc pour rouleau supérieur
	2	09.0014.00	Rouleau en caoutchouc (idem)
	3	09.0015.00	Excentrique
	4	09.0016.00	Guidage d'excentrique
	5	09.0017.00	Bras d'excentrique

Foto	Núm.	Parte Núm.	Descripción
------	------	------------	-------------

E	1	90.0500.00	acoplamiento electromagnético
	2	90.1402.00	microinterruptor con pasador
	3	90.1401.00	microinterruptor con palanca + ruedecita
	4	90.1280.00	parada de emergencia
F	1	09.0013.00	accionamiento de caucho para hoja superior
	2	09.0014.00	rodillo motor para hoja superior
	3	09.0015.00	excéntrica
	4	09.0016.00	guía de excéntrica completa
	5	09.0017.00	brazo de excéntrica

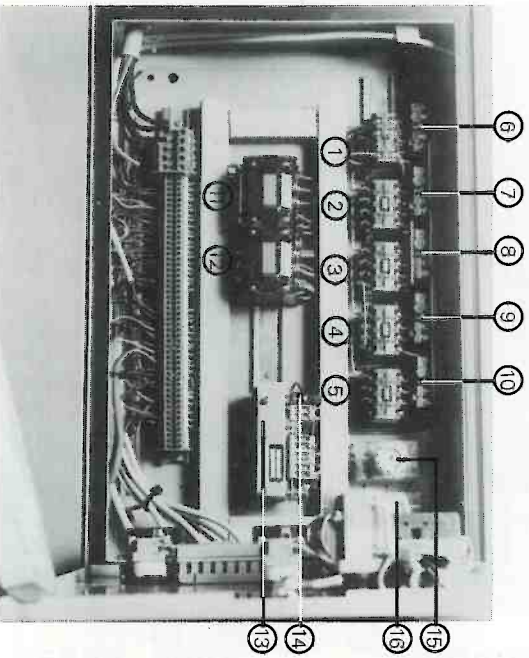
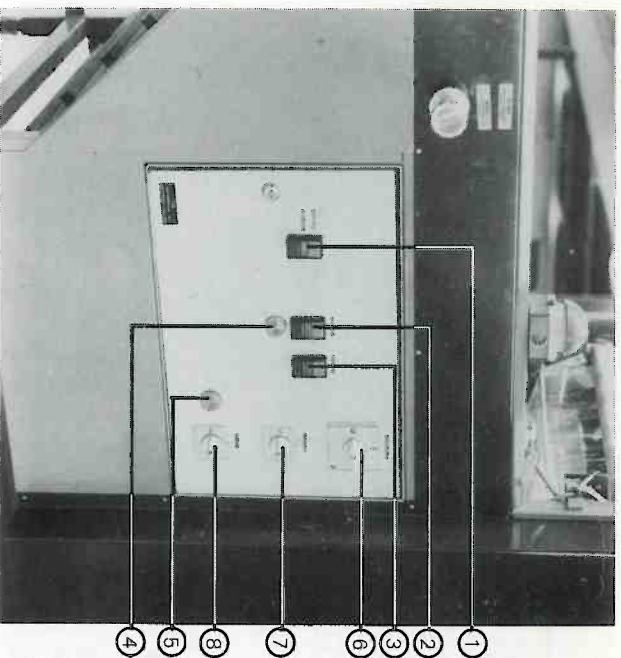


Foto no.	Afb. no.	Onderdeel no.	Omschrijving
-------------	-------------	------------------	--------------

G	1, 2 + 3	[90.1281.00 90.1282.00 90.1650.00 90.1209.00 90.1202.00	dubbele drukknop groen/rood- opbouw en Contactelement + lamp - inbouw Controellamp compl. Hoofdschakelaar: 63 A 4 polig 20 A 3 polig
	4 + 5	90.1209.00	"
	6	90.1202.00	"
	7 + 8	90.1105.00 90.1103.00 90.1155.00 90.1154.00 90.1151.00 90.1153.00 90.1101.00 90.1350.00 90.1562.00 90.1582.00 90.1584.00	Magneetschakelaar: DII 0052/c 220 V DII 0040/c 220 V Therm. beveiliging van 2,1 -3,7 A. " 1,2 -2,1 A. " " 0,21 -0,37 A. " " 0,67 -1,2 A. " " DII 0022 220 V Gelijkrichter met trafo 20 V Zekering 400 Ma " 10 A " 20 A

Photo N°	N°	N° de commande	Description de la piece
-------------	----	-------------------	-------------------------

G	1, 2 et 3	[90.1281.00 90.1282.00 90.1650.00 90.1209.00 90.1202.00	Double bouton-poussoir vert/rouge, et Bloc de connexion avec lampe Lampe-témoin Interrupteur principal 63 A tétrapolaire Interrupteur principal 20 A tripolaire
	4 et 5	90.1650.00	
	6	90.1209.00	
	7 et 8	90.1105.00 90.1103.00 90.1155.00 90.1154.00 90.1151.00 90.1153.00 90.1101.00 90.1350.00 90.1562.00 90.1582.00 90.1584.00	Contacteur électromagnétique DII 0052/c 220 V Contacteur électromagnétique DII 0040/c 220 V Coupe-circuit thermique de 2,1 à 3,7 A Coupe-circuit thermique de 1,2 à 2,1 A Coupe-circuit thermique de 0,21 à 0,37 A Coupe-circuit thermique de 0,67 à 1,2 A Coupe-circuit thermique DII 0022 220 V Redresseur avec transformateur 20 A Fusible 400 mA Fusible 10 A Fusible 20 A

Foto	Núm.	Parte Núm.	Descripción
------	------	---------------	-------------

G	1, 2 + 3	[90.1281.00 90.1282.00 90.1650.00 90.1209.00 90.1202.00	pulsador doble verde-rojo + montaje superior elemento de contacto + lámpara montaje inferior lámpara de control completa interruptor principal 63A tetrapolar interruptor principal 20A tripolar
	4 + 5	90.1650.00	
	6	90.1209.00	
	7 + 8	90.1105.00 90.1103.00 90.1155.00 90.1154.00 90.1151.00 90.1153.00 90.1101.00 90.1350.00 90.1562.00 90.1582.00 90.1584.00	interruptor magnético DII 0052c 220V interruptor magnético DII 0040c 220V protector térmico de 2,1 -3,7 A " 1,2 -2,1 A " " 0,21 -0,37 A " " 0,67 -1,2 A " " DII 0022 220 V rectificador con transformador 20 V fusible de 400 mA " 10 A " 20 A

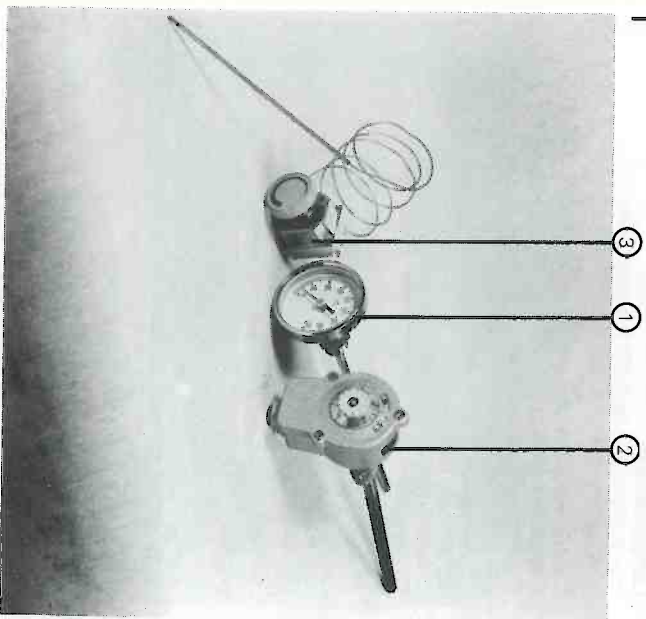
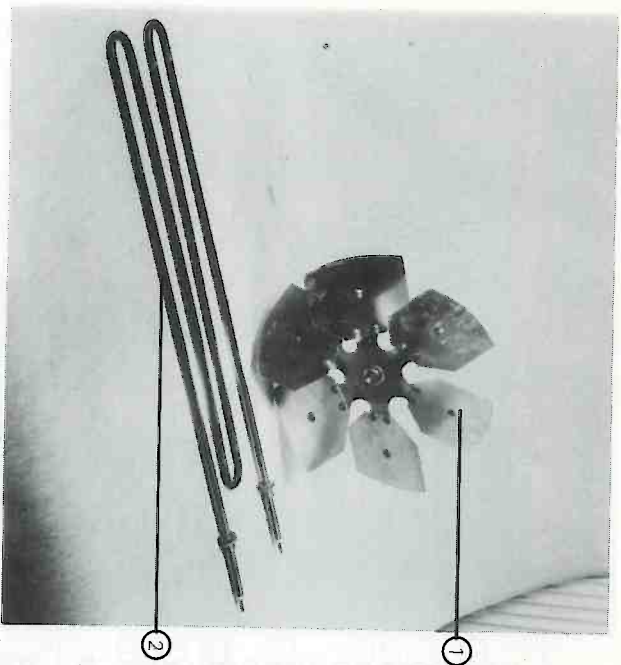
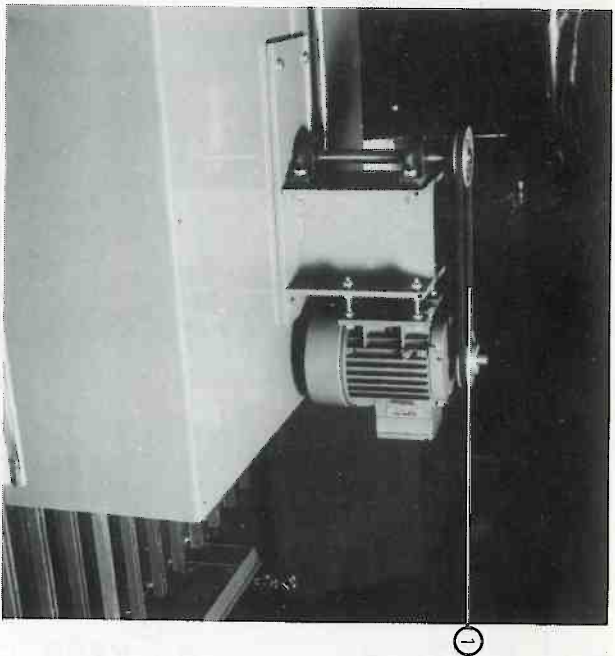


Foto no.	Afb. no.	Onderdeel no.	Omschrijving
I	1	09.0018.00	Waier
J	2	08.0003.00	Verwarmingselement: 380 V 1800 W
	2	08.0003.50	" 220 V 1800 W
	2	08.0003.60	" 440 V 1800 W
	1	08.0020.01	Temperatuurmeter 0 - 400 °C 1/2" aansl.
	2	08.0006.00	Regelthermostaat Fuva 100 - 330 °C
	3	08.0005.01	Maximaal thermostaat 340 - 730 °C

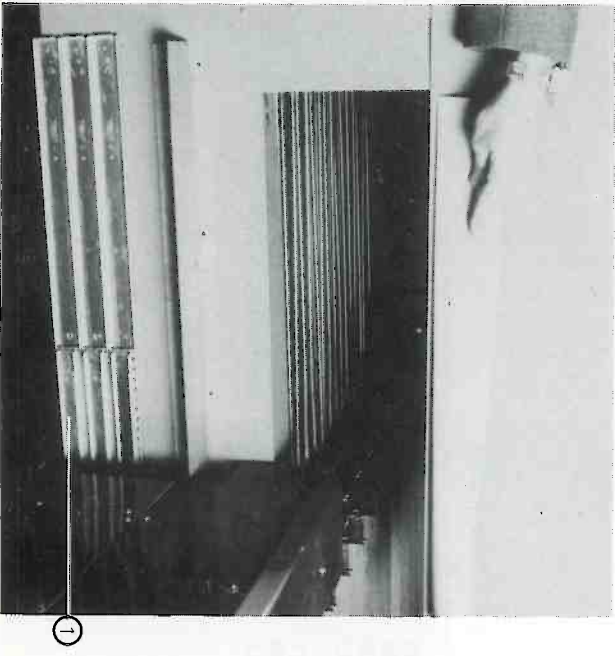
Photo N°	N°	N° de commande	Description de la pièce
I	1	09.0018.00	Hélice de ventilateur
	2	08.0003.00	Élément de chauffage 380 V 1800 W
	2	08.0003.50	Élément de chauffage 220 V 1800 W
	2	08.0003.60	Élément de chauffage 440 V 1800 W
J	1	08.0020.01	Thermomètre 0 - 400 °C (1/2")
	2	08.0006.00	Thermostat de réglage Fuva 100 - 330 °C
	3	08.0005.01	Thermostat à maximum 340 - 730 °C

Foto	Núm.	Parte Núm.	Descripción
I	1	09.0018.00	abánico
	2	08.0003.00	elemento calentador 380 V 1.800 W
	2	08.0003.50	" 220 V 1.800 W
	2	08.0003.60	" 440 V 1.800 W
J	1	08.0020.01	medidor de temperatura 0 - 400 °C 1/2"
	2	08.0006.00	termostato regulador Fuva 100 - 330 °C
	3	08.0005.01	termostato de máximo 340 - 730 °C





K



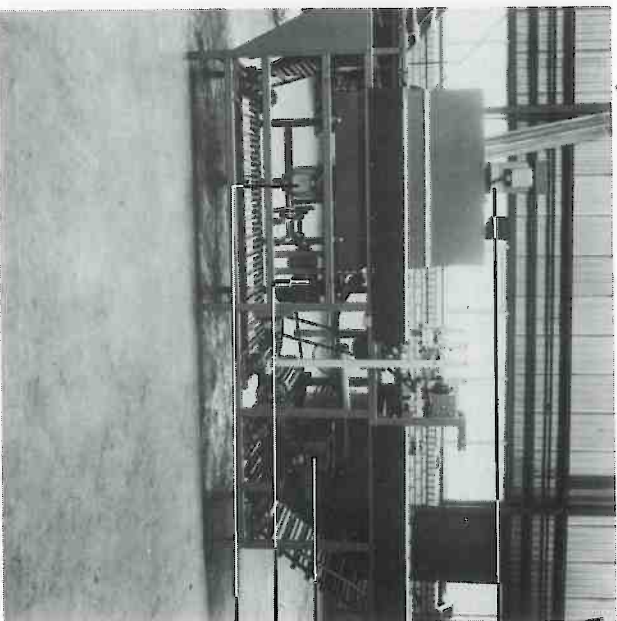
L



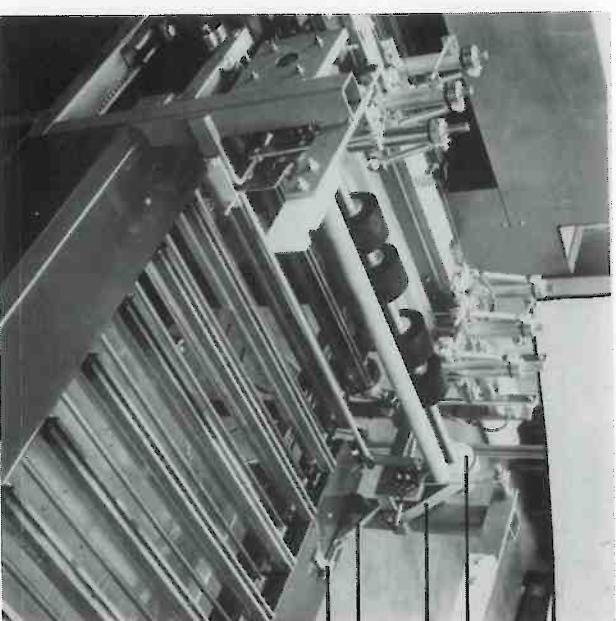
Foto no.	Año no.	Onderdeel no.	Omschrijving
K 16	1 4 2	94.1032.00 94.1032.00 94.1049.00	V-snaar Z 32 " Z 32 " Z 49
L	1	91.0500.00	Telescoop-geleidingen - paar Type 530/28

Photo N°	N°	N° de commande	Description de la pièce
K	1 4 2	94.1032.00 94.1032.00 94.1049.00	Courroie trapézoïdale Z 32 Courroie trapézoïdale Z 32 Courroie trapézoïdale Z 49
L	1	91.0500.00	Glissières de guidage télescopiques (la paire) Type 530/28

Foto	Núm.	Parte Núm.	Descripción
K	1 4 2	94.1032.00 94.1032.00 94.1049.00	Correa trapezoidal Z32 " " Z32 " " Z49
L	1	91.0500.00	Guías telescópicas, juego tipo 530/288



M



N



Foto no.	Atrib. no.	Onderdeel no.	Omschrijving
M	1	90.0001.00	Motorreductor Nord ½ pk (0,37 Kw) 1400/45 t.p.m.
13	2	90.0002.00	Motor/variator/reductor ¾ pk (0,55 Kw)
M	4	08.0024.00	Ventilator met motor Dietz 0,1 pk (0,075 Kw)
M	3	90.0006.01	MEZ motor 910 t. 0,5 pk (0,37 Kw)
N	1	09.0019.00	Nylon rol
	2	09.0020.00	riem
	3	09.0021.00	Veer
	4	09.0022.00	Veerspanner
			Rem compleet

Photo N°	N°	N° de commande	Description de la pièce
M	1	90.0001.00	Réducteur Nord 0,5 CV (0,37 kW) 1400/45 tours/minute
	2	90.0002.00	Moteur/variateur/réducteur 0,75 CV (0,55 kW)
13	4	08.0024.00	Ventilateur avec moteur Dietz 0,1 CV (0,075 kW)
M	3		Moteur MEZ 910 t 0,5 CV (0,37 kW)
N	1	09.0019.00	Roulette en nylon
	2	09.0020.00	Courroie
	3	09.0021.00	Ressort
	4	09.0022.00	Tendeur de ressort
			Système de freinage

Foto	Núm.	Parte Núm.	Descripción
M	1	90.0001.00	motorreductor Nord 0,5 CV (0,37 kW) 1400/45 r.p.m.
	2	90.0002.00	motor/variador/reductor ¾ CV (0,55 kW)
13	4	08.0024.00	ventilador con motor Dietz de 0,1 CV (0,075 kW)
M	3		motor MEZ 910 t 0,5 CV (0,37 kW)
N	1	09.0019.00	rodillo de nylon
	2	09.0020.00	correa
	3	09.0021.00	resorte
	4	09.0022.00	tendador de resorte
			freno completo

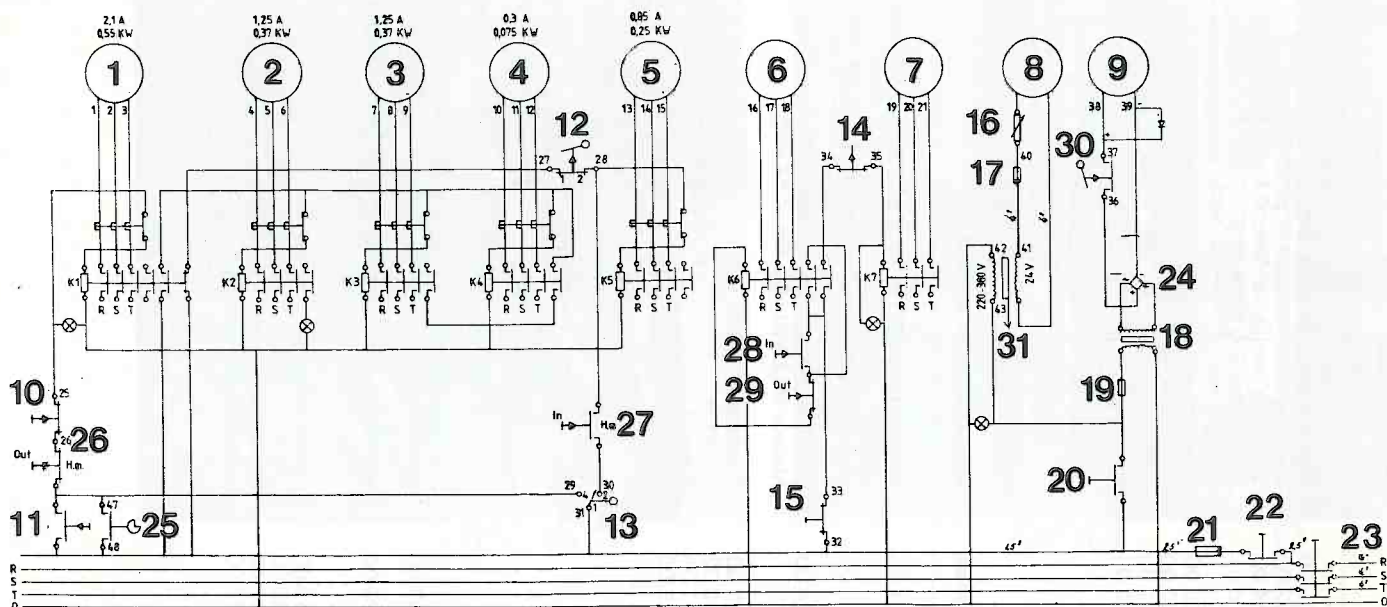


Diagram el. systeem gecomb. Aweta Sealmachine/Krimptunnel SK I
Thermosoudeuse/tunnel de rétraction Aweta SK I: schéma du circuit électrique
Diagrama del sist.eléctrico comb. soldadora/túnel de contr. Aweta SK I

1. Motor principal 380V
2. Ventilador menos de 380V
3. Ventilador más de 380V
4. Ventilador, 380V
5. Motor del túnel de contracción
6. Calentador, fillo
7. Calentador, corrección automática
8. Alambre incandescente
9. Acoplamiento
10. Parador de emergencia
11. Interruptor auxiliar
12. Microinterruptor del túnel de contracción (abierto)
13. Microinterruptor del túnel etido
14. Termóstato regulador
15. Termóstato de máximo
16. Resistencia reguladora

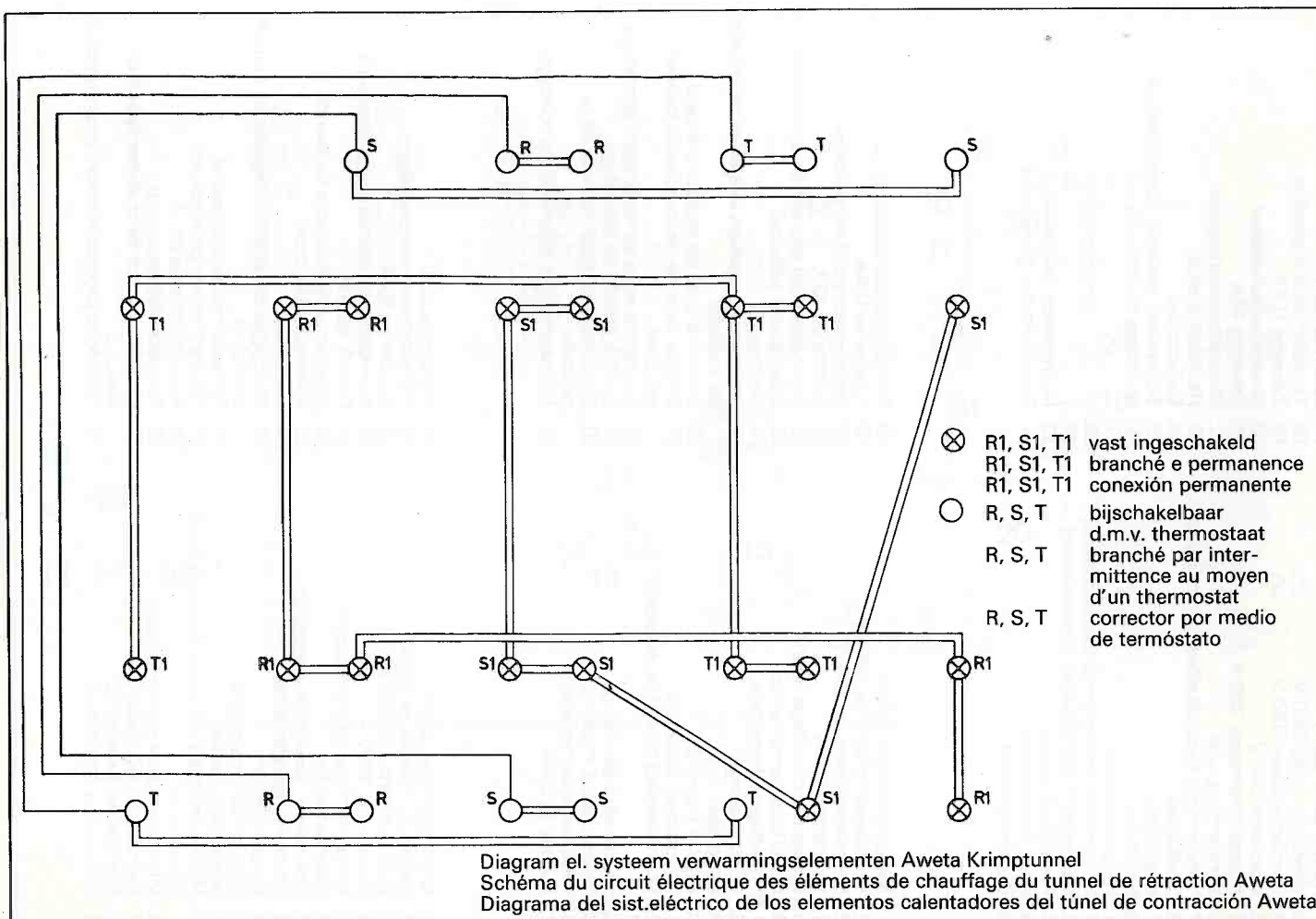
1. Moteur principal 380V
2. Ventilateur (moins de 380V)
3. Ventilateur (plus de 380V)
4. Ventilateur 380V
5. Moteur de chauffage 380V
6. Chauffage permanence
7. Chauffage intermittent
8. Fil de soudage
9. Couplage
10. Arrêt d'urgence
11. Interrupteur auxiliaire
12. Micro-contact tunnel de rétraction ouvert
13. " " " fermé
14. Thermostat de réglage
15. Thermostat à maximum
16. Résistance de réglage
17. Fusible de 20A

1. Hoofdmotor 380 V
2. Ventilator onder 380 V
3. Ventilator boven 380 V
4. Ventilator 380 V
5. Krimptunnelmotor 380 V
6. Verwarming, vast
7. Verwarming, bijschakelbaar (automatisch)
8. Gloeidraad
9. Koppeling
10. Noodstop
11. Hulpachakelaar
12. Microswitch krimptunnel (uitgeschoven)
13. Microswitch krimptunnel (ingeschoven)
14. Regelthermostaat
15. Max. thermostaat
16. Regelweerstand

17. Fusible de 20A
18. Transformador acoplamiento
19. Fusible de 0,4A
20. Interruptor del alambre incandescente
21. Fusible de 10A
22. Interruptor de corriente de mando
23. Interruptor principal
24. Rectificador
25. Interruptor de posición mínima de la barra soldadora
26. Pulsador motor principal si
27. Pulsador motor principal no
28. Pulsador calefacción si
29. Pulsador calefacción no
30. Microinterruptor de la alimentación de hoja
31. Transformador del alambre incandescente

18. Transformateur couplage
19. Fusible de 0,4A
20. Interrupteur du fil de soudage
21. Fusible de 10A
22. Interrupteur du courant de commande
23. Interrupteur principal
24. Redresseur
25. Interrupteur position inférieure de la barre de soudage
26. Bouton d'arrêt du moteur principal
27. Bouton de mise en marche du moteur principal
28. Bouton de mise en marche du chauffage
29. Bouton d'arrêt du chauffage
30. Micro-contact pour l'arrivée de la pellicule
31. Transformateur pour le fil de soudage

17. Zekering 20A
18. Transformator koppeling
19. Zekering 0,4A
20. Gloeidraadschakelaar
21. Zekering 10A
22. Stuurtoomschakelaar
23. Hoofdschakelaar
24. Geleijfrichter
25. Schakelaar onderste stand sealbaik
26. Drukknop hoofdmotor-uit
27. " " " -in
28. " " " -in
29. " " " -uit
30. Microswitch folietoevoer
31. Transformator gloeidraad





TAS MACHINEBOUW BV

Burgemeester Winkellaan 3,
2631 HG Nootdorp (NL),
Tel. 01731 - 99 61
Telexnummer 38040.