

8304-082

BETRIEBSANLEITUNG

Diese Betriebsanleitung hat für Maschinen ab
nachfolgender Seriennummer Gültigkeit:

11382 →

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Betriebsanleitungen ist nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit der Quellenangabe gestattet.

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

	Inhalt	Kapitel - Seite
1	Sicherheit	1 - 1
1.01	Richtlinien	1 - 1
1.02	Allgemeine Sicherheitshinweise	1 - 1
1.03	Sicherheitssymbole	1 - 2
1.04	Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers	1 - 2
1.05	Bedien- und Fachpersonal	1 - 3
1.05.01	Bedienpersonal	1 - 3
1.05.02	Fachpersonal	1 - 3
1.06	Gefahrenhinweise	1 - 4
2	Bestimmungsgemäße Verwendung	2 - 1
3	Technische Daten	3 - 1
4	Entsorgung der Maschine	4 - 1
5	Transport, Verpackung und Lagerung	5 - 1
5.01	Transport zum Kundenbetrieb	5 - 1
5.02	Transport innerhalb des Kundenbetriebes	5 - 1
5.03	Entsorgung der Verpackung	5 - 1
5.04	Lagerung	5 - 1
6	Arbeitssymbole	6 - 1
7	Bedienungselemente	7 - 1
7.01	Hauptschalter	7 - 1
7.02	Netzschalter für Generator / Überlastanzeige	7 - 1
7.03	Schweißfunktion EIN / Aus	7 - 2
7.04	Automatischer Rückwärtslauf EIN / AUS	7 - 2
7.05	Schweißgeschwindigkeit	7 - 3
7.06	Antriebs-Startverzögerung	7 - 3
7.07	Regler für Schweißenergie und Taste zur Überprüfung der Generatorabstimmung	7 - 4
7.08	Regler für Transport-Rollendruck	7 - 4
7.09	Fußschalter für Transportrolle anheben / senken	7 - 5
7.10	Fußschalter für Transportrollenstart	7 - 5

Inhaltsverzeichnis

	Inhalt	Kapitel - Seite
8	Aufstellung und erste Inbetriebnahme	8 - 1
8.01	Aufstellung	8 - 1
8.01.01	Tischhöhe einstellen	8 - 1
8.01.02	Fußschalter anschließen	8 - 2
8.01.03	Druckluft anschließen	8 - 2
8.02	Erste Inbetriebnahme	8 - 3
8.03	Maschine ein- / ausschalten	8 - 3
9	Rüsten	9 - 1
9.01	Einstellen des Rollenabstandes	9 - 1
9.02	Transport-Rollendruck einstellen	9 - 2
9.03	Schweißenergie einstellen (Amplitude)	9 - 2
9.04	Schweißgeschwindigkeit / Antriebs-Startverzögerung	9 - 3
9.05	Schweißfunktion EIN / Aus	9 - 3
9.06	Automatischer Rückwärtslauf EIN / AUS	9 - 4
9.07	Überprüfung der Generatorabstimmung	9 - 4
10	Schweißen	10 - 1
10.01	Schweißprinzip	10 - 1
10.02	Einlegen des Schweißgutes	10 - 2
11	Wartung und Pflege	11 - 1
11.01	Wartungstabelle	11 - 1
11.02	Sonotrode reinigen	11 - 1
11.03	Sonotrodenraum reinigen	11 - 2
11.04	Luftdruck kontrollieren / einstellen	11 - 3
11.05	Wasserbehälter der Wartungseinheit entleeren / reinigen	11 - 3
11.06	Antriebsketten	11 - 4
11.06.01	Antriebsketten spannen	11 - 4
11.06.02	Antriebsketten schmieren	11 - 4

	Inhalt	Kapitel - Seite
12	Justierung	12 - 1
12.01	Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel	12 - 1
12.02	Arbeitssymbole	12 - 1
12.03	Generatorabstimmung	12 - 2
12.04	Poti für automatischen Rückwärtslauf	12 - 3
12.05	Poti für reduzierte Drehzahl	12 - 4

1 Sicherheit

1.01 Richtlinien

Die Maschine wurde nach den in der Konformitäts- bzw. Herstellererklärung angegebenen europäischen Vorschriften gebaut.

Berücksichtigen Sie ergänzend zu dieser Betriebsanleitung auch allgemeingültige, gesetzliche und sonstige Regelungen und Rechtsvorschriften - auch des Betreiberlandes - sowie die gültigen Umweltschutzbestimmungen! Die örtlich gültigen Bestimmungen der Berufsgenossenschaft oder sonstiger Aufsichtsbehörden sind immer zu beachten!

1.02 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen betrieben werden!
- Die an der Maschine angebrachten Gefahren- und Sicherheitshinweise sind zu beachten!
- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Wechsel der Transportrollen oder des Heizkeils, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungs- oder Reparaturarbeiten ist die Maschine am Hauptschalter auszuschalten sowie der Netzstecker zu ziehen!
- Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachpersonal bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen dürfen nur von dafür qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden!
- Bei Reparaturen sind nur die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden! Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, daß Ersatz- und Zubehörteile, die nicht von uns geliefert werden, auch nicht von uns geprüft und freigegeben sind. Der Einbau und / oder die Verwendung solcher Produkte kann daher unter Umständen konstruktiv vorgegebene Eigenschaften der Maschine negativ verändern. Für Schäden, die durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen entstehen, übernehmen wir keine Haftung.

1.03 Sicherheitssymbole



Gefahrenstelle!
Besonders zu beachtende Punkte.



Verletzungsgefahr für Bedien- oder Fachpersonal!



Achtung

Nicht ohne Fingerabweiser und Schutzeinrichtungen arbeiten.

Vor Einfädeln, Spulenwechsel, Nadelwechsel, Reinigen usw. **Hauptschalter ausschalten.**

1.04 Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers

- Diese Betriebsanleitung ist ein Bestandteil der Maschine und muß für das Bedienpersonal jederzeit zur Verfügung stehen.
Die Betriebsanleitung muß vor der ersten Inbetriebnahme gelesen werden.
- Das Bedien- und Fachpersonal ist über Schutzeinrichtungen der Maschine sowie über sichere Arbeitsmethoden zu unterweisen.
- Der Betreiber ist verpflichtet, die Maschine nur in einwandfreiem Zustand zu betreiben.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, daß keine Sicherheitseinrichtungen entfernt bzw. außer Kraft gesetzt werden.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, daß nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, daß beim Verarbeiten von PVC, PTFE und ähnlichen Materialien die zulässige Schadstoffhöchstgrenze nicht überschritten wird.
Dazu ist eine externe Absaugung zu installieren.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass in unmittelbarer Nachbarschaft der Maschine keine Hochfrequenz-Schweißanlagen betrieben werden, welche die, für die Maschine relevanten EMV-Grenzwerte nach **EN 60204-31** überschreiten.

Weitere Auskünfte können bei der zuständigen Verkaufsstelle erfragt werden.

1.05 Bedien- und Fachpersonal

1.05.01 Bedienpersonal

Bedienpersonal sind Personen, die für das Rüsten, Betreiben und Reinigen der Maschine sowie zur Störungsbeseitigung im Arbeitsbereich zuständig sind.

Das Bedienpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten und hat:

- bei allen Arbeiten die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- jede Arbeitsweise, welche die Sicherheit an der Maschine beeinträchtigt, zu unterlassen!
- eng anliegende Kleidung zu tragen, sowie das Tragen von Schmuck, wie Ketten und Ringe zu unterlassen!
- mit dafür zu sorgen, daß sich nur autorisierte Personen im Gefahrenbereich der Maschine aufhalten!
- eingetretene Veränderungen an der Maschine, welche die Sicherheit beeinträchtigen, sofort dem Betreiber zu melden!

1.05.02 Fachpersonal

Fachpersonal sind Personen mit fachlicher Ausbildung in Elektro / Elektronik und Mechanik. Sie sind zuständig für das Schmieren, Warten und Reparieren der Maschine.

Das Fachpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten und hat:

- bei allen Arbeiten die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- vor Beginn von Wartungs- und Reparaturarbeiten die Maschine am Hauptschalter auszuschalten und den Netzstecker zu ziehen!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen zu unterlassen! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- nach Reparatur- und Wartungsarbeiten die Schutzabdeckungen wieder anzubringen!

1.06 Gefahrenhinweise

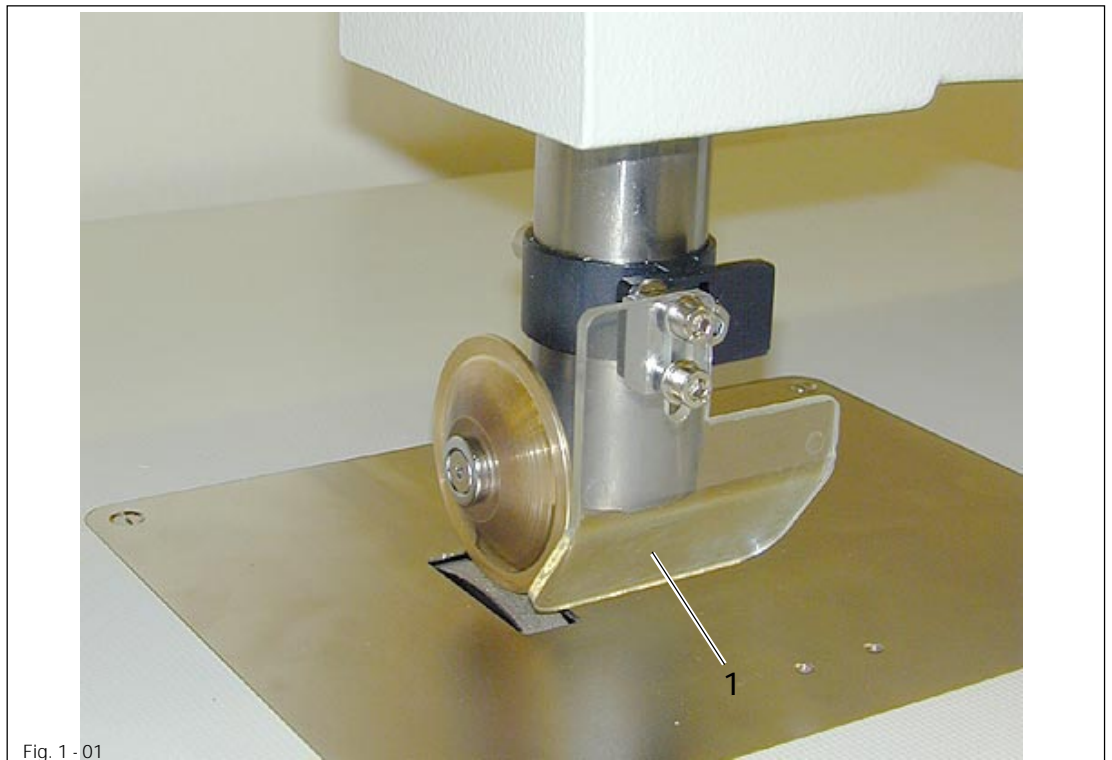


Fig. 1 - 01



Nicht ohne Fingerschutz 1 arbeiten!
Quetschgefahr der Finger!

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die PFAFF 8304-082 ist eine Ultraschall-Schweißmaschine.

Die Maschine dient zum kontinuierlichen Verschweißen dünner, thermoplastischer Materialien (wie Vliese, Filze, Gewebe, Gewirke) mittels Ultraschall.



Jede vom Hersteller nicht genehmigte Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß! Für Schäden aus nichtbestimmungsgemäßer Verwendung haftet der Hersteller nicht! Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Bedienungs-, Einstellungs-, Wartungs- und Reparaturmaßnahmen!

3 Technische Daten

Abmessungen und Gewicht:

Länge: ca. 1330 mm

Breite: ca. 700 mm

Höhe: ca. 1340 mm

Durchgangsbreite: 415 mm

Durchgangshöhe: 115 mm

Durchgang unter der Antriebsrolle: 7 mm

Gewicht: ca. 142 kg

Netzspannung: 230 V \pm 10%, 50/60 Hz, 1 Phase

Leistungsaufnahme: 1050 W

Arbeitsluftdruck: 1 - 6 bar

Schweißdruckkraft: 360 N

Schweißleistung: 500 W

Schweißgeschwindigkeit: max. 7,0 m/min.

Nahtbreiten: max. 12 mm

4 Entsorgung der Maschine

- Die ordnungsgemäße Entsorgung der Maschine obliegt dem Kunden.
- Die bei der Maschine verwendeten Materialien sind Stahl, Aluminium, Messing und diverse Kunststoffe.
Die Elektroausrüstung besteht aus Kunststoffen und Kupfer.
- Die Maschine ist den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen entsprechend zu entsorgen.



Es ist darauf zu achten, daß mit Schmiermitteln behaftete Teile entsprechend den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen gesondert entsorgt werden!

5 **Transport, Verpackung und Lagerung**

5.01 **Transport zum Kundenbetrieb**

Innerhalb der BRD wird die Maschine ohne Verpackung ausgeliefert.
Für den Export bestimmte Maschinen sind verpackt.

5.02 **Transport innerhalb des Kundenbetriebes**

Für Transporte innerhalb des Kundenbetriebes oder zu den einzelnen Einsatzorten besteht keine Haftung des Herstellers.

5.03 **Entsorgung der Verpackung**

Die Verpackung dieser Maschinen besteht aus Papier, Pappe, VCE-Vlies und Holz.
Die ordnungsgemäße Entsorgung der Verpackung obliegt dem Kunden.

5.04 **Lagerung**

Bei Nichtgebrauch kann die Maschine bis zu 6 Monate gelagert werden. Sie sollte dann vor Schmutz und Feuchtigkeit geschützt werden.
Für eine längere Lagerung der Maschine sind die Einzelteile insbesondere deren Gleitflächen vor Korrosion, z.B. durch einen Ölfilm, zu schützen.

6

Arbeitssymbole

In dieser Betriebsanleitung werden auszuführende Tätigkeiten oder wichtige Informationen durch Symbole hervorgehoben. Die angewendeten Symbole haben folgende Bedeutung:



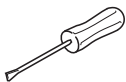
Hinweis, Information



Reinigen, Pflege



Schmieren



Wartung, Reparatur, Justierung, Instandhaltung
(nur von Fachpersonal auszuführende Tätigkeit)

7 Bedienungselemente

7.01 Hauptschalter

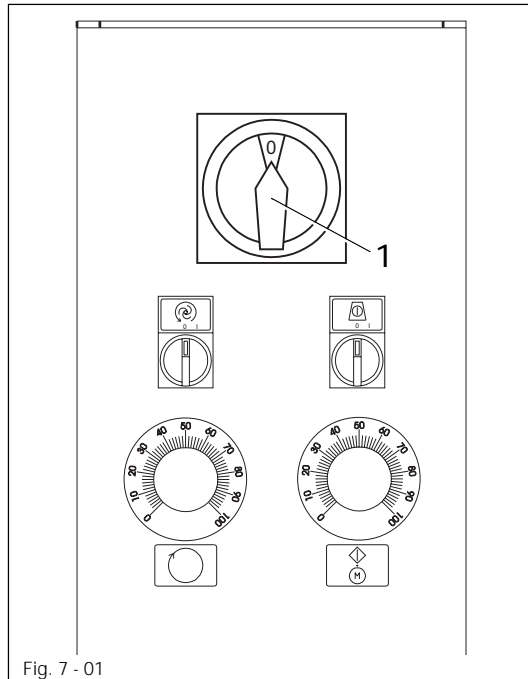


Fig. 7 - 01

- Durch Drehen des Hauptschalters 1 wird die Maschine ein- bzw. ausgeschaltet.

Stellung " 0 " : Maschine ausgeschaltet

Stellung " I " : Maschine eingeschaltet

7.02 Netzschalter für Generator / Überlastanzeige

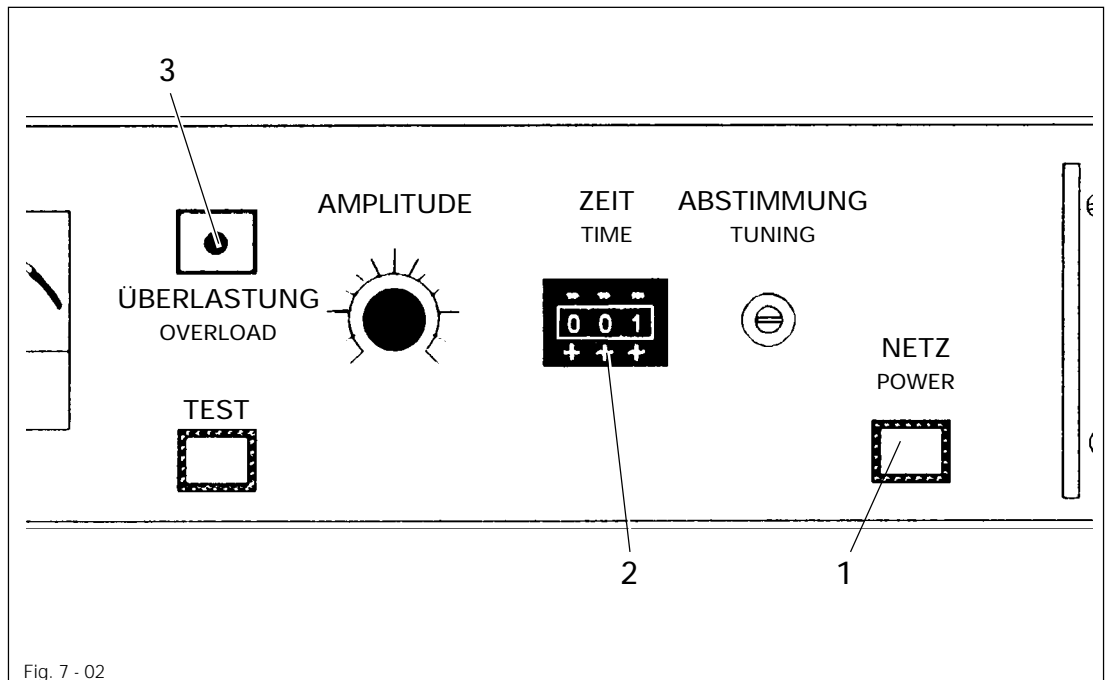
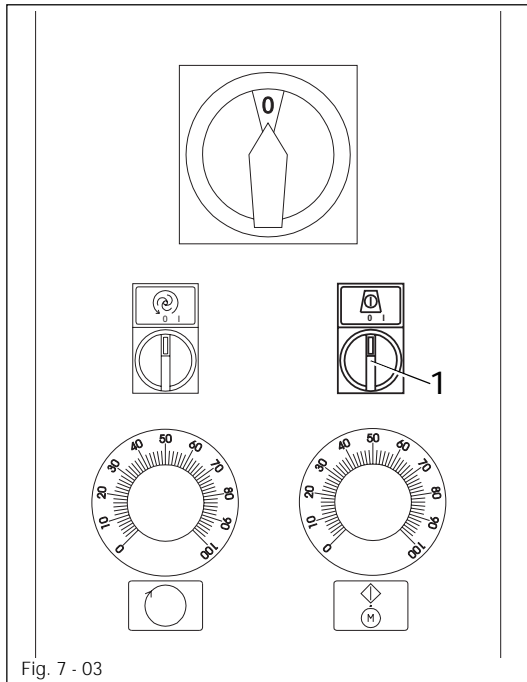


Fig. 7 - 02

- Durch Drücken des Netzschalters 1 wird der Generator eingeschaltet.
- Zählwerk 2 ist ohne Funktion.
- Sollte die Überlastanzeige 3 im Schweißbetrieb bei korrekter Generatorabstimmung aufleuchten, so ist der Transport-Rollendruck bzw. der Amplitudenregler zu reduzieren.

7.03

Schweißfunktion EIN / Aus



- Durch Drehen des Schalters 1 wird die Schweißfunktion ein- bzw. ausgeschaltet.

Stellung " I " : Funktion eingeschaltet

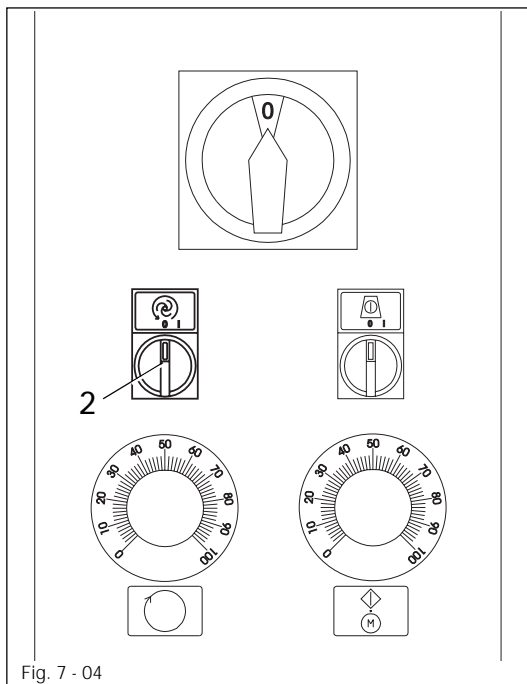
Stellung " 0 " : Funktion ausgeschaltet



Das Arbeiten ohne Schweißfunktion kann zum Abfahren eines neuen Zuschnittes verwendet werden.

7.04

Automatischer Rückwärtslauf EIN / AUS

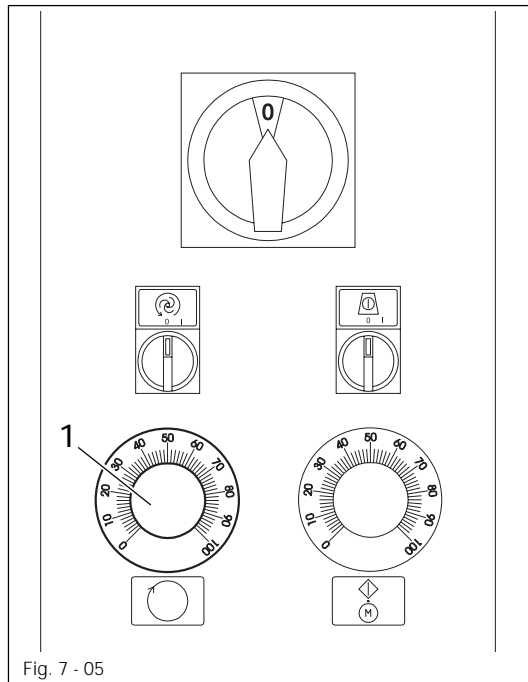


- Durch Drehen des Schalters 2 wird die Funktion ein- bzw. ausgeschaltet.

Stellung " I " : Funktion eingeschaltet

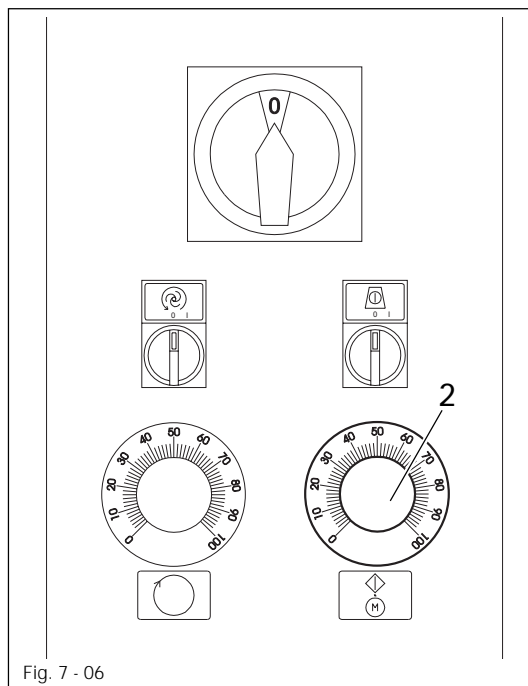
Stellung " 0 " : Funktion ausgeschaltet

7.05 Schweißgeschwindigkeit



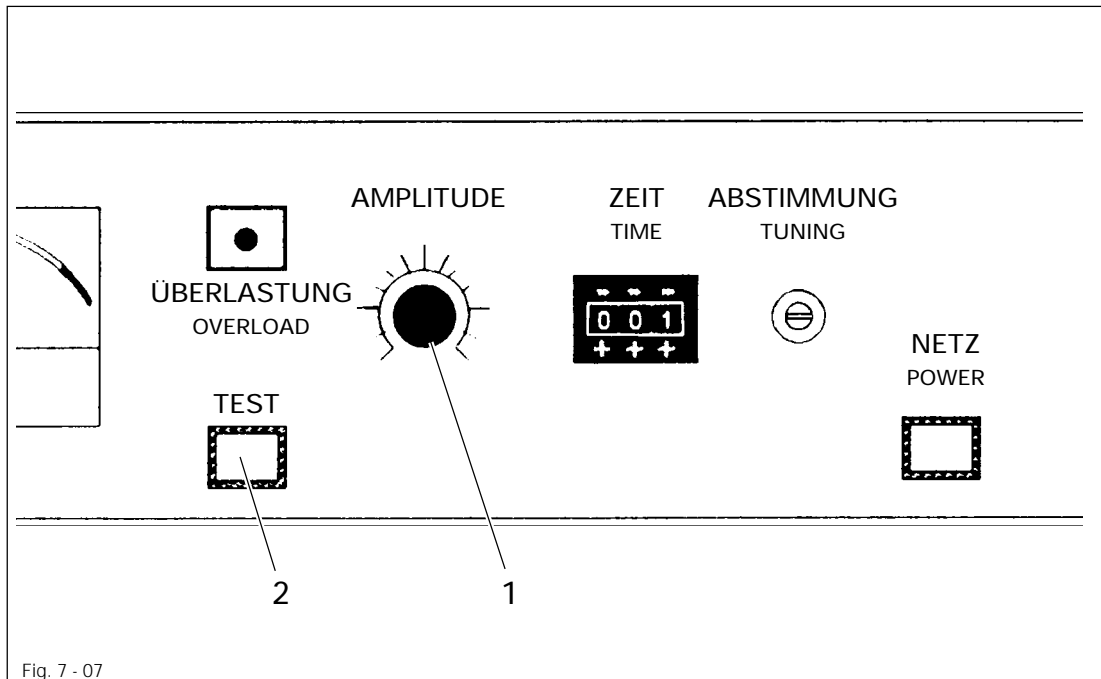
- An Regler 1 kann die Schweißgeschwindigkeit vorgewählt werden.

7.06 Antriebs-Startverzögerung



- An Regler 2 wird die Antriebs-Startverzögerung eingestellt.

7.07 Regler für Schweißenergie und Taste zur Überprüfung der Generatorabstimmung



- Durch Drehen des Reglers 1 wird die Schweißenergie eingestellt.
- Durch Drücken der Testtaste 2 wird die Generatorabstimmung überprüft.
- Bei korrekter Abstimmung leuchtet die Testtaste 2 bei Betätigung auf.

7.08 Regler für Transport-Rollendruck



- Durch Drehen von Regler 1 wird der Transport-Rollendruck eingestellt.
- Der Transport-Rollendruck kann an Manometer 2 abgelesen werden.

7.09

Fußschalter für Transportrolle anheben / senken

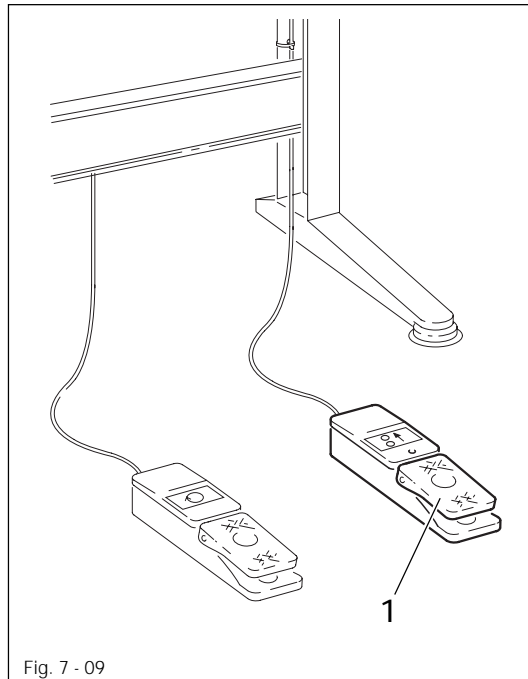


Fig. 7 - 09

- Durch Betätigen des Fußschalters 1 wird die Transportrolle angehoben und durch erneutes Betätigen wieder abgesenkt.

7.10

Fußschalter für Transportrollenstart

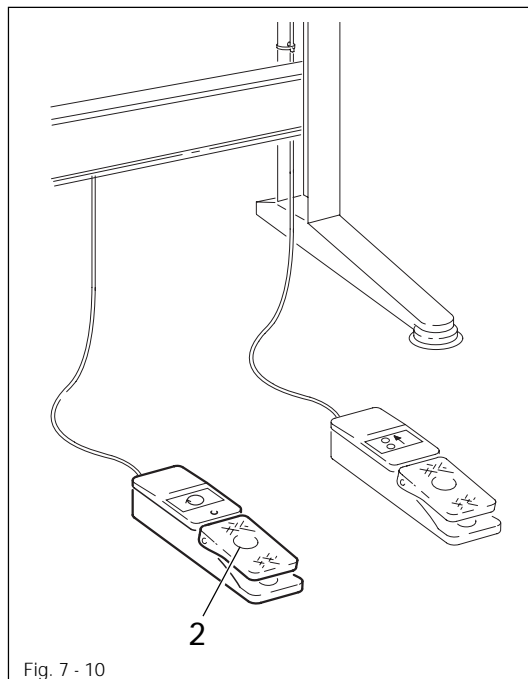


Fig. 7 - 10

- Nach Betätigung des zweistufigen Fußschalters 2 startet die Transportrolle.

Stufe 1: Normale Schweißgeschwindigkeit.

Stufe 2: Reduzierte Schweißgeschwindigkeit (z.B. für Quernähte).

Aufstellung und erste Inbetriebnahme

8 Aufstellung und erste Inbetriebnahme



Die Maschine darf nur von qualifiziertem Personal aufgestellt und in Betrieb genommen werden! Hierbei sind alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften unbedingt zu beachten!

8.01 Aufstellung

Geeignete Versorgungsanschlüsse für Strom und Druckluft, ein ebener und fester Untergrund sowie eine ausreichende Beleuchtung müssen am Aufstellungsort gewährleistet sein.

8.01.01 Tischhöhe einstellen



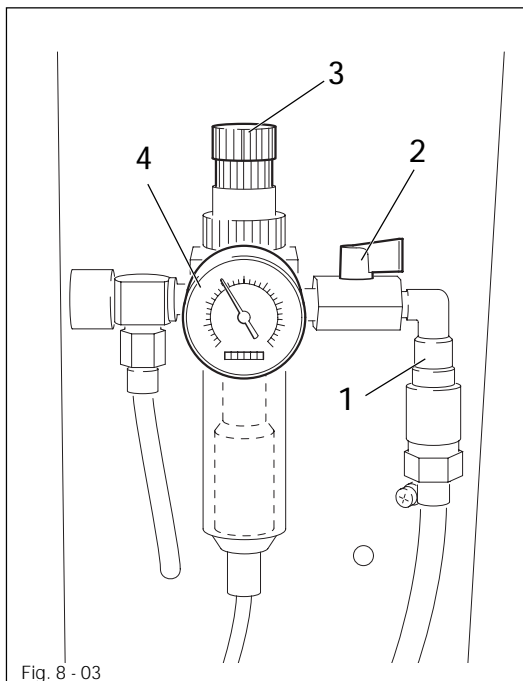
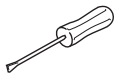
- Schrauben 1 lösen und gewünschte Tischhöhe einstellen.
- Schrauben 1 wieder gut festziehen.

8.01.02 Fußschalter anschließen



- Die Fußschalter an die entsprechenden Buchsen 1 und 2 anschließen und mit den Sicherungsbügeln sichern.

8.01.03 Druckluft anschließen



- Druckluftschlauch an Kupplung 1 anschließen.
- Absperrhahn 2 öffnen.
- Regler 3 hochziehen und verdrehen, bis das Manometer 4 einen Luftdruck von 6 bar anzeigt.

8.02 Erste Inbetriebnahme



Die Maschine darf nur von qualifiziertem Personal in Betrieb genommen werden. Hierbei sind die einschlägigen Sicherheitsvorschriften unbedingt zu beachten.

- Die Maschine, insbesondere die elektrischen Leitungen auf eventuelle Beschädigungen prüfen.
- Maschine gründlich säubern (siehe auch **Kapitel 11 Wartung**).
- Von Fachkräften prüfen lassen, ob die Maschine mit der vorhandenen Netzspannung betrieben werden darf und ob sie richtig angeschlossen ist.
Bei Abweichungen die Maschine **auf keinen Fall** in Betrieb setzen!

8.03 Maschine ein- / ausschalten

- Maschine ein- bzw. ausschalten (siehe **Kapitel 7.01 Hauptschalter**).
- Einen Probelauf durchführen.

9

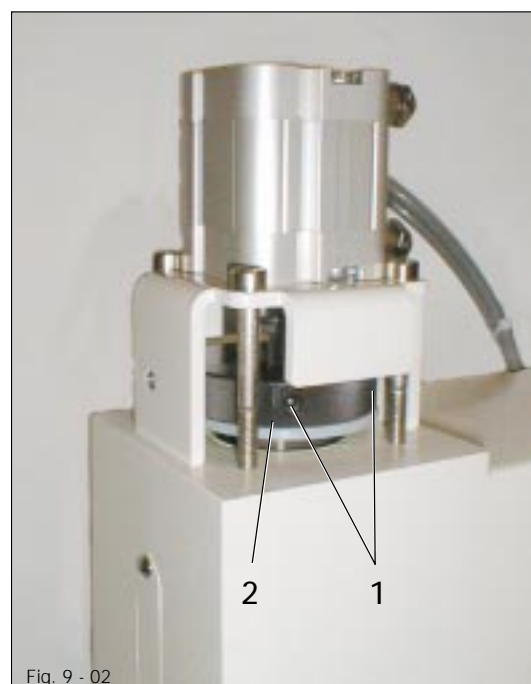
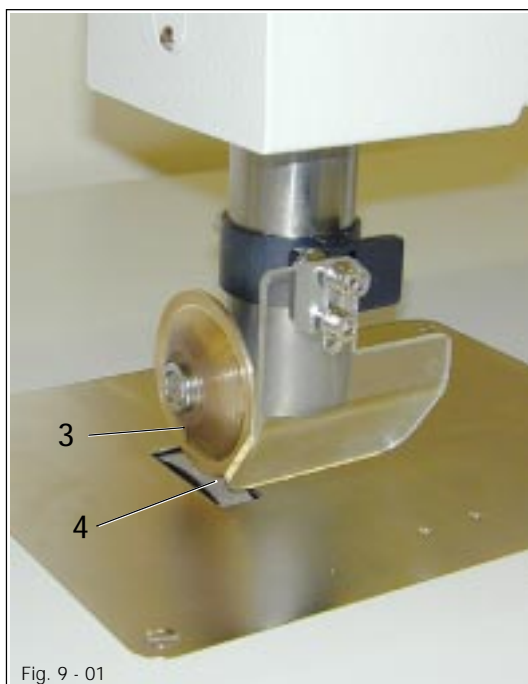
Rüsten



Alle Rüstarbeiten dürfen nur durch entsprechend unterwiesenes Personal durchgeführt werden! Falls nicht anders beschrieben ist die Maschine bei allen Rüstarbeiten am Hauptschalter auszuschalten.

9.01

Einstellen des Rollenabstandes



- Inbusschrauben 1 lösen.
- Rändelmutter 2 so verdrehen, daß zwischen der oberen Transportrolle 3 und der unteren Sonotrode 4 ein minimaler Abstand besteht.
- Inbusschrauben 1 festziehen.



Die Transportrolle 3 und Sonotrode 4 dürfen sich nicht berühren!
Bei Berührung während dem Betrieb der Maschine wird die Sonotrode 4 zerstört!

9.02 Transport-Rollendruck einstellen

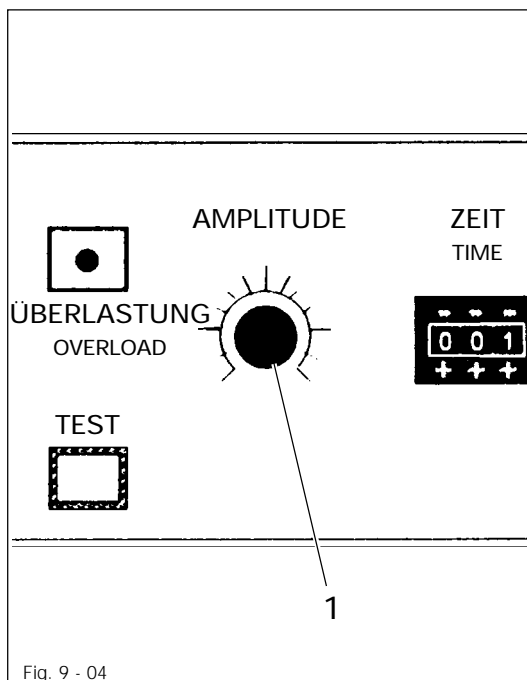


- An Regler 1 den benötigten Transport-Rollendruck einstellen (zwischen 1 u. 6 bar je nach Material).
- Der Transport-Rollendruck kann an Manometer 2 abgelesen werden.
- Der Transport-Rollendruck sollte so gewählt werden, daß das Schweißgut einwandfrei transportiert wird.



Nach jedem Verändern des Transport-Rollendruckes ist die Generatorabstimmung zu überprüfen (siehe Kap. 9.07).

9.03 Schweißenergie einstellen (Amplitude)



- An Regler 1 die benötigte Schweißenergie einstellen (zwischen 50 u. 100% je nach Material).
- Die Schweißenergie sollte so gewählt werden, daß das Schweißgut optimal verbunden wird.



Nach jedem Verändern der Schweißenergie ist die Generatorabstimmung zu überprüfen (siehe Kap. 9.07).

9.04 Schweißgeschwindigkeit / Antriebs-Startverzögerung

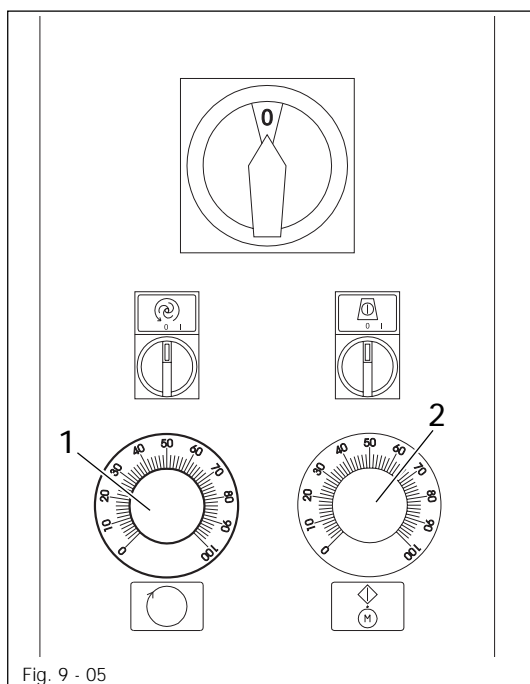


Fig. 9 - 05

- An Regler 1 die Schweißgeschwindigkeit vorgewählen.



Die Schweißgeschwindigkeit ist abhängig vom Schweißgut und der Form.

- Regler 2 so verdrehen, daß Schweiß- und Transportvorgang gleichzeitig beginnen.

9.05 Schweißfunktion EIN / Aus

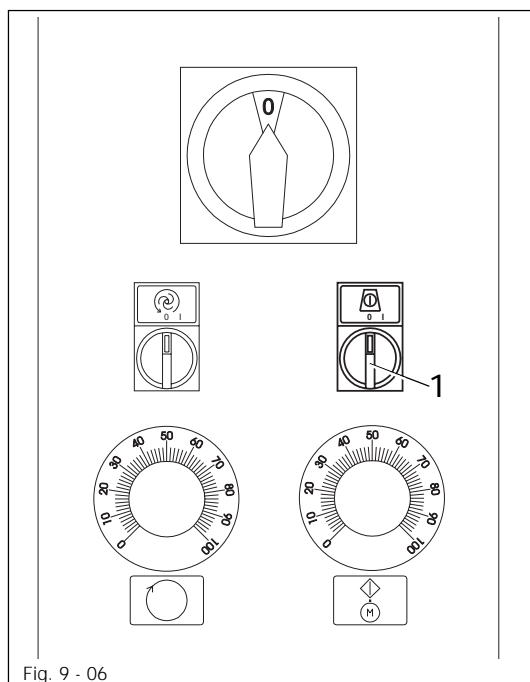
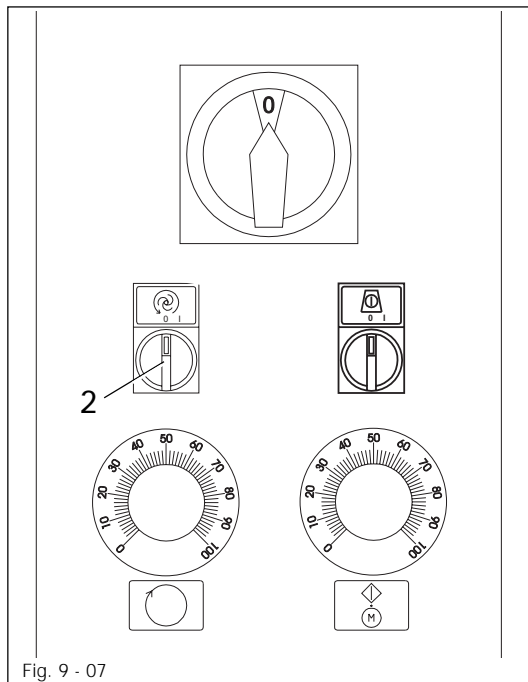


Fig. 9 - 06

- Durch Drehen des Schalter 1 in Stellung " I " die Schweißfunktion einschalten.

9.06

Automatischer Rückwärtslauf EIN / AUS



- Durch Drehen des Schalters 2 wird die Funktion ein- bzw. ausgeschaltet.

Stellung " 1 " : Funktion eingeschaltet

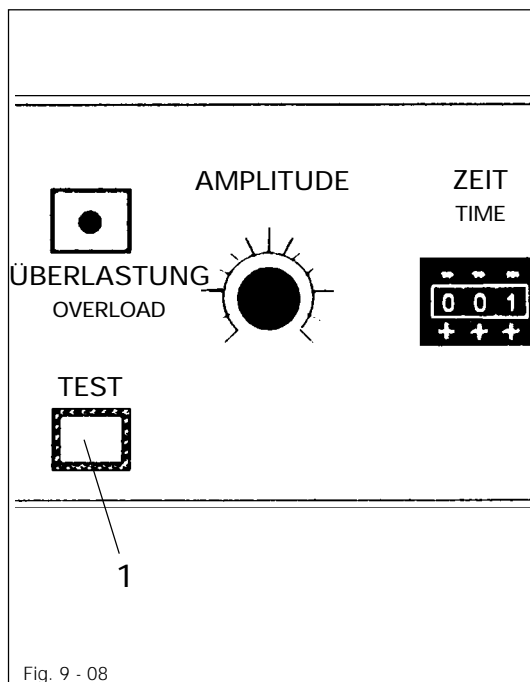
Stellung " 0 " : Funktion ausgeschaltet



Bei eingeschalteter Funktion dreht die Transportrolle bei einer Schweißunterbrechung kurzzeitig rückwärts. Dies gewährleistet, daß beim Weiterschweißen keine offene Stelle in der Schweißnaht entsteht.

9.07

Überprüfung der Generatorabstimmung



- Bei korrekter Generatorabstimmung leuchtet Taste 1 bei Betätigung auf.
- Sollte Taste 1 nicht aufleuchten, ist die Abstimmung nach Kap. 12.03 vorzunehmen.



Diese Überprüfung ist nach folgenden Tätigkeiten vorzunehmen:

- Nach jedem Einschalten der Maschine.
- Nach jedem Verändern des Amplitudenreglers oder des Transport-Rollen-druckes.
- Nach Aufleuchten der Überlastanzeige.
- Nach einem Wechsel der oberen Transportrolle.

10 Schweißen



Die Maschine darf nur durch entsprechend unterwiesenes Personal betrieben werden! Das Bedienpersonal hat mit dafür Sorge zu tragen, daß sich nur autorisierte Personen im Gefahrenbereich der Maschine aufhalten!

10.01 Schweißprinzip

Die beiden miteinander zu verbindenden Schweißgutlagen werden im Nahtbereich durch Erhitzen in einen zähflüssigen Zustand gebracht. Dies geschieht durch mechanisches Verhämmern des Schweißgutes. Das dadurch erhitzte zähflüssige Schweißgut wird im Nahtbereich zusammengepreßt und somit verschweißt. Das Schweißgut wird zur Bildung der Naht von Transportrollen zusammengepreßt und transportiert.

Zur Erreichung einer optimalen Schweißung müssen bezüglich Schweißgut und Maschineneinstellung bestimmte Vorraussetzungen gegeben sein:

Das zu verarbeitende Schweißgut muß:

- schweißbar sein (Thermoplast).
- bezüglich Dicke und Beschaffenheit zur Verarbeitung mit der PFAFF 8304-082 geeignet sein.
- im Nahtbereich sauber sein.

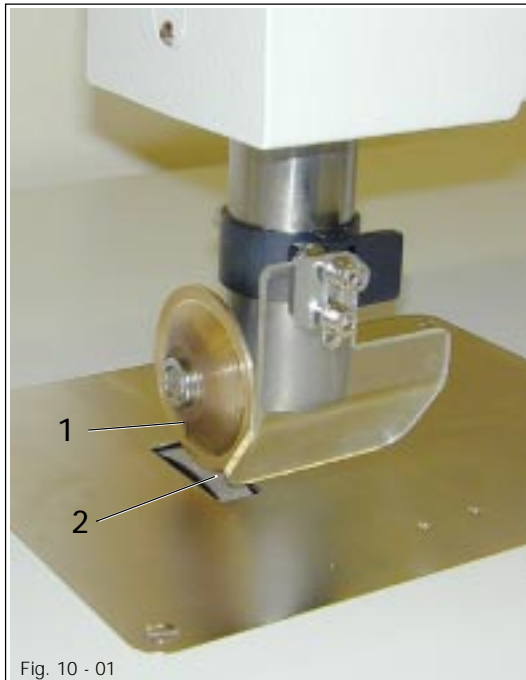
Die vom Schweißgerät abhängigen Grundbedingungen sind:

- die richtige Art der oberen Transportrolle.
- richtiger Rollendruck, richtige Schweißenergie, richtige Geschwindigkeit.



Alle Einstellungen dieser Schweißmaschine sind grundsätzlich von dem zu verschweißenden Material abhängig. Die optimalen Einstellungen müssen durch Probeschweißungen ermittelt werden.

10.02 Einlegen des Schweißgutes



- Maschine einschalten und Transportrolle 1 mittels Fußschalter anheben.
- Schweißgut zwischen Transportrolle 1 und Sonotrode 2 legen.
- Durch Betätigen des Fußschalters Transportrolle 1 absenken.
- Fußschalter für "Transportrollenstart" betätigen.
- Der Schweißvorgang beginnt.

11 Wartung und Pflege

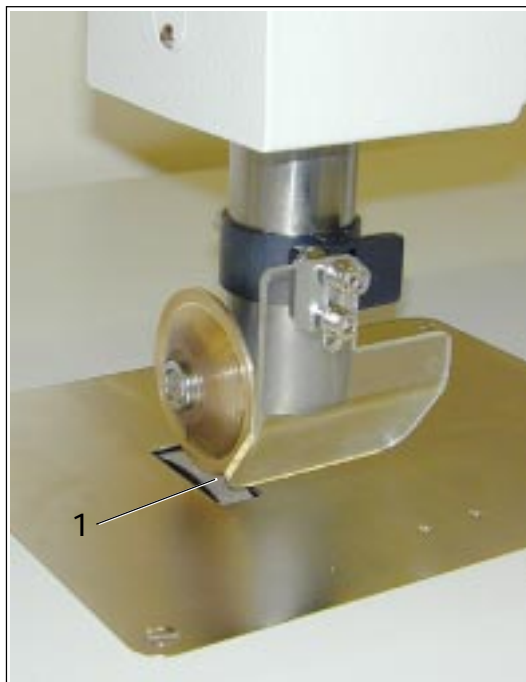
11.01 Wartungstabelle

Sonotrode	bei Bedarf
Sonotrodenraum reinigen	bei Bedarf
Luftdruck kontrollieren	täglich, vor jeder Inbetriebnahme
Wasserbehälter der Wartungseinheit reinigen	bei Bedarf
Antriebsketten spannen	bei Bedarf
Antriebsketten schmieren	bei Bedarf



Diese Wartungsintervalle beziehen sich auf eine durchschnittliche Maschinenlaufzeit eines Einschicht-Betriebes. Bei erhöheten Maschinenlaufzeiten sind verkürzte Wartungsintervalle ratsam.

11.02 Sonotrode reinigen



- Bei Bedarf Verbrennungsrückstände an der Sonotrode 1 mit einer weichen Messingburste entfernen.

11.03 Sonotrodenraum reinigen

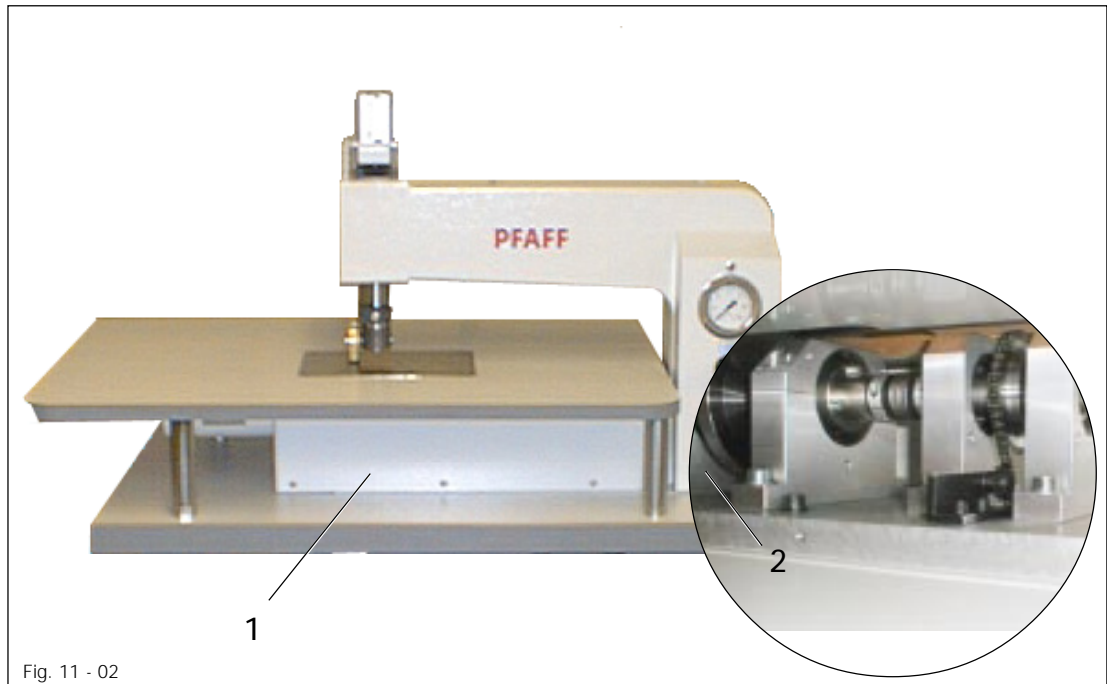


Fig. 11 - 02

- Maschine am Hauptschalter ausschalten.
- Abdeckung 1 zum Sonotrodenraum 2 abschrauben und Sonotrodenraum 2 reinigen.
- Abdeckung 1 wieder anschrauben.

11.04 Luftdruck kontrollieren / einstellen

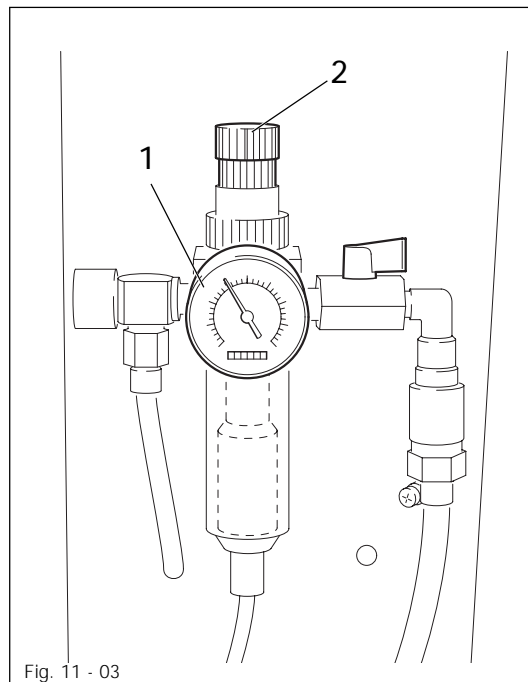


Fig. 11 - 03

- Vor jeder Inbetriebnahme den Luftdruck am Manometer 1 kontrollieren.
- Das Manometer 1 muß einen Druck von 6 bar anzeigen.
- Gegebenenfalls diesen Wert einstellen. Dazu Knopf 2 hochziehen und entsprechend verdrehen.

11.05 Wasserbehälter der Wartungseinheit entleeren / reinigen

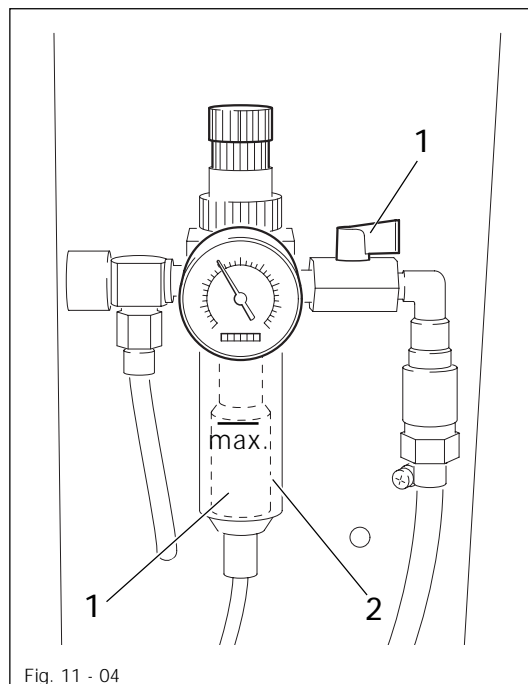


Fig. 11 - 04



Maschine ausschalten.
Luftabsperrrahn 1 schließen.

Wasserbehälter entleeren

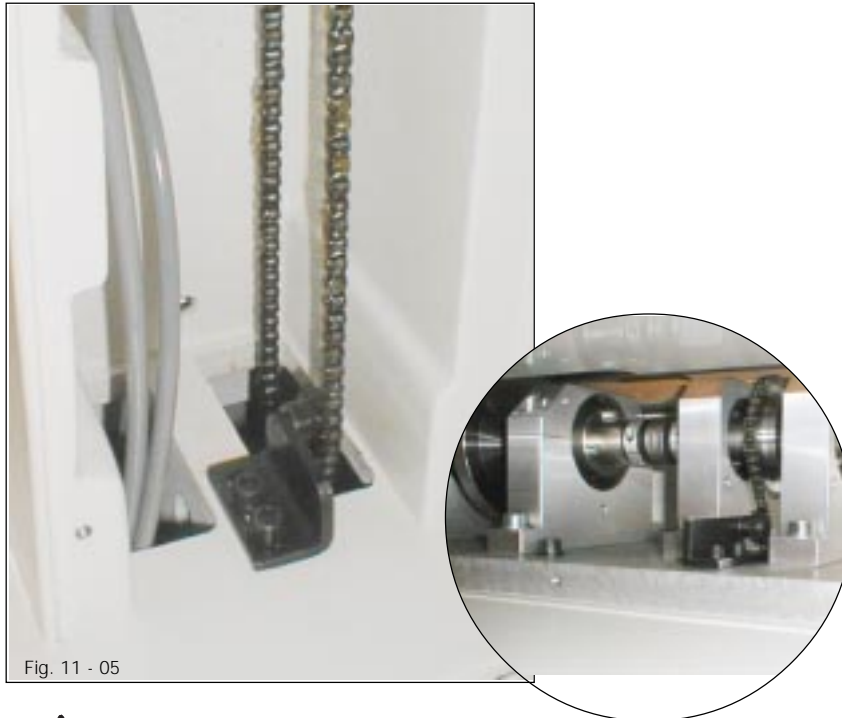
- Luftabsperrrahn 1 schließen.
Wasserbehälter 2 entleert sich automatisch.

Filter reinigen

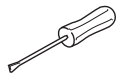
- Wasserbehälter 2 abschrauben und Filter 3 herausdrehen.
- Den Filter mit Druckluft reinigen.
- Filter 3 eindrehen und Wasserbehälter 2 aufschrauben.

11.06 Antriebsketten

11.06.01 Antriebsketten spannen



Maschine ausschalten!



- Kettenabdeckung auf der Maschinenrückseite sowie Abdeckung zum Sonotrodenraum abschrauben.
- Alle Antriebsketten an den entsprechenden Spannvorrichtungen bei Bedarf nachspannen.



Die Antriebsketten der Transportrollen sollten gespannt werden, wenn das Umkehrspiel an den Transportrollen zu groß wird.

11.06.02 Antriebsketten schmieren



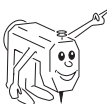
- Antriebsketten bei Bedarf schmieren.



Die Häufigkeit der Schmierung richtet sich nach den Arbeitsbedingungen (Feuchtigkeit, Schmutzanfall usw.).



Nur Natronseifenfett mit einem Tropfpunkt bei 150 °C und einer Walk-Penetration von 375 - 405 mm / 10 bei 25 °C verwenden.



Wir empfehlen PFAFF Kettenschmiermittel
Best.-Nr. 280-1-120 243.

12 Justierung



Vor allen Justierarbeiten sind die Sicherheitsanweisungen dieser Betriebsanleitung zu beachten!

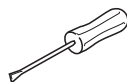
12.01 Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel

- Satz Schraubendreher von 2 bis 10 mm Klingenbreite
- Schraubenschlüssel von 7 - 14 mm Maulweite
- Sechskant-Inbusschlüssel von 1,5 - 6 mm

12.02 Arbeitssymbole



Hinweis, Information



Wartung, Reparatur,
Justierung, Instandhaltung

Regel

Bei abgekühlter Sonotrode soll beim Betätigen der Testtaste 2 die Testtaste aufleuchten.

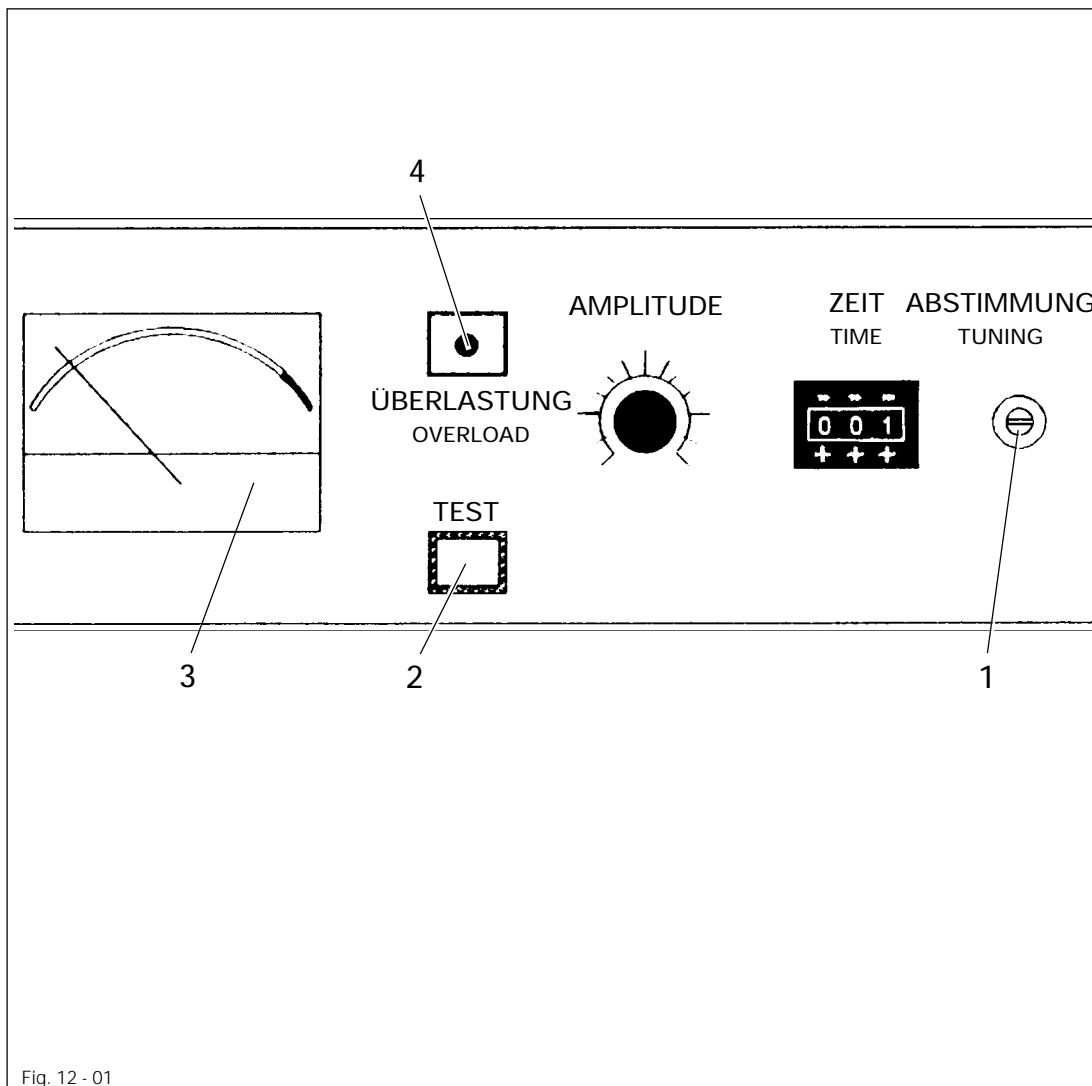
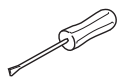


Fig. 12 - 01



- Maschine einschalten und die Maschine durch ihr Kühlgebläse ca. zwei Minuten abkühlen lassen.
- Transport-Rollendruck und Schweißenergie vorwählen.
- Regler 1 bis zum Anschlag nach links drehen.
- Testtaste 2 betätigen und bei betätigter Testtaste 2 den Regler 1 nach rechts drehen, bis der Zeiger der Leistungsanzeige 3 nach links abfällt.
- Bei weiterhin betätigter Testtaste 2 den Regler 1 weiter nach rechts drehen bis die Testtaste gerade zu leuchten beginnt - wobei die Leistungsanzeige 3 nicht wieder nach rechts ausschlagen darf.
- Nochmals prüfen.



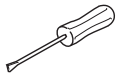
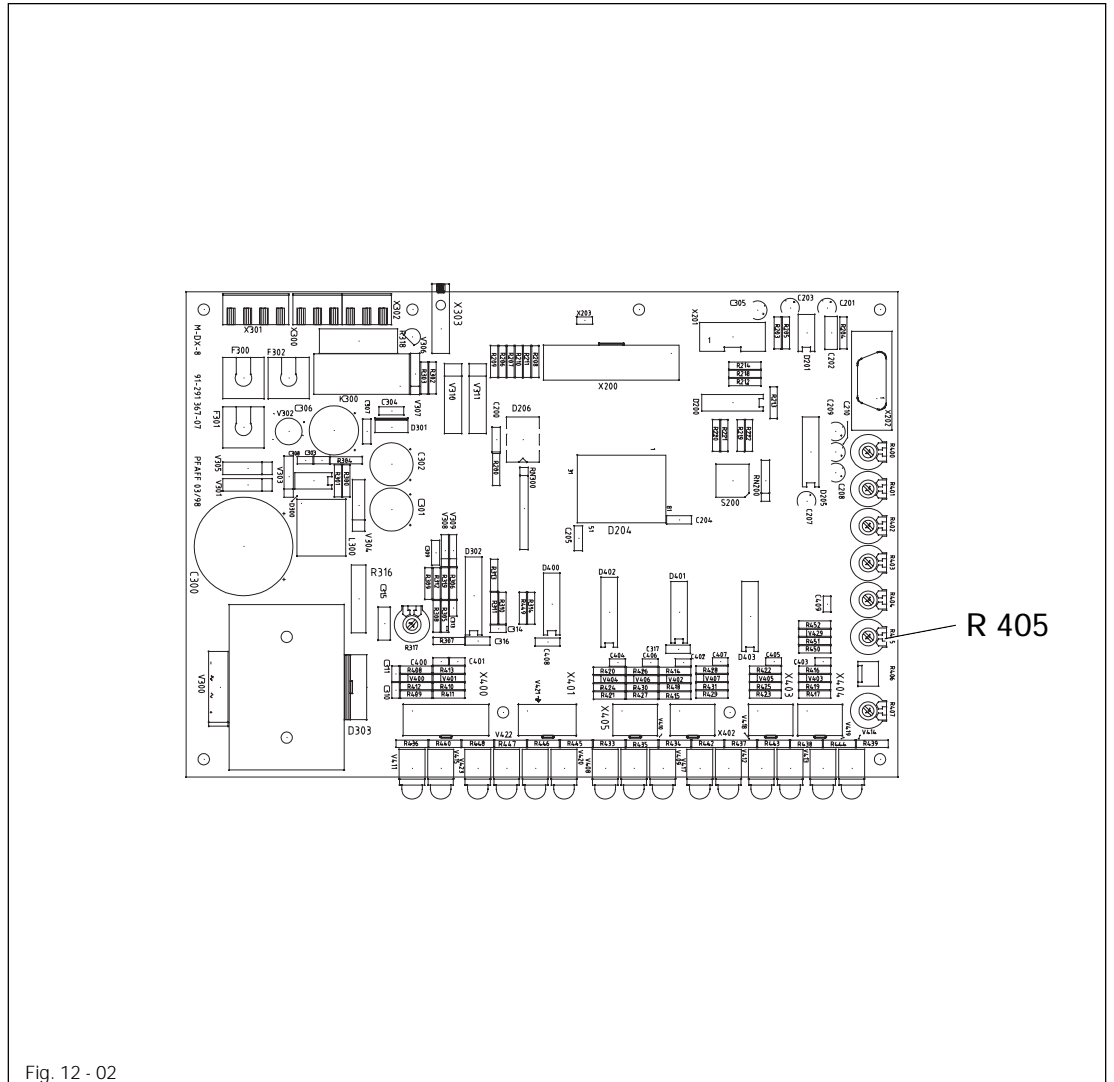
Sollte während dem Schweißen die Kontrollleuchte 4 aufleuchten, ist die Schweißenergie bzw. der Transport-Rollendruck zu reduzieren.

12.04

Poti für automatischen Rückwärtslauf

Regel

Der automatische Rückwärtslauf soll so eingestellt sein, daß weder eine Schweißlücke noch ein Verbrennen des Schweißgutes erfolgt.



- Steuerkasten öffnen und Poti R 405 entsprechend der **Regel** verdrehen.
- Steuerkasten schließen.

Regel

Die reduzierte Drehzahl soll so eingestellt sein, daß auch bei Quernähten eine einwandfreie Schweißnaht gewährleistet ist.

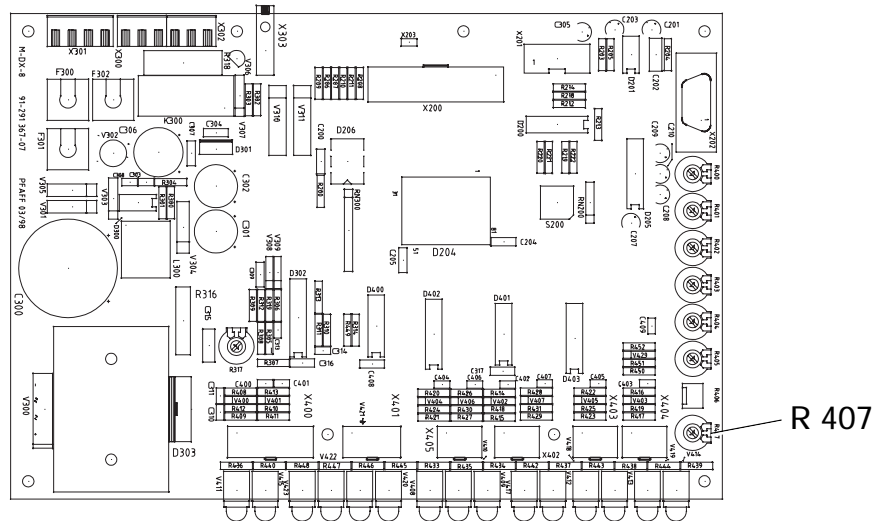
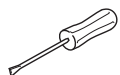


Fig. 12 - 03



- Steuerkasten öffnen und Poti R 407 entsprechend der Regel verdrehen.
- Steuerkasten schließen.



Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE



PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Telefon: +49-6301 3205 - 0
Telefax: +49-6301 3205 - 1386
E-mail: info@pfaff-industrial.com