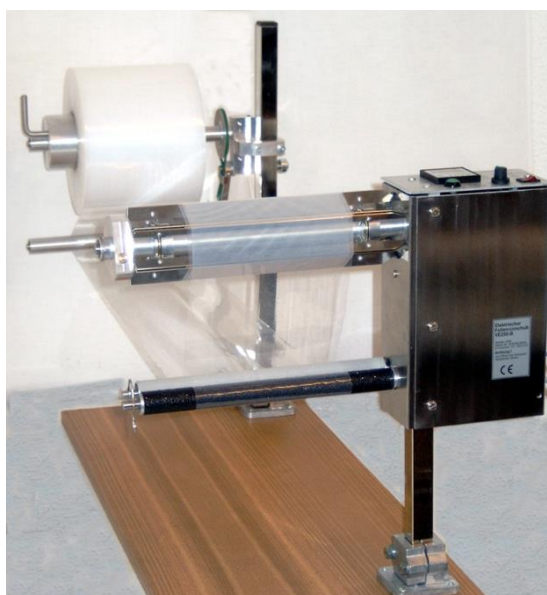




Bedienanweisung

Elektrischer Folienvorschub VE250B

mit Abwicklung und Rose+Krieger Fußhalter (VE250B-K4)



Inhalt:

1. Technische Daten	1
2. Verwendungszweck - Einsatzgebiet - Funktion- Bedienung.....	1
3. Inbetriebnahme und Bedienung	3
4. Sicherheitsbestimmungen	6
5. Verzeichnis der Bauelemente	6
6. Konformitätserklärung	7
7. Stromlaufpläne	8
8. Programmierung des Zählers.....	10
9. Aufbauzeichnung Säulen-Halterbaugruppe Rose-Krieger-VF25_Fuss	11

Stand 12.01.2010

1. Technische Daten

Technische Daten:	
Typ	VE250B
Vorschubsteuerung	Zähler (Impulszählung der Motorumdrehungen)
Auslöseeinheit	induktiver Schalter zur Abfrage eines Handhebels oder anderer Elemente, Steuereingang 24 V DC (positive Flanke schaltend)
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 Kurzschlusschutz
Leistungsaufnahme:	max. 40 Watt
Folie	Breite bis 250 mm , Kern 75mm 3" (25mm/1")

2. Verwendungszweck - Einsatzgebiet - Funktion- Bedienung

Der elektrische Folienvorschub VE250B 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 sowohl für Erstausrüstung als auch Nachrüstung geeignet.

Beim US-Schweißen von dekorativen Teilen mit strukturierter Oberfläche können Abdrücke der Sonotrode sichtbar werden.

Hilft das Anpassen der Sonotrode nicht mehr, ist das Beilegen von Schutzfolie erforderlich.

Der Folienvorschub VE250B bietet dafür eine optimale Lösung.

Die Abwicklung und der Vorschubantrieb sind ausgelegt für Großrollen bis Durchmesser 280 mm. Das Problem der Bewegung großer Massen wird durch eine Kombination von Schwinge und Ablaufbremse gelöst. Die gefederte Schwinge hält die Folie straff und betätigt die Abrollbremse. Der 3" Kern der Folienrolle wird durch einen Excenter schnell und sicher geklemmt. Der Aufnahmekern der Rolle ist axial verschiebbar, damit der Folienlauf leicht justiert werden kann. Die Komponenten sind für lange Lebensdauer ausgelegt:

- ◆ alle Rollen mit Kugellagern,
- ◆ bürstenloser Gleichstrommotor,
- ◆ Vorschubschritt über Impulszähler in mm einstellbar,
- ◆ kontaktlose Elektronik, integriertes Netzteil mit Überlastabschaltung
- ◆ einstellbare Geschwindigkeit
- ◆ verschleißfester Reibbelag auf der Vorschubrolle.

Weitere Vorteile sind:

- ◆ Große Vorschubkraft,
- ◆ Überlastsicher durch Riemenantrieb
- ◆ sofort einsatzbereit nach Anbau und Anschluss ans Spannungsnetz.

Einziges Verschleißteil - PUR Rundriemen, leicht auswechselbar.

Die Aufwicklung mit Spreizkern ermöglicht das kernlose Aufwickeln der verbrauchten Folie und eine sortenreines Recycling.

Zur Befestigung der Antriebseinheit und der Abwicklung an der US-Schweißmaschine ist ein komplettes Haltersystem lieferbar.

Die universelle Form ist die Halterung mit Grundplatte, die unter den Fuß der Presse (max. 420mm Breite) geschoben wird.

Der Folienvorschub ist sofort einsatzbereit. Die Lage der Folie ist einstellbar, auch ein schräger Folienlauf ist möglich.

Lieferbar sind auch seitlich an den Pressenfuß anschraubbare Winkelstücke, Querträger für den Pressenkopf oder Fußstücke von Rose+Krieger.

Der Anschluss erfolgt an 230 V Wechselstrom bzw. mit 24 V DC. Die Ansteuerung erfolgt über ein 24V Eingangssignal. Die Ansteuerung kann auch über Sensoren, Schalter, Relais mit der internen 24V DC Stromversorgung erfolgen.

Als Antrieb ist ein Elektronikmotor eingesetzt. Der Vorschub erfolgt zählergesteuert. Die Vorschubgeschwindigkeit kann mittels eines Potentiometers variiert werden.

Die Zubehörbaugruppen ermöglichen den schnellen und unkomplizierten Aufbau. Die Abwickleinheit 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, die Folienrolle abgebremst 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 !

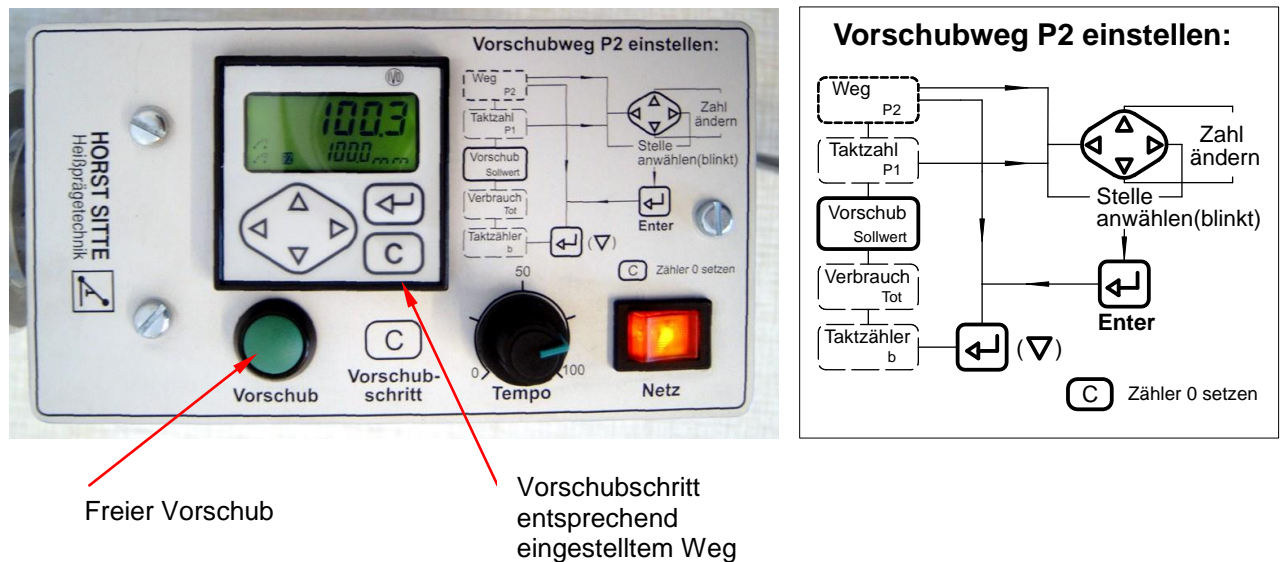
Der Anschluss darf nur an Steckdosen mit ordnungsgemäßem Schutzleiter vorgenommen werden.

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 oder 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.



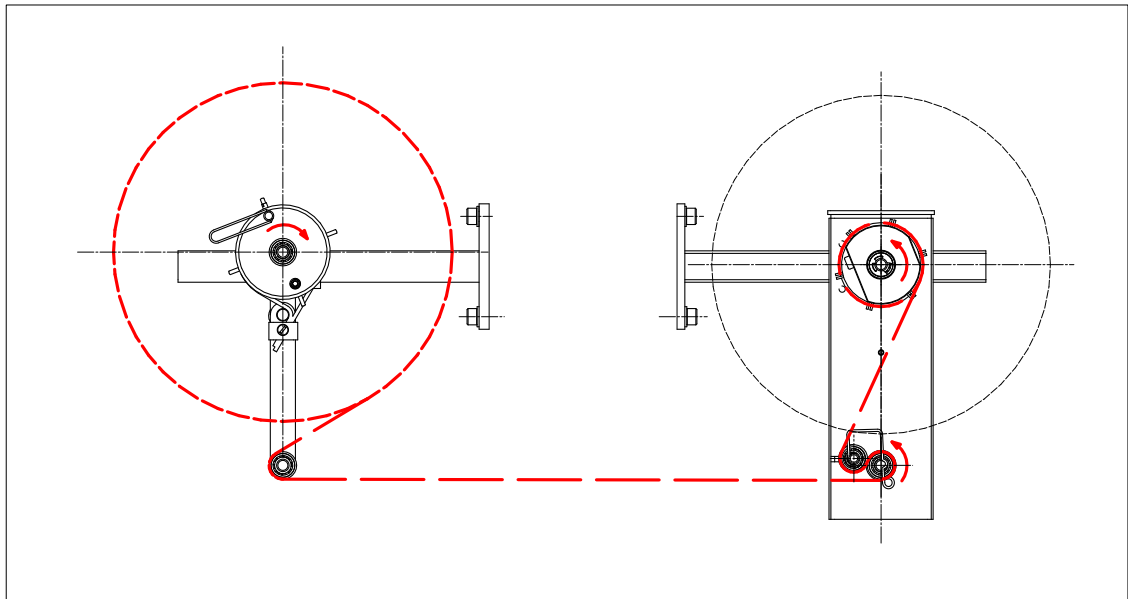
Der Zähler besitzt ein Menu für die Einstellwerte und Anzeige. Die Auswahl erfolgt mit den Tasten entsprechend Skizze. Der Vorschubweg P2 und die Taktzahl P1 sind die Vorwahlwerte. Die Anzeige Vorschub zeigt den aktuellen Istwert und den eingestellten Sollwert des Vorschubweges an.

Die Anzeige Verbrauch Tot ist der Summenzähler der den Vorschubweg insgesamt kumuliert.

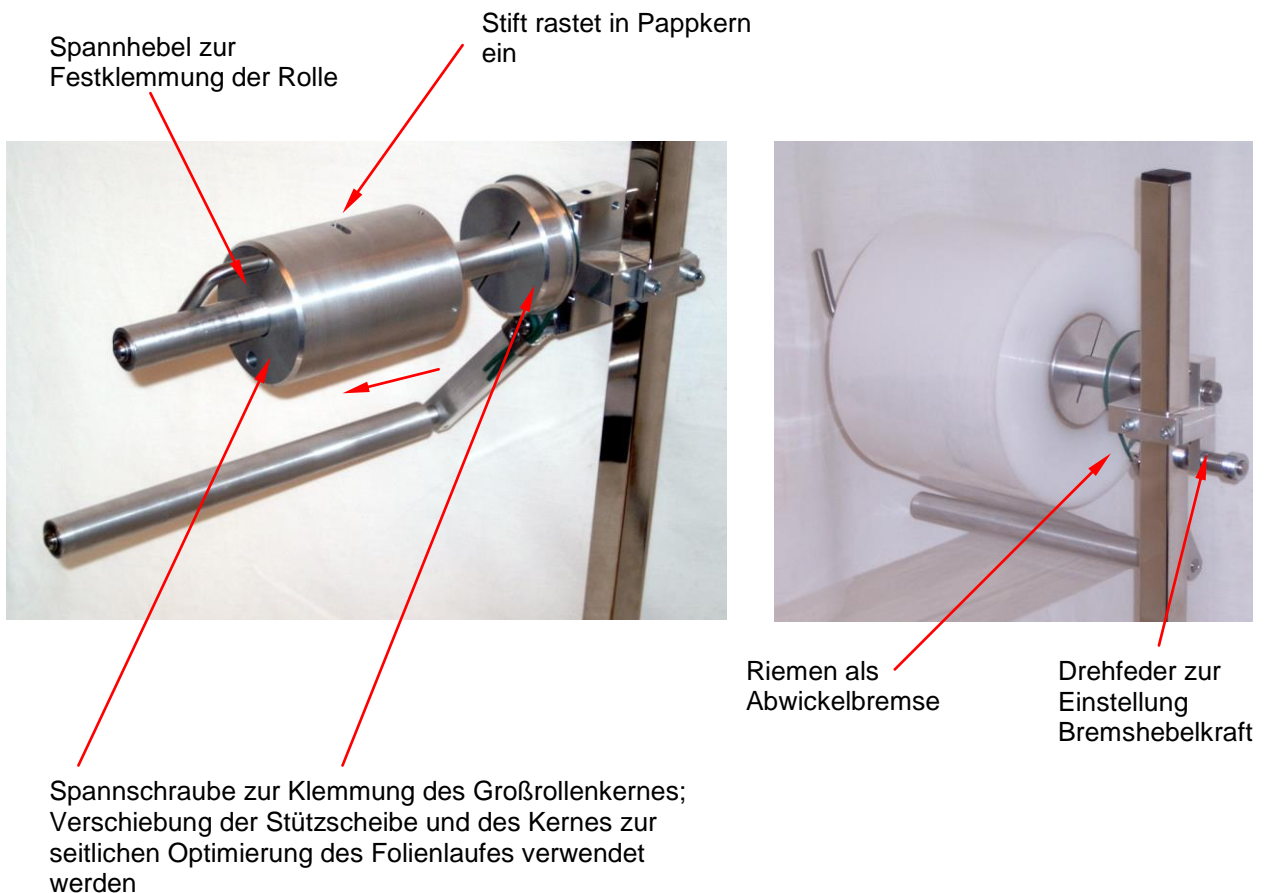
Der Taktzähler zählt die durchgeführten Vorschubschritte. Er kann zum Teile zählen oder zur Folienüberwachung verwendet werden. Der Ausgang P1 schaltet bei Überschreiten der eingestellten Taktzahl. Das Signal steht als potentialfreier Relaiskontakt für externe Verwendung zur Verfügung.

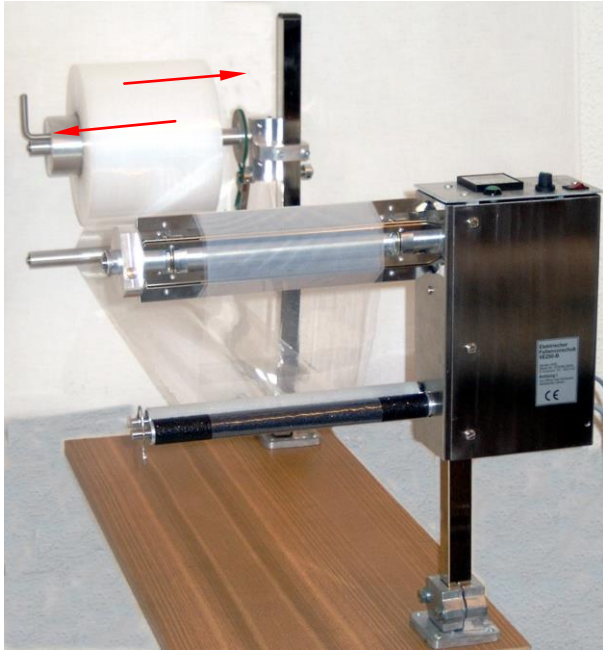
Die zur Anzeige gebrachten Zählerstände können mit der Taste auf 0 gesetzt werden.

Die Folie ist entsprechend Bild einzulegen.

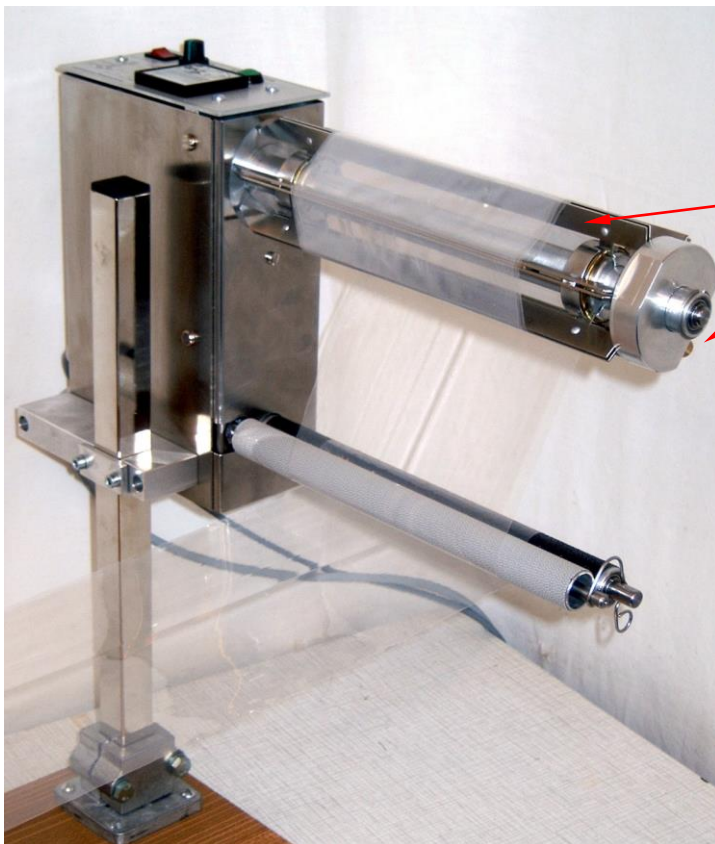


Beim Einlegen kann der Vorschubtest benutzt werden. Durch Betätigen des Tasters **Test** wird der Vorschub unabhängig von der Zählersteuerung gestartet. Der Antrieb läuft solange, wie die Taste gedrückt wird. Die Abwickleinheit ist mit einer drehgefederten Bremsscheibe versehen. Beim Abwickeln der Folie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





Andruckrolle kann zum Einlegen der Folie abgeschwenkt werden; Drahtfeder aushängen.



Spreizaufwickelkern- Zum Aufwickeln Druckscheibe Richtung Motorseite Schieben und festklemmen. Zum Abnehmen der Folie Druckscheibe nach vorn ziehen und abnehmen.

4. Sicherheitsbestimmungen

Der Folienvorschub ist nur für den vorgesehenen Verwendungszweck einzusetzen.

ACHTUNG !

- ◆ Vor Öffnen des Gehäuses 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

Ifd. Nr.	Zeichen	Funktion	Benennung	Typ	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	NE134.022AX 01	IVO
6	N1	Spannungsversorgung	Schaltnetzteil 24V 1,1A 26W Eingangsspannung : 115 – 230V AC Eingangsfrequenz: 50/60 Hz Überlast- und Kurzschlussfest Ausgangsspannung: 24 V DC 1,1 A	LS 25-24	TDK-Lambda RS-Components 680-2708
7	Q1	Potentialfreier Wechsler Nebenzähler P1	In: 24V DC Out:2A 30V DC, 0,25A230 VAC	DS1E- MDC24V	

6. Konformitätserklärung

EG-Konformitätserklärung

gemäß EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG, Anhang II

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.

Bei einer mit uns nicht abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung	Elektrischer Folienvorschub VE250B	
Maschinentyp:	Baugruppe für Ultraschallschweißanlagen	
Maschinen -Nr.	VE250B – 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.

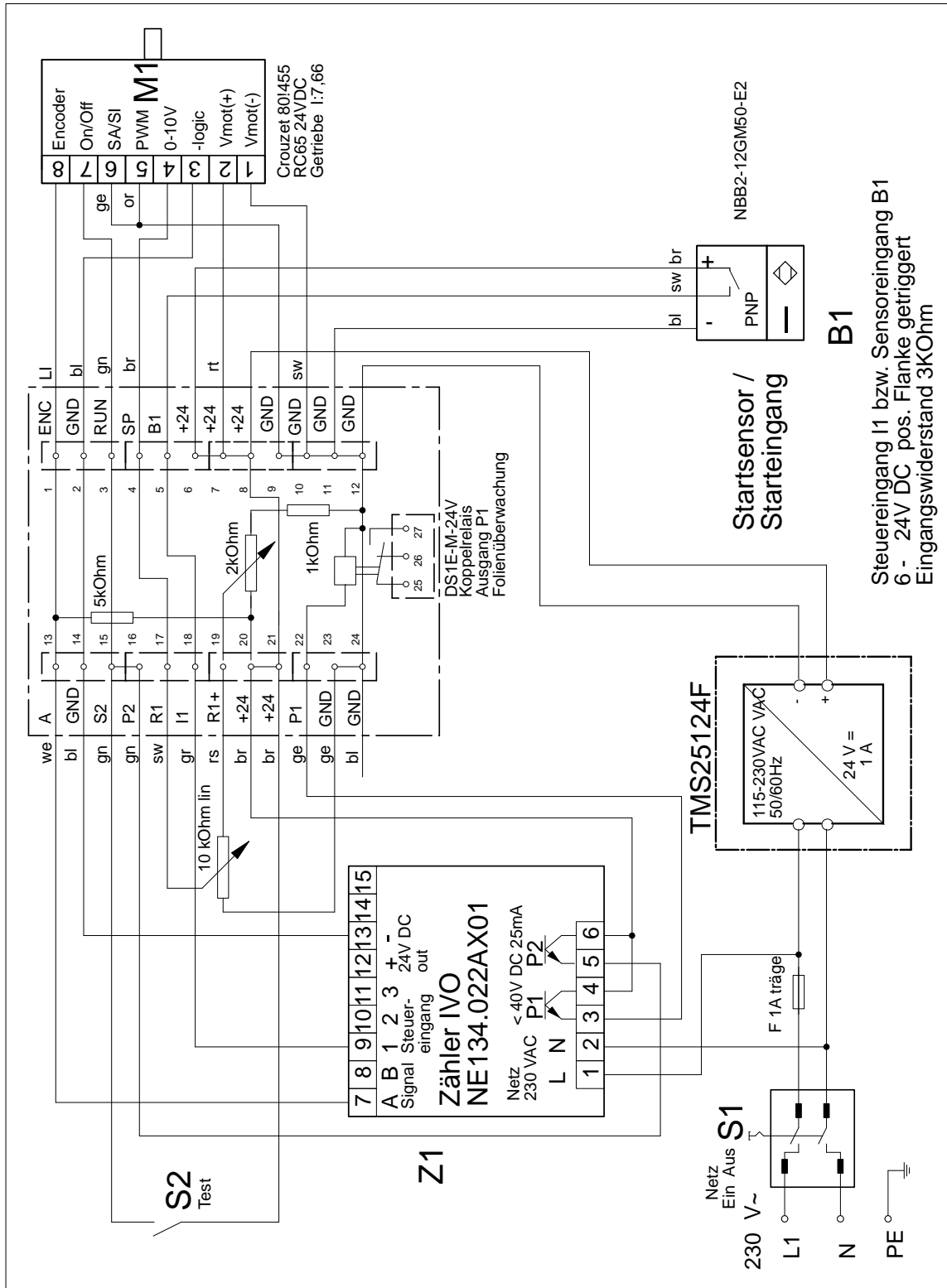
Angewandte harmonisierte Normen : DIN EN ISO 12100-1, DIN EN ISO 12100-2, DIN EN 349, DIN EN ISO 13850, DIN EN 60204-1 (VDE 01 13-1), :2007-06, DIN EN ISO 1372-1.

Horst Sitte
Heißprägetechnik

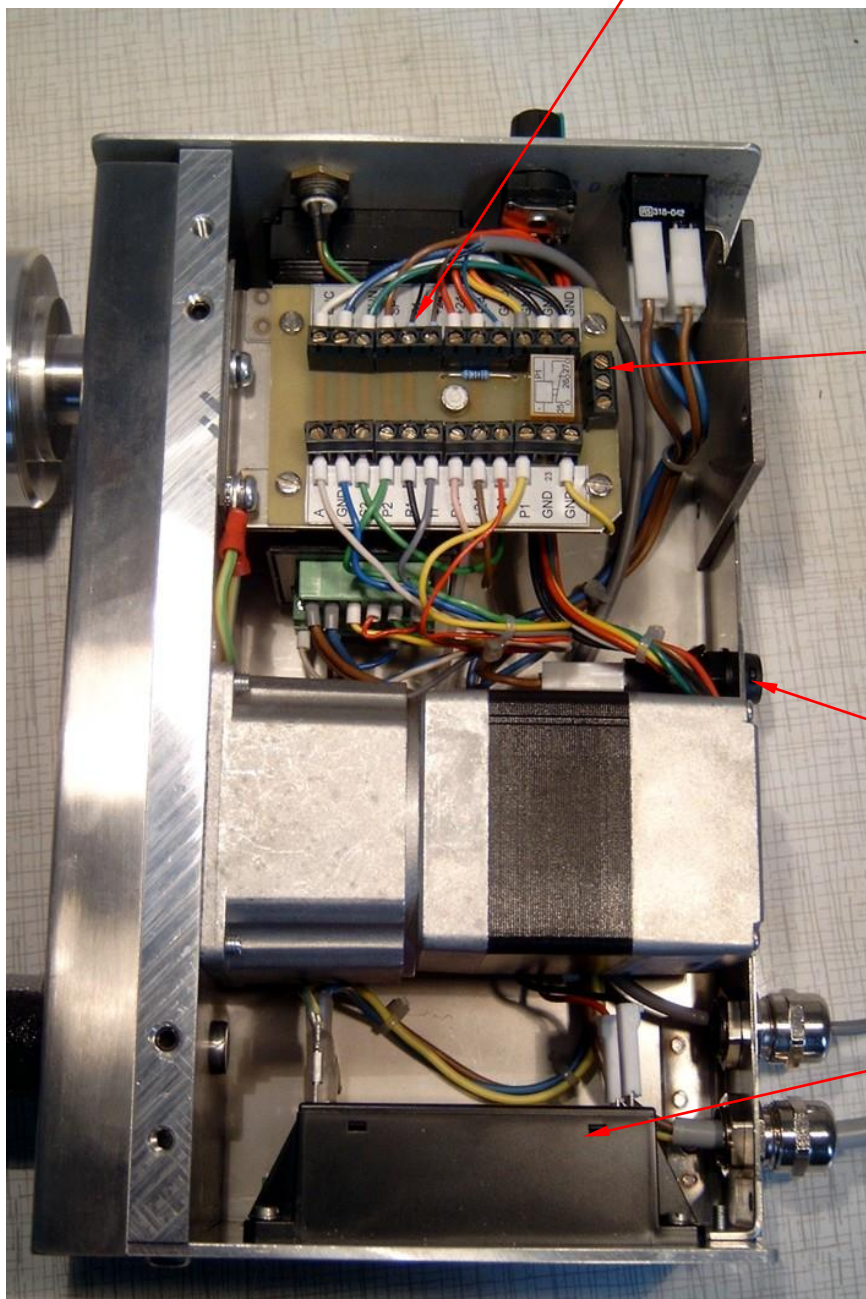
00.00.2014
Datum

Horst Sitte
Inhaber

7. Stromlaufpläne



B1 – Anschluss Startsensor bzw.
Steuereingang



Klemme Ausgangsrelais
für Nebenzähler P1

Sicherung F1 1A träge

Netzteil TMS25124F

8. Programmierung des Zählers

Programmierung Zähler

Programmierfeld 1

1 PC aktueller Zählerstand
2 P1 Vorwahlwert 1
3 P2 Vorwahlwert 2
4 SC Setzwert
5 tot Summenzähler
6 b Nebenzähler
7 SF Skalierungsfaktor = 3.2480

Programmierfeld 2 -Status Bedienerzugriff

11 PC aktueller Zählerstand 0*
12 P1 Vorwahlwert 1 0*
13 P2 Vorwahlwert 2 0*
14 SC Setzwert 2*
15 tot Summenzähler 0
16 b Nebenzähler 0
17 SF Skalierungsfaktor 2*
0=freier Zugriff 1=nur Anzeige 2= gesperrt
*= Werkseinstellung

Programmierfeld 3

21 Hauptzähler 0* (addierend, Endsignal P2, Rückstellung SC)
22 Vorwahlmode 2 (Hauptzähler Vorwahlwert P2, NZ Vorwahl P1)
23 Rückstellart 3 (HZ und NZ ohne automatische Rückstellung)
24 Dezimalpunkt 1 (00000.0)
26 Maßeinheit 4 (mm)
27 unt. Anzeige 2* (P2-Vorwahlwert)

30 Zählung HZ 0* (Zähleingang Spur A, B=Richtungsumkehr)
31 Frequ. HZ A 0* (10KHz, Spur A)
32 Frequ. HZ B 0* (10KHz, Spur B)
33 Eingang 0* (PNP Schaltschwelle 6V)
34 Steuereing. 1 1 (PC Hauptzähler, Reset Flankenaktiv)
35 Impulsdauer 0* (30ms-Steuereingang 1)
36 Steuereing. 2 2* (PC Hauptzähler Stop)
37 Steuereing. 3 0* (tot Summenzähler stat)
38 Übernahme 0* (Vorwahl sofort wirksam)

40 Ausgänge 2 (P1=Schließer, P2=Öffner)
41 Ausgabe P1 Latch
42 Ausgabe P2 Latch (Dauersignal =Taste C drücken)

50 Code 0* (Code nicht aktiv)

Start

▲
◀

beide Tasten gleichzeitig drücken

Code

◀

Eingabe überspringen

▲
▼

Programmierzelle anwählen

◀
▶

Dekade anwählen, akt. Wert blinkt

▲

Wert ändern

▼

Übernahme Zeile

◀

▲
◀

beide Tasten gleichzeitig drücken

Ende

9. Aufbauzeichnung Säulen-Halterbaugruppe Rose-Krieger-VF25_Fuss

