

German

Modell 224
Materialzufuhrgerät – Verziertes Material
Bedienungsanleitung



Inhaltsverzeichnis

<i>1. Einführung</i>	<i>1-1</i>
1.1 Modell 224 Zufuhrgerätgerät	1-1
1.2. Spartanics	1-1
1.2.1. Adresse.	1-1
1.2.2 Vertrieb.	1-1
1.2.3 Service	1-1
1.2.4 World Wide Web	1-1
1.3 Sicherheit	1-2
1.3.1 Allgemein	1-2
1.3.2 Haftung	1-2
1.3.3 Voraussetzungen für den Bediener	1-2
1.3.4. Vorgehensweise bei Defekten	1-3
1.3.5. Sicherheitsvorschriften	1-3
1.3.6. Warnhinweise	1-4
1.4. Sicherheitsvorkehrungen	1-5
1.4.1. Schutzausrüstung	1-5
1.5. Technische Daten	1-6
1.5.1. Modell	1-6
1.5.2. Genauigkeit	1-6
1.5.3. Material	1-6
1.5.4. Dicke	1-6
1.5.5. Breite (Streifen oder Spule)	1-6
1.5.6. Länge (Streifen)	1-6
1.5.7. Teilmaße	1-6
1.5.8. Zufuhrtrate	1-6
1.5.9. Zyklusrate	1-6
1.5.10. Netzspannung.	1-6
1.5.11. Dimensionen	1-7
1.5.12. Gewicht	1-7
1.6. Bezeichnung	1-7

1.7 Bedienungsanleitung ·····	1-7
1.7.1 Symbole ·····	1-7
1.8. Dokumentkennzeichen ·····	1-8
1.8.1 Bezeichnung ·····	1-8
1.8.2 Ausführung ·····	1-8
1.8.3 Urheberrecht ·····	1-8
1.9. Konformitätserklärung ·····	1-9
<u>2. <i>Achtung - Warnung!</i></u>	<u>2-1</u>
2.1. Integrationseinhaltung ·····	2-1
2.2. Schutzwarnung ·····	2-1
2.3. Schnittstellenwarnung ·····	2-1
2.4. Stromeingangsanforderungen ·····	2-1
2.5. Sicherheitscodes ·····	2-1
<u>3. <i>Installation</i></u>	<u>3-1</u>
3.1. Transportschaden ·····	3-1
3.2. Versteckter Schaden ·····	3-1
3.3. Installation ·····	3-1
<u>4. <i>Stromkasten</i></u>	<u>4-1</u>
4.1. Stromkasten – Ansicht von links/oben ···	4-1
4.2. Stromkasten – Verdrahtungstabelle ····	4-1
4.2.1. Stromkasten – Jumper-Farben ·····	4-1
4.3. Stromkasten-Detail – Links ·····	4-2
4.3.1. Trennschalter ·····	4-2
4.3.2. Netzanschluß ·····	4-2
4.3.3. Fußschalteranschluß ·····	4-2
4.4. Stromkasten-Detail – Rechtst ·····	4-3

4.4.1 Streifen-Starter-Anschluß	4-3
4.4.2 Presse-Schnittstellen-Anschluß	4-3
4.4.3 Sicherung	4-3
5. M224 Schalttafel	5-1
<hr/>	
5.1. Vordere Schalttafel	5-1
5.1.1. Ein	5-1
5.1.2. Aus	5-1
5.1.3. Setup	5-1
5.1.4. Ausführen.	5-2
5.1.5. Sprache.	5-2
5.1.6. Weiter.	5-2
5.1.7. Auswerfen	5-2
5.1.8. Zurücksetzen	5-2
5.1.9. Nach-Oben-Pfeil	5-3
5.1.10. Nach-Unten-Pfeil	5-3
5.1.11. Tabulatortaste.	5-3
5.1.12. Tabulatortaste und Pluszeichen	5-3
5.1.13. Pluszeichen	5-3
5.1.14. Minuszeichen.	5-4
5.1.15. Plus- und Minuszeichen.	5-4
5.1.16. Sensorenfehler	5-5
5.1.17. Monitor – Y-Position.	5-5
5.1.18. Monitor – Registrierungsmarkierung.	5-5
5.2. Hintere Schalttafel	5-6
5.2.1. Netzanschluß	5-6
5.2.2. Sicherung – 3 Ampere	5-6
5.2.3. Sicherung – 5 Ampere	5-6
5.2.4. Zufuhranschlüsse	5-7
6. Anzeigemenü	6-9
<hr/>	
7. Betrieb	7-1
<hr/>	
7.1. Zufuhrgerät einschalten	7-1
7.2. Voreinstellung auswählen	7-1
7.3. Presse einschalten	7-1

7.4. Presse läuft ·····	7-1
7.5. Streifen laden ·····	7-2
7.6. Stanzvorgang beginnen ·····	7-2
<u>8. <i>Schaltschemen</i></u>	<u>8-1</u>

1. Einführung

1.1 Modell 224 Zufuhrgerät

Das Materialzufuhrgerät für verziertes Material, Modell 224 von Spartanics, ist ein Gerät, das auf einer Presse jedes Teil optisch abtastet und für den entsprechenden Gravur-, Loch-, Formgieß- oder Stanzvorgang vorbereitet positioniert.

1.2. Spartanics

1.2.1. Adresse

Spartanics, Ltd.
3605 Edison Place
Rolling Meadows, IL 60008
U.S.A.

1.2.2 Vertrieb

Tel: 847-394-5700
Fax: 847-394-0409
sales@spartanics.com

1.2.3 Service

Tel: 847-394-5700
Fax: 847-394-9349
service@spartanics.com

1.2.4 World Wide Web

[Http:www\spartanics.com](http://www.spartanics.com)

1.3 Sicherheit

1.3.1 Allgemein

Dieses Gerät entspricht den dafür vorgesehenen Sicherheitsvorschriften. Unter bestimmten Voraussetzungen können sich bei der Bedienung Gefahren ergeben, wenn:

- - die in dieser Bedienungsanleitung aufgeführten Sicherheitsvorschriften für den Betrieb nicht eingehalten werden.
- - das Gerät nicht zu seinem bestimmten Zweck verwendet wird.

1.3.2 Haftung

Der Hersteller haftet dafür, daß das Gerät ohne Mängel geliefert wird und den Sicherheitsvorschriften entspricht.

Das Unternehmen, das das Gerät verwendet haftet für folgendes:

- Das Gerät wird lediglich zu seinem bestimmten Zweck eingesetzt.
- Personal wird in der Verwendung des Geräts geschult
- Das Unternehmen stellt die entsprechende Schutzkleidung zur Verfügung.
- Das Unternehmen stellt sicher, daß nur dafür autorisierte Personen am Gerät arbeiten.
- Das Gerät wird wie vorgegeben gewartet.

Der Bediener haftet für folgendes:

- Das Gerät wird nur in makellosem Zustand mit allen notwendigen Schutzabdeckungen betrieben.
- Der Bediener informiert seinen Vorgesetzten unverzüglich, wenn Sicherheitsdefekte auftreten.
- Der Bediener muß sicherstellen, daß sich während des Betriebs keine nicht autorisierten Personen in der Nähe des Geräts befinden.
- Der Bediener verwendet und wartet die notwendige Sicherheits- und Schutzausrüstung.
- Der Bediener reinigt das Gerät und den Arbeitsbereich um das Gerät herum.

1.3.3 Voraussetzungen für den Bediener

Alle Personen, die dieses Gerät verwenden, müssen:

- alt genug sein, um eine Maschine dieser Art betreiben zu können.
- entsprechend im Betrieb dieses Geräts geschult sein.
- alle Betriebs- und Sicherheitsanweisungen in dieser Bedienungsanleitung gelesen haben.
- alle lokalen und regionalen Sicherheitsanweisungen für den Betrieb dieser Maschine gelesen und verstanden haben.

Auszubildende dürfen nur unter Aufsicht eines erfahrenen Vorgesetzten an dieser Maschine arbeiten.

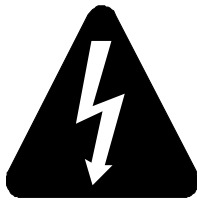
1.3.4. Vorgehensweise bei Defekten

Sollte ein Defekt auftreten muß die Maschine unverzüglich ausgeschaltet und ein qualifizierter Servicemitarbeiter zu Rate gezogen werden.

1.3.5. Sicherheitsvorschriften

- Der Betrieb dieses Geräts unterliegt den lokalen, staatlichen und internationalen Vorschriften bezüglich der Sicherheit am Arbeitsplatz und Unfallverhütung.
- Bedienungsanleitung vor Gebrauch lesen.
- Für alle Betriebs- und Wartungsverfahren, die ggf. notwendig sind, aber nicht in dieser Bedienungsanleitung angesprochen werden, muß das Spartanics Technical Service Department benachrichtigt werden.
- Vor Betrieb des Geräts müssen die Sicherheitsausrüstung sowie die Schutzabdeckungen überprüft werden.
- Nicht autorisierte Modifikationen und Änderungen am Gerät sind nicht gestattet.
- Zubehör, Ersatzteile oder Bauteile eines anderen Herstellers dürfen nur nach Genehmigung seitens Spartanics verwendet werden.
- Vor Wartungsarbeiten, Reparaturen oder Änderungen an der Maschine muß die Netzspannung unterbrochen werden, damit die Maschine nicht unabsichtlich eingeschaltet werden kann.
- Das Gerät nicht verwenden, wenn es nicht den lokalen Vorschriften entsprechend geerdet wurde.
- Das Gerät nicht in explosiver Umgebung verwenden.
- Das Gerät nicht in nasser oder feuchter Umgebung verwenden.

1.3.6. Warnhinweise

**Warnung**

Gerät wird mit Netzspannung betrieben.

Mögliche Gefahren

Tod oder Verletzung durch Elektroschock.

Sicherheitsmaßnahmen

Abdeckungen mit elektrischen Komponenten, Steuerungselemente und Verteilungsschaltungen dürfen nur von autorisiertem Personal bedient werden.

**Warnung**

Sensor bewegt sich beim Betrieb.

Mögliche Gefahren

Zwickverletzungen oder Quetschungen unter der Materialklemme oder unter dem Stanzbereich.

Sicherheitsmaßnahmen

- Presse nicht ohne Schutzabdeckung betreiben.
- Nur dafür vorgesehenes Material einlegen.
- Presse nicht in Anwesenheit anderer Personen betreiben.

**Warnung**

Fremdkörper können aus dem Klemm- oder Stanzbereich geschleudert werden.

Mögliche Gefahren

Gesichts-, Hand- und andere Verletzungen durch herausgeschleuderte Objekte.

Sicherheitsmaßnahmen

Tragen von Schutzbrillen, Handschuhen und Schutzkleidung.

1.4. Sicherheitsvorkehrungen

1.4.1. Schutzausrüstung

- Gut passende Arbeitskleidung (keine lose Kleidung)
- Schutzbrillen
- Handschuhe

1.5. Technische Daten

1.5.1. Modell

Modell 224

1.5.2. Genauigkeit

$\pm 0,13$ mm oder besser, bezogen auf die Markierungen

1.5.3. Material

Metall, Kunststoff oder Papier

1.5.4. Dicke

Mindestens: 0,25 mm

Maximal: 1,6 mm

1.5.5. Breite (Streifen oder Spule)

Mindestens: 19 mm

Maximal: 254 mm

1.5.6. Länge (Streifen)

Mindestens: 300 mm

Maximal: 3048 mm

1.5.7. Teilmaße

Mindestens: 6,3 mm

Maximal: 381 mm

1.5.8. Zufuhrrate

Maximal: 304,8 m pro Sekunde

1.5.9. Zyklusrate

Maximal 180 Hübe je Minute

1.5.10. Netzspannung

220 bis 480 Volt Wechselstrom, 50/60 Hz, 350 VA, 1Æ

1.5.11. Dimensionen

Zufuhrgerät: 914 x 457 x 152 mm

Stromkasten: 330 x 330 x 177 mm

Elektronikteil: 191 x 533 x 457 mm

1.5.12. Gewicht

Zufuhrgerät: 13,6 kg

Stromkasten: 15 kg

Elektronikteil: 12,3 kg

1.6. Bezeichnung



1.7 Bedienungsanleitung

1.7.1 Symbole



Warnung

Bezeichnung einer potentiell gefährlichen Situation. Wenn diese Situation nicht vermieden wird, kann es zu folgenden Konsequenzen kommen:

- Negative Auswirkungen auf die Gesundheit
- Schwere Verletzungen

Vorsicht



Bezeichnung einer potentiell gefährlichen Situation. Wenn diese Situation nicht vermieden wird, kann es zu folgenden Konsequenzen kommen:

- Leichte Verletzungen
- Geräteschaden

Wichtig



Bezeichnung spezieller Betriebsanweisungen.

Gefährliche Spannung

Bezeichnete Geräteteile mit möglicherweise gefährlicher Spannung.

1.8. Dokumentkennzeichen

1.8.1 Bezeichnung

Modell 224
Materialzufuhrgerät – Verziertes Material
Bedienungsanleitung
Teilnummer und Revision sind am unteren Rand jeder Seite aufgelistet.

1.8.2 Ausführung

Diese Bedienungsanleitung wurde gemäß den Bestimmungen der EG-Direktive für Bedienungsanleitungen zusammengestellt.

1.8.3 Urheberrecht

Die Informationen in dieser Bedienungsanleitung wurden teilweise eigentumsrechtlich geschützten Daten und Patentdaten von Spartanics entnommen. Der ausdrückliche Zweck dieser Bedienungsanleitung ist die Unterstützung des Bedieners bei der Installation des darin beschriebenen Geräts. Kein Teil dieser Veröffentlichung darf ohne die vorherige schriftliche Genehmigung seitens Spartanics vervielfältigt, in einem abrufbaren System gespeichert oder in irgend einer Form übertragen werden.

© Spartanics
3605 Edison Place
Rolling Meadows, IL 60008
U.S.A.
Alle Rechte vorbehalten.

2. Achtung - Warnung!

2.1. Integrationseinhaltung



Zufuhrgeräte von Spartanics sind dazu konzipiert, in Endbenutzergeräte integriert zu werden. Der Endbenutzer ist für kontinuierliche Einhaltung aller Regierungsvorschriften und Codes verantwortlich.

2.2. Schutzwarnung



Das Anbringen des Spartanics-Zufuhrgerätes an Maschinen und Materialtransportgeräte des Benutzers reduziert unter keinen Umständen die Notwendigkeit von Schutzvorrichtungen in gefährlichen Bereichen. Der Benutzer ist für das Anbringen von Schutzgeräten verantwortlich.

2.3. Schnittstellenwarnung



Spartanics Zufuhrsysteme bieten lediglich ein Anforderungssignal. Alle Schnittstellen zwischen den Geräten des Benutzers und dem Zufuhrgerät müssen so konzipiert sein, daß die Integrität bestehender Sicherheits-, Redundanz- und Ausschaltfunktionen bewahrt bleibt.

2.4. Stromeingangsansforderungen



Spartanics Zufuhrgeräte bieten einen Stromeingangsanschluß im mitgelieferten Stromkasten. Der Benutzer muß einen externen Trennschalter zwischen dem Stromkasten und dem Netzschalter anbringen. Das erfolgt normalerweise durch einen Anschluß an den Schaltkreis.

2.5. Sicherheitscodes



Örtliche elektrische und Sicherheitscodes gelten anstelle der von Spartanics in mündlicher oder schriftlicher Form angegebene Informationen bezüglich Installation und Betrieb.

3. Installation

3.1. Transportschaden

Verpackung oder Gerät auf sichtbaren Schaden überprüfen. Zur Registrierung des Schadensersatzanspruchs mit Spedition in Verbindung setzen.

3.2. Versteckter Schaden

Für alle Schäden, die bei der Entgegennahme nicht sichtbar waren, vor der Installation oder den Betrieb des Geräts mit Spartanics oder einem autorisierten Vertreter in Verbindung setzen.

3.3. Installation

Die Installation dieses Geräts darf nur von qualifiziertem Personal des Herstellers, vom Hersteller geschultem und autorisiertem Personal oder von Personal vorgenommen werden, das vom Kunden autorisiert wurde.

Spartanics oder ein autorisierter Vertreter können bei der Installation Hilfe leisten.

Achtung



Alle Pressen müssen für den Betrieb mitentsprechenden Schutzvorrichtungen ausgestattet sein. Der Benutzer ist für das Anbringen entsprechender Schutzvorrichtungen verantwortlich.

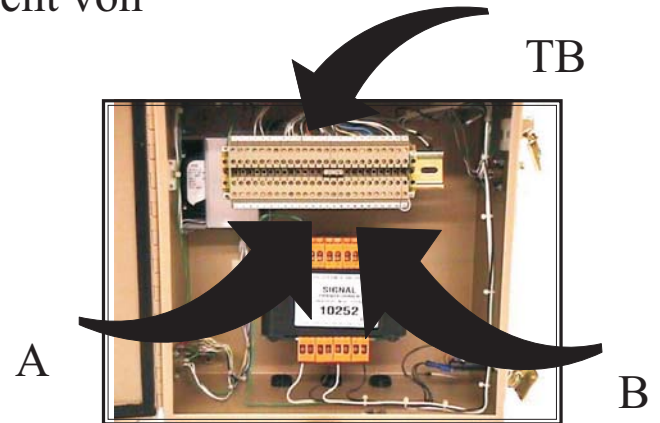
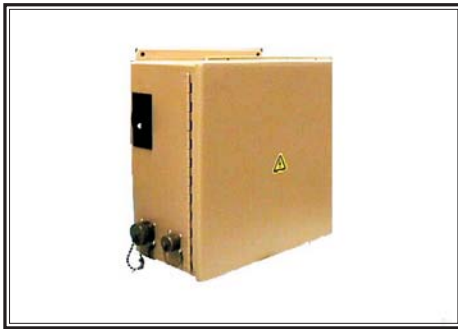
Achtung



Die Schutzvorrichtungen dürfen bei Änderungen an der Maschine nicht abgenommen werden.

4. Stromkasten

4.1. Stromkasten – Ansicht von links/oben



4.2. Stromkasten – Verdrahtungstabelle

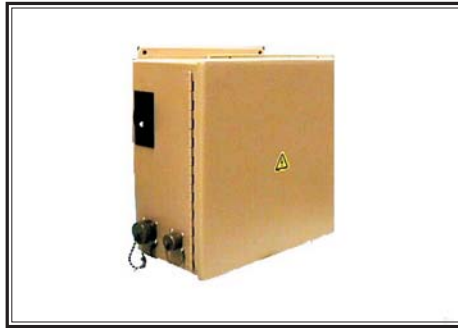
Spannung	Nr. 1	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4
480	A240 ↔ TB4	A0 ↔ TB7	B240 ↔ TB7	B0 ↔ TB5
460	A220 ↔ TB4	A0 ↔ TB7	B240 ↔ TB7	B0 ↔ TB5
440	A220 ↔ TB4	A0 ↔ TB7	B220 ↔ TB7	B0 ↔ TB5
380 / 400 / 415	A208 ↔ TB4	A0 ↔ TB7	B208 ↔ TB7	B0 ↔ TB5
230 / 240	A240 ↔ TB4	A0 ↔ TB5	B240 ↔ TB4	B0 ↔ TB5
220	A220 ↔ TB4	A0 ↔ TB5	B220 ↔ TB4	B0 ↔ TB5
200 / 208 / 210	A208 ↔ TB4	A0 ↔ TB5	B208 ↔ TB4	B0 ↔ TB5

Netzeingang	PE	Phase 1	Phase 2	Phase 3
	TB - PE	TB1	TB2	TB3

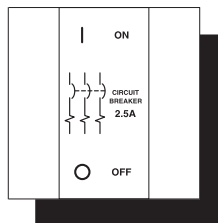
4.2.1. Stromkasten – Jumper-Farben

Nr. 1	Weiß/Blau
Nr. 2	Weiß/Violett
Nr. 3	Weiß/Grau
Nr. 4	Weiß/Schwarz

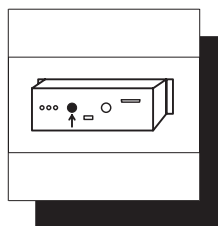
4.3. Stromkasten-Detail – Links



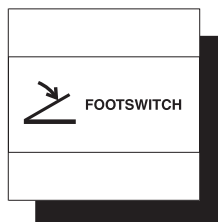
4.3.1. Trennschalter



4.3.2. Netzanschluß



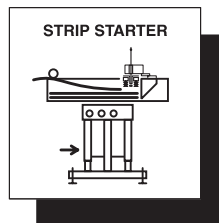
4.3.3. Fußschalteranschluß



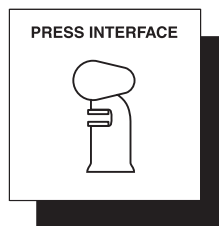
4.4. Stromkasten-Detail – Rechtst



4.4.1 Streifen-Starter-Anschluß



4.4.2 Presse-Schnittstellen-Anschluß

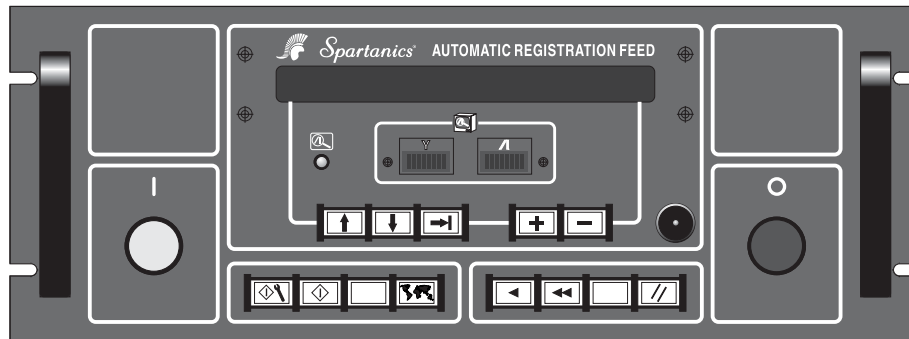


4.4.3 Sicherung

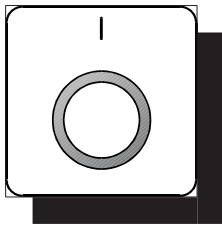


5. M224 Schalttafel

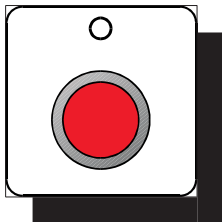
5.1. Vordere Schalttafel



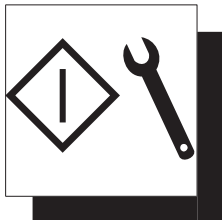
5.1.1. Ein
Schaltet das Zufuhrgerät ein



5.1.2. Aus
Schaltet das Zufuhrgerät aus

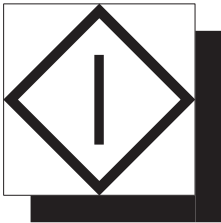


5.1.3. Setup
Bringt das Zufuhrgerät in den Setup-Modus



5.1.4. Ausführen

Bringt das Zufuhrgerät in den Ausführungsmodus



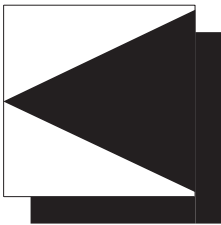
5.1.5. Sprache

Wählt die Sprache für die Anzeige aus



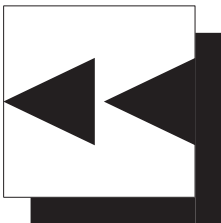
5.1.6. Weiter

Wenn diese Taste im Ausführungsmodus gedrückt wird, wird das nächste Teil ohne Pressedurchlauf durch die Presse geschoben.



5.1.7. Auswerfen

1. Wirft das Material aus dem Zufuhrgerät aus
2. Löscht Fehlermeldungen



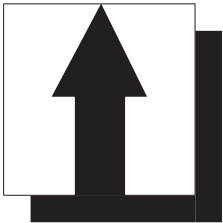
5.1.8. Zurücksetzen

Setzt die Zufuhr-Software zurück.



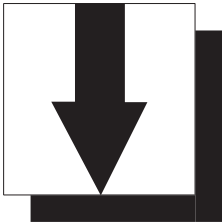
5.1.9. Nach-Oben-Pfeil

Zieht in der Anzeige durch das Menü und das Teilmenü nach oben.



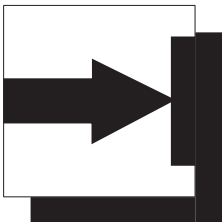
5.1.10. Nach-Unten-Pfeil

Zieht in der Anzeige durch das Menü und das Teilmenü nach unten.



5.1.11. Tabulatortaste

1. Blättert auf der Anzeige durch die Menüs.
2. Betätigt die Optionen Zurücksetzen, Kopieren und Automatisch/Manuell



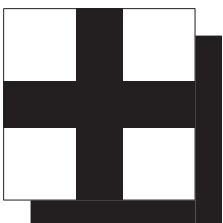
5.1.12. Tabulatortaste und Pluszeichen

Wenn die TABULATOR-TASTE gedrückt wird, wird die Anzeige jedesmal zurückgesetzt, wenn das PLUSZEICHEN gedrückt wird.



5.1.13. Pluszeichen

1. Erhöht den angezeigten Wert
2. Wechselt zwischen Ein- und Aus-Werten ab
3. Wechselt zwischen Ja- und Nein-Werten ab



5.1.14. Minuszeichen

1. Vermindert den angezeigten Wert
2. Wechselt zwischen Ein- und Aus-Werten ab
3. Wechselt zwischen Ja- und Nein-Werten ab



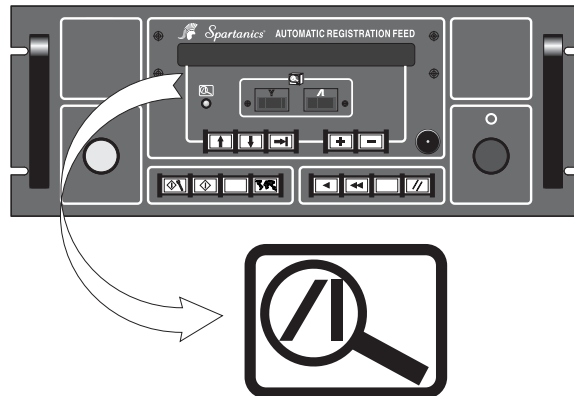
5.1.15. Plus- und Minuszeichen

Drücken Sie die entsprechende Richtungstaste, und halten Sie sie gedrückt; drücken Sie dann die andere Taste, um die Werteschnell zu ändern.



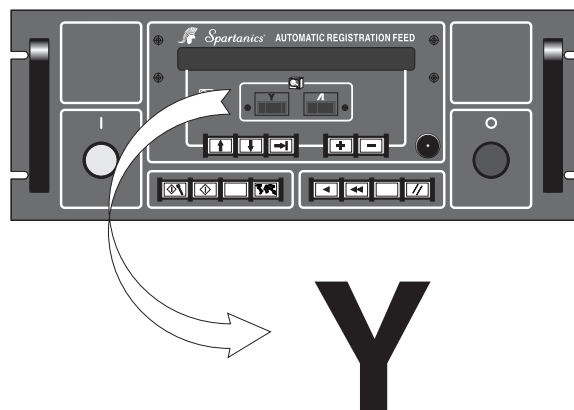
5.1.16. Sensorenfehler

Ein Lämpchen zeigt an, wenn der Sensor das Material nicht richtig gefunden hat.



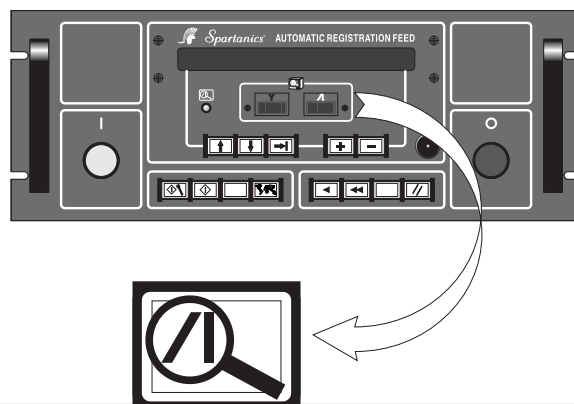
5.1.17. Monitor – Y-Position

Ein Lämpchen zeigt die Position des Y-Achsen-Korrektors an.

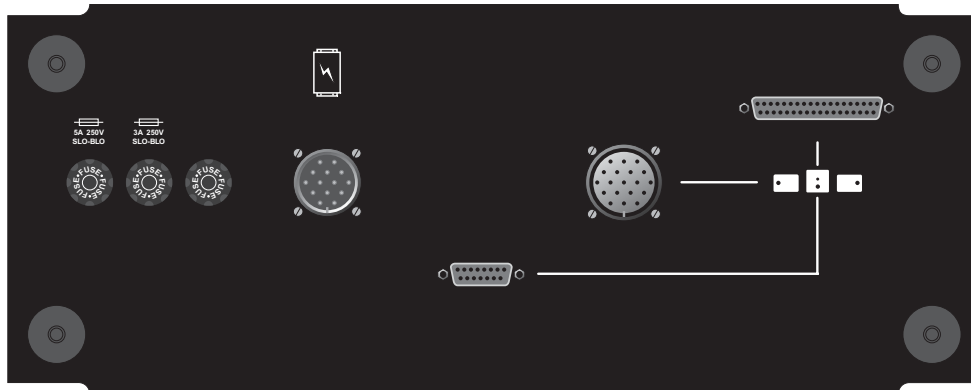


5.1.18. Monitor – Registrierungsmarkierung

Ein Lämpchen zeigt die Position der Registrierungsmarkierung im Registrierungsmarkierungsfenster an.

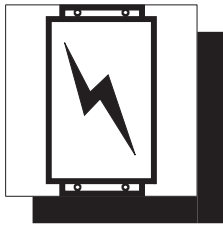


5.2. Hintere Schalttafel



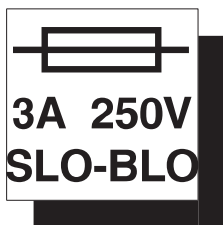
5.2.1. Netzanschluß

Verbindet die Elektronik mit dem Stromkasten.



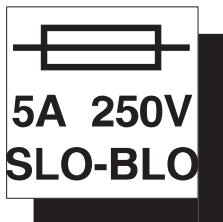
5.2.2. Sicherung – 3 Ampere

Sicherung, 3 Ampere, träge



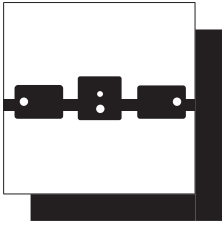
5.2.3. Sicherung – 5 Ampere

Sicherung, 5 Ampere, träge



5.2.4. Zufuhranschlüsse

Kabelsatz mit drei Anschlüssen verbindet den Elektronikteil mit dem Zufuhrgerät.

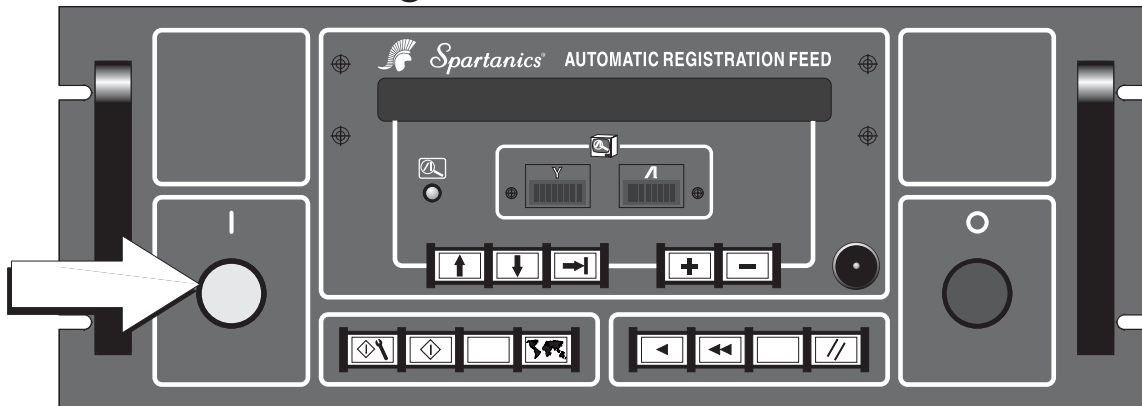


6. Anzeigemenü

Vormarke	Vorschub
Vormarkenlage Vormarkenart Vormarkenkontrast Vormarke % Autom Manuell	Geberwalze bis Sensor Sensor bis Werkzeug Sensor bis Schnittpunkt YGrundstellung, von Stopp Y-Achsen-Rückstellung Sensorversatz Streifenfolgeabstand Autom Manuell Schussteilekorrektur Fehlermassnahme Vorschubrate
Passermarke	Werkzeug
Erstmarkenabstand Folgemarkenabstand Passermarkenart Quick Window Passermarkenkontrast Passermarkenverstärkung % Autom Manuell	Steel Rule Die Folgeschnitt Ja Vorstationen Nachstationen Folgeabstand Nein
Presse	Losgrüsse
Auslösung Weiterschalten Verzugert Dauer Luftausstoss 0 >0 Verzugert Luftausstoss Werkz Start Luftausstoss Werkz	Losgrüsse Ya Losgrüsse = Zwischensumme = Nein
Stanzen	Stats Menu
Teile je Streifen Fehlteile zur Presse Fehteile auslassen Teileausstossensor Streifenfreigabe Ein Aus Fusschalterbetrieb	Produktion = Gesamtsumme = Pressenleistung

7. Betrieb

7.1. Zufuhrgerät einschalten

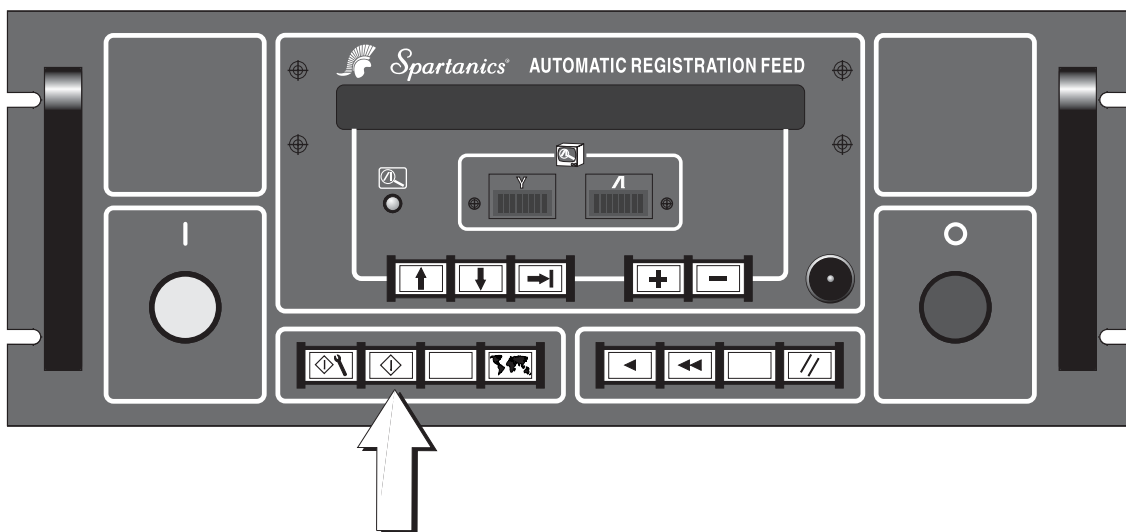


7.2. Voreinstellung auswählen

Wenn Voreinstellungen verfügbar sind, können sie durchdrücken des MINUS- oder PLUSZEICHENS ausgewählt werden.

7.3. Presse einschalten

7.4. Presse läuft



7.5. Streifen laden



Zuführgerät zeigt „Stanzen oder Weiterschub" an.



7.6. Stanzvorgang beginnen

Je nach Konfiguration können der Fußschalter oder die Handtasten gedrückt werden.

8. Schaltschemen

Die folgenden Schaltschemen sind in dieser Bedienungsanleitung enthalten:

24-3001CE Schaltschema, Zufuhrgerät
(Schematic, Feed Assembly)

24-6001CE Schaltschema, Elektronikpaket
(Schematic, Electronics Package)

44-1301CE Schaltschema, Stromkasten
(Schematic, Power Box)