

Pirnaer Landstraße 227-229 01259 Dresden Tel.:(0351)2031740 Und (0351)2024731 Fax: (0351) 2024731

Bedienanweisung

Elektrischer Folienvorschub VE120B

mit Abwicklung und Ständer





VE120B-K1 VE120B-K2

Inhalt:

1.	Technische Daten	1
	Verwendungszweck - Einsatzgebiet - Funktion- Bedienung	
3.	Inbetriebnahme und Bedienung	2
	Sicherheitsbestimmungen	
5.	Verzeichnis der Bauelemente	5
6.	Konformitätserklärung	6
7.	Stromlaufpläne	7
8.	Programmierung des Zählers	9
9.	Aufbauzeichnung	10
	I.VE120B an Säulenaufbau	
9.2	2. Aufbauzeichnung Abwicklung	12
	B. Aufbauzeichnung Universalhalterung mit Grundplatte	
9.4	I. Aufbauzeichnung Befestigung am Fuß der US-Schweißmaschine	14
	5. Aufbauzeichnung mit Säulen-Halterbaugruppe Rose-Krieger-VF25 Fuss	

1. Technische Daten

Technische Daten:					
Тур	VE120 B				
Vorschubsteuerung	Zähler (Impulszählung der Motorumdrehungen)				
Auslöseeinheit induktiver Schalter zur Abfrage eines Handhebels oder ande Elemente, Relais zur Impulsansteuerung 24 V DC					
Antrieb Elektronikgetriebemotor RC65 24VDC 40WATT (1:7,66)					
Vorschubgeschwindigkeit:	Mittels Potentiometer einstellbar				
Vorschubweg:	beliebig				
Spannungsversorgung:	90- 264 V AC				
	47 – 440 Hz				
	integrierter 25W AC Adapter 24VDC 1,0A mit Überlast- und Kurzschlussschutz				
Leistungsaufnahme:	max. 40 Watt				
Folie	Breite bis 150 mm, Kern 25 oder 75mm				

2. Verwendungszweck - Einsatzgebiet - Funktion- Bedienung

Der elektrische Folienvorschub VE120B und dazugehörige Baugruppen ermöglichen den Aufbau von Materialvorschubsystemen zum Arbeiten von Rolle auf Rolle.

Vorrangige Einsatzbereiche sind:

- Heißprägen Vorschub der Prägefolie
- US-Schweißen Transport von Schutzfolien

Er ist besonders geeignet für die Erstausstattung bzw. Nachrüstung von handbetriebenen Pressen, die bisher mit mechanischen Vorschubsystemen ausgestattet sind, bzw. als Bauelement in Maschinen. Der Anschluss erfolgt an 230 V Wechselstrom bzw. mit 24 V DC. Die Ansteuerung erfolgt vorrangig mittels induktiver oder anderer Sensoren und Schaltern. Als Antrieb ist ein Elektronikmotor eingesetzt. Der Vorschub erfolgt zählergesteuert. Die Vorschubgeschwindigkeit kann mittels eines Potentiometers variiert werden.

Vorteile:

- preiswerte Lösung
- Entkopplung des Vorschubvorganges vom Prägevorgang oder vom Schweißvorgang damit geringere Handhabungskräfte
- Möglichkeit längerer Vorschübe
- sofort einsatzbereit nach Anbau und Anschluss ans Spannungsnetz (Internes Schaltnetzteil zur Versorgung der Steuerung und des Motors mit 24 VDC)

Die Zubehörbaugruppen ermöglichen den schnellen und unkomplizierten Aufbau. Die Abwickeleinheit ist mit einer Schwinghebel-Bremskombination ausgerüstet. Beim Vorschubschritt wird zunächst die Folie aus der Schlaufe, die durch die Umlenkrolle aufgespannt wird, gezogen. Dabei wird der gefederte Schwinghebel nach vorn bewegt und löst die Riemenbremse. Es beginnt das Abziehen von der Rolle. Nach dem Abschalten des Antriebes schwenkt der Schwinghebel zurück die Bremse wird angezogen und die Folie durch den Schwinghebel straff gehalten.

3. Inbetriebnahme und Bedienung

Vor der Inbetriebnahme des Folienvorschubes sind die beim Transport demontierten Teile wieder anzubringen.

◆ ACHTUNG!

Es ist eine Sichtprüfung auf lose Verbindungen durchzuführen. Befestigungsschrauben sind eventuell nachzuziehen.

Der elektrische Folienvorschub ist mit dem Netzkabel an 230 V Wechselspannung anzuschließen.

♦ ACHTUNG!

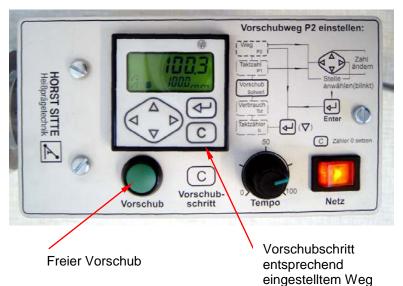
Der Anschluss darf nur an Steckdosen mit ordnungsgemäßem Schutzleiter vorgenommen werden.

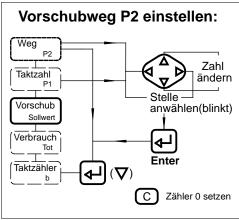
Der Folienvorschub wird mittels Netzschalters, Auslöseelement und Zähler gesteuert. Die Zähleranzeige ist auf die Messung des Vorschubweges eingestellt.

Das Auslöseelement kann ein mechanischer Schalter, ein Sensor, ein Koppelrelais oder ein Spannungssignal +24 V DC sein. Die Zählersteuerung wertet für den Start des Vorschubes die positive Flanke des Eingangssignals aus.

Der Schalter wird so angeordnet, dass er zum gewünschten Zeitpunkt schaltet. Bei der US-Schweißpresse ist das vorzugsweise die Ruhestellung Sonotrodenschlitten oben.

Der Elektronikmotor enthält eine Drehzahlsteuerung. Die Geschwindigkeit kann mit dem Potentiometer auf der Bedienplatte eingestellt werden.

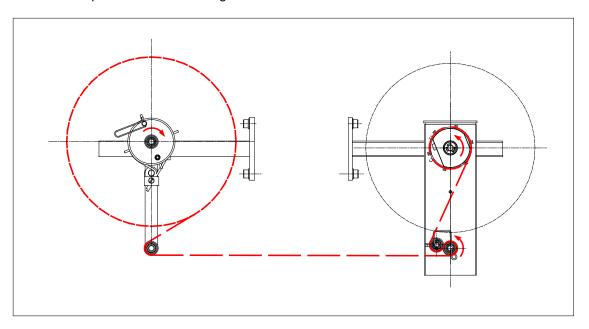




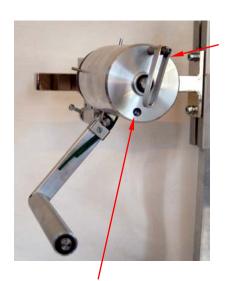
Der Zähler besitzt ein Menu für die Einstellwerte und Anzeige. Die Auswahl erfolgt mit den Tasten entsprechend Skizze. Der Vorschubweg P2 und die Taktzahl P1 sind die Vorwahlwerte. Die Anzeige Vorschub zeigt den aktuellen Istwert und den eingestellten Sollwert des Vorschubweges an. Die Anzeige Verbrauch Tot ist der Summenzähler der den Vorschubweg insgesamt kumuliert.

Der Taktzähler zählt die durchgeführten Vorschubschritte. Er kann zum Teile zählen oder zur Folienüberwachung verwendet werden. Der Ausgang P1 schaltet bei Überschreiten der eingestellten Taktzahl. Das Signal steht als potentialfreier Relaiskontakt für externe Verwendung zur Verfügung.

 Die Folie ist entsprechend Bild einzulegen.

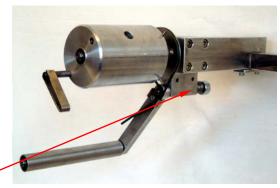


Beim Einlegen kann der Vorschubtest benutzt werden. Durch Betätigen des Tasters **Test** wird der Vorschub unabhängig von der Zählersteuerung gestartet. Der Antrieb läuft solange, wie die Taste gedrückt wird. Die Abwickeleinheit ist mit einer drehgefederten Bremsscheibe versehen. Beim Abwickeln der Folie wird die Feder gespannt. Nach dem Vorschubtakt hält diese Feder die Folie straff. Bei Folienende oder Folienriss dreht die Feder bis auf Anschlag zurück. Wird dort ein zusätzlicher Sensor angebracht, signalisiert dieser das Folienende.



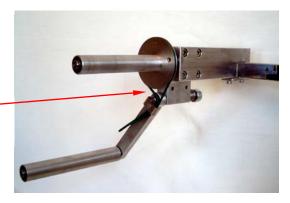
Spannhebel zur Festklemmung der Rolle

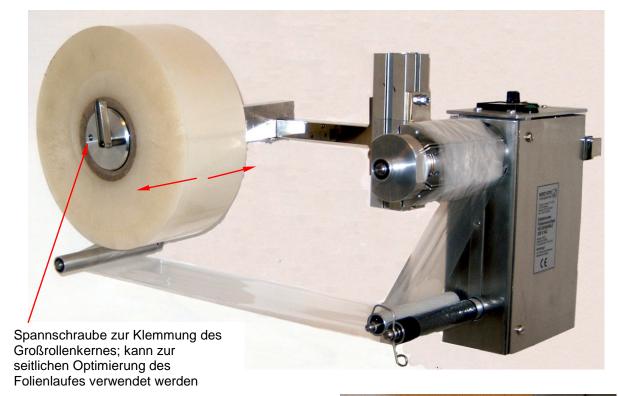
Drehfeder zur Einstellung Hebelkraft

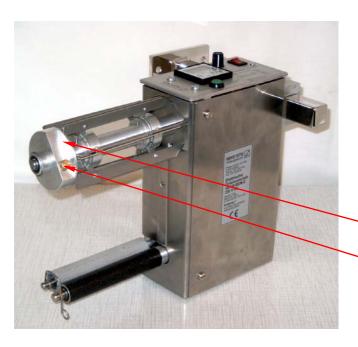


Riemen als — Abwickelbremse

Spannschraube zur Klemmung des Großrollenkernes; kann zur seitlichen Optimierung des Folienlaufes verwendet werden









Andruckrolle kann zum Einlegen der Folie abgeschwenkt werden; Drahtfeder aushängen

Spreizaufwickelkern- Zum Aufwickeln Druckscheibe Richtung Motorseite Schieben; Zum Abnehmen der Folie Druckscheibe nach vorn ziehen; Dabei Druckstift drücken. (Neu Druckstück mit Knebelschraube,leichter bedienbar).

4. Sicherheitsbestimmungen

Der Folienvorschub ist nur für den vorgesehenen Verwendungszweck einzusetzen. ACHTUNG!

- Vor Öffnen des Schaltgehäuses ist der Netzstecker zu ziehen.
- Das Gerät ist gemäß der EG-Richtlinie Maschinen 89/392/EWG, Anhang II A mit dem CE-Kennzeichen versehen. und es wurde eine Konformitätserklärung erstellt. Bei einer mit dem Hersteller nicht abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Konformitätserklärung ihre Gültigkeit. (s. Anlage 2)

5. Verzeichnis der Bauelemente

lfd. Nr.	Zeichen	Funktion	Benennung	Тур	Firma
1	S1	Netzschalter	Wippschalter beleuchtet 260 V AC 10A	2 Schließer	
2	S2	Vorschubtest	Taster	1 Schließer	
3	B1	Auslöseelement	ind. Sensor 24 DC PNP	z.B. NBB2-12GM50-E2	Pepperl&Fuchs
4	M1	Antriebsmotor	Getriebe Elektronikmotor RC65 24VDC 40WATT Getriebe: 1:7,66	801455	Crouzet
5	Z1	Zähler	NE134.022AX01 230V ~ Halbleiterausgang	NE134.022AX01	IVO
6	N1	Spannungsversorgung	26 W AC Adapter LS25-24 Eingangsspannung: 115 – 230V AC Eingangsfrequenz: 50/60 Hz Überlast- und Kurzschlussfest Ausgangsspannung: 24 V DC 1,1A	TMS25124F	TDK-Lambda RS-Components 680-2708
7	Q1	Potentialfreier Wechsler Nebenzähler P1		DS1E-MDC24V	

Konformitätserklärung 6.

EG-Konformitätserklärung

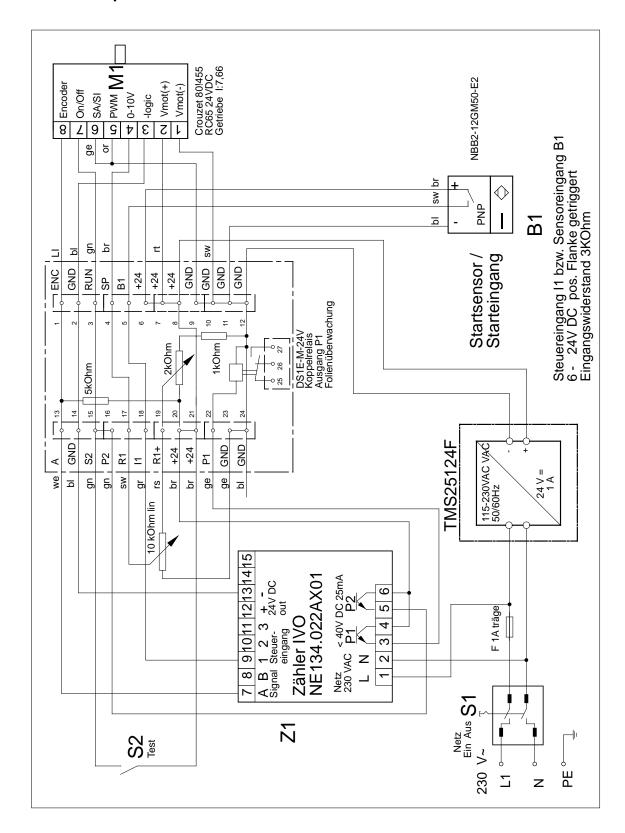
gemäß EG-Richtlinie Maschinen 89/392/EWG, Anhang II A

Hiermit erklären wir, daß die nachstehend bezeichnete Maschine in ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie Maschinen entspricht.

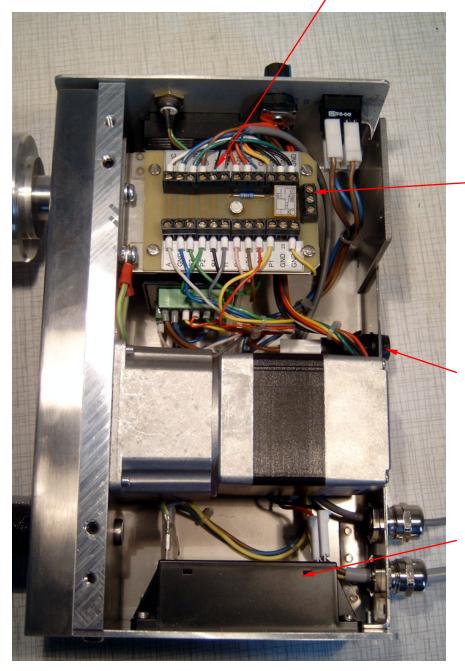
Ве	ei einer mit uns nicht abg	gestimmten Ä	Änderung der Ma	aschine verliert diese Erklä	irung ihre Gültigkeit.			
	Bezeichnung	Elektrische	ktrischer Folienvorschub VE120B					
	Maschinentyp:	VE 120 B	E 120 B - K4					
	Maschinen -Nr.	VE120B -	VE120B – 14 Baujahr 2014					
	an Firma:							
Zutreffende EG-Richtlinien: EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG EG-Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG								
Beachtete EG-Richtlinie: EG-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit 2004/108EG Eine technische Dokumentation im Sinne der Richtlinien ist vorhanden. Die zur Maschine gehörende Betriebsanleitung liegt in deutscher Sprache vor.								
Angewandte harmonisierte Normen: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN ISO 12100-2, DIN EN 349, DIN EN ISO 13850, DIN EN 60204-1 (VDE 01 13-1), :2007-06, DIN EN ISO 1372-1.								
	orst Sitte eißprägetechnik							
00	.00.2014							
Da	atum		Horst Sitte Inhaber					



7. Stromlaufpläne



B1 – Anschluss Startsensor bzw. Steuereingang

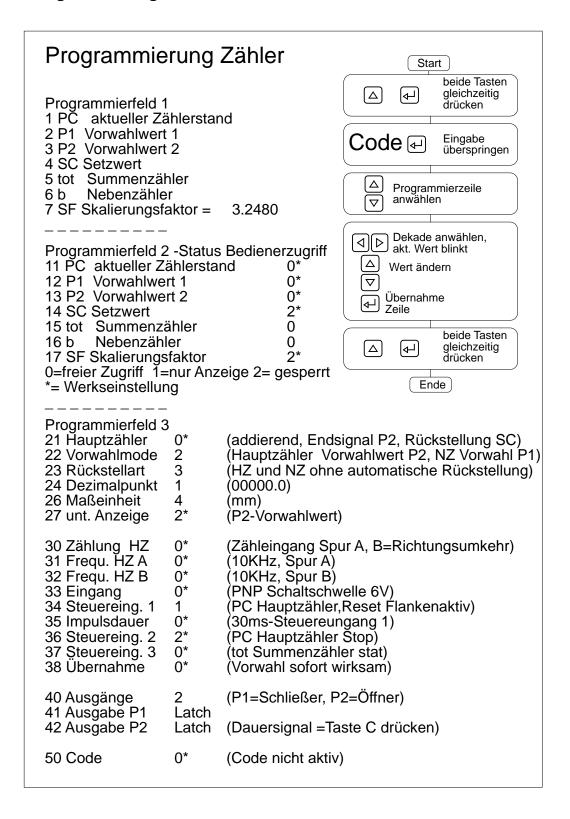


Klemme Ausgangsrelais für Nebenzähler P1

Sicherung F1 1A träge

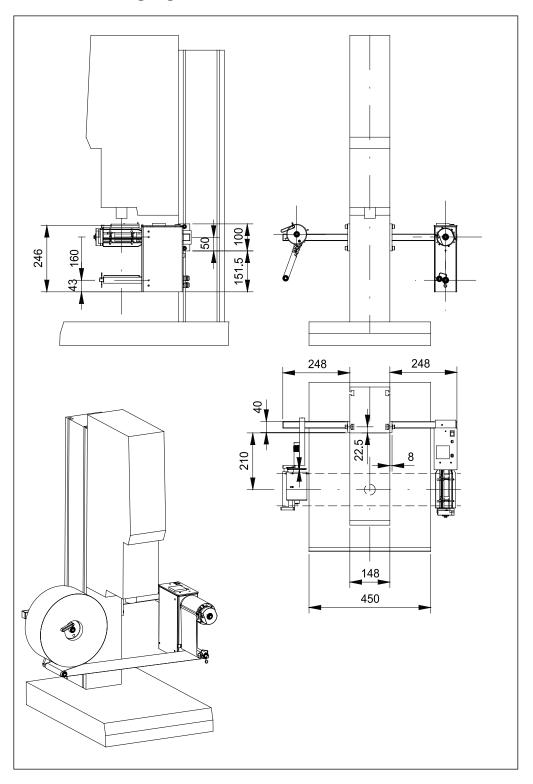
Netzteil LS25-24 TDK-Lambda

8. Programmierung des Zählers

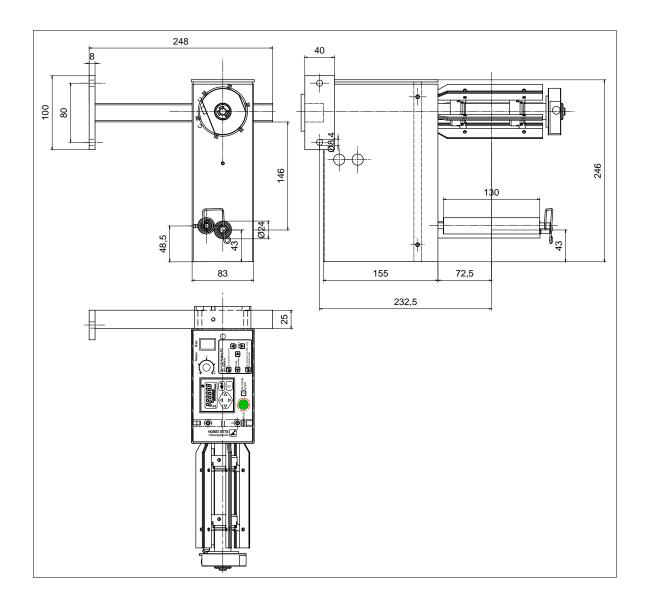


9. Aufbauzeichnung

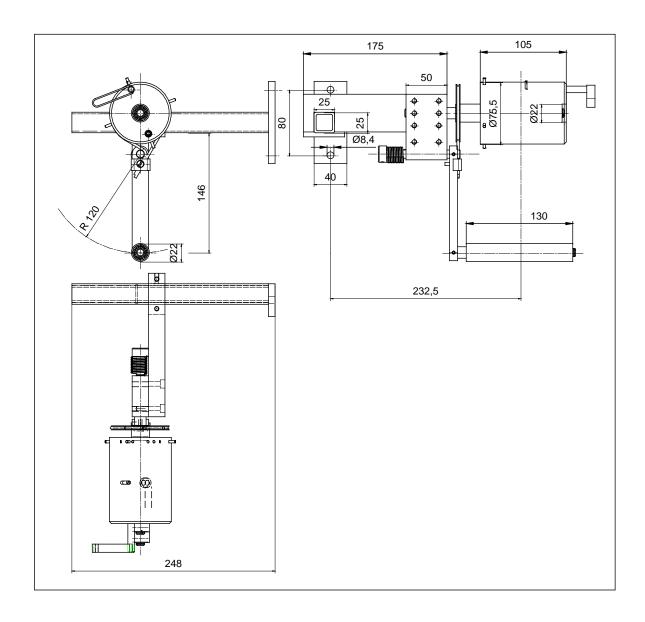
9.1. VE120B-K3 Befestigung am Säulenaufbau der US-Schweißmaschine



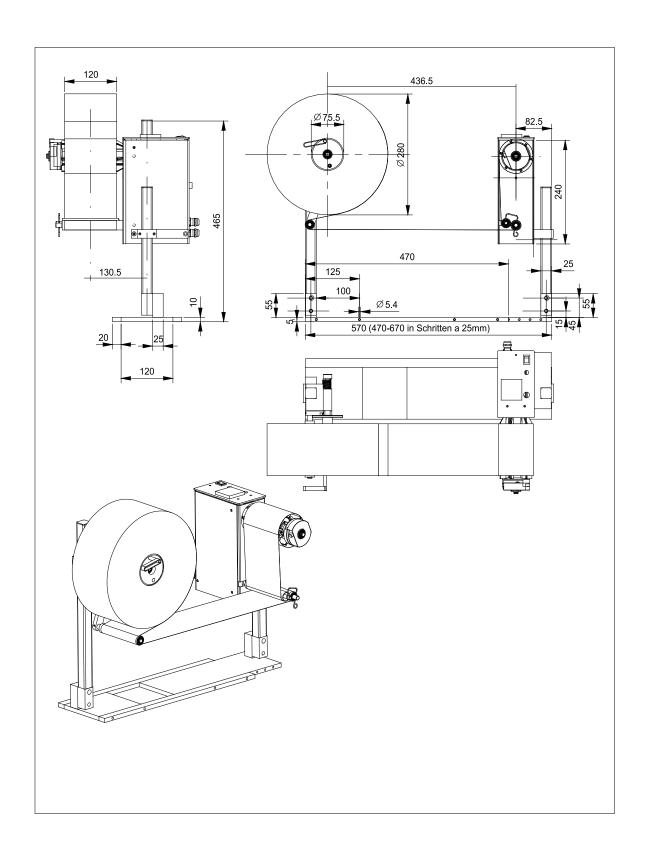
Aufbauzeichnung VE120 B-K2



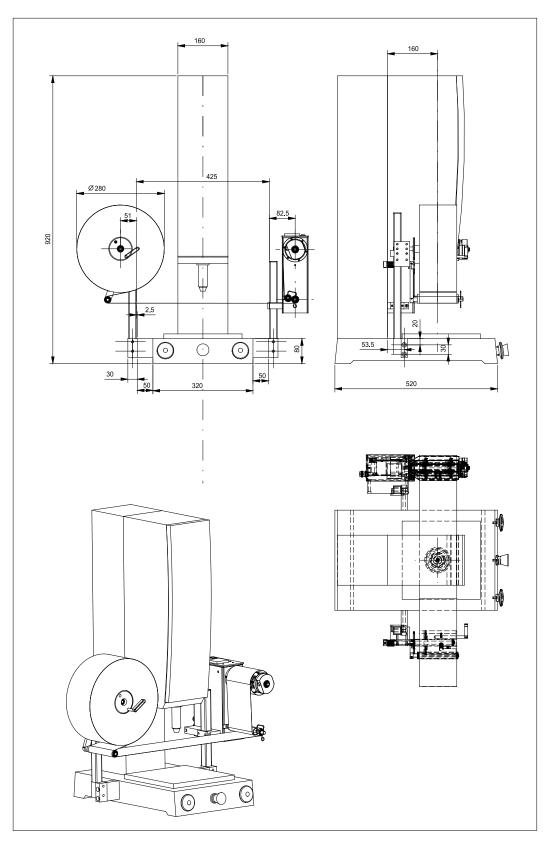
9.2. Aufbauzeichnung Abwicklung (Befestigung K3)



9.3. VE120B-K1 Aufbauzeichnung Universalhalterung mit Grundplatte



9.4. VE120B-K2 Befestigung am Fuß der US-Schweißmaschine



9.5. VE120B-K4 mit Säulen-Halterbaugruppe Rose-Krieger-VF25_Fuss

