

INTELLISPEC™

Handleiding voor systeemhardware van vacuümdoptransporteur

Pressco Technology Inc.

77637 Rev. 01



Vertaling van de oorspronkelijke instructies

Inhoudsopgave

Hoofdstuk 1 Inleiding	5
Inleiding Over deze handleiding	5
Typografische conventies	5
Hoofdstuk 2 Systeemoverzicht.....	7
Bediening van de transporteur	7
Belangrijkste onderdelen	8
Systeemspecificaties	10
Hoofdstuk 3 Veiligheidsinformatie en -markeringen.....	17
Serienummerplaatje	17
Symbolen	18
Waarschuwingsvoorzieningen	18
Restrisico.....	18
Bedoeld gebruik	19
Verboden gebruik	19
Persoonlijke beschermingsmiddelen	19
Veiligheid van het personeel	20
Tillen van zware voorwerpen.....	21
Geautoriseerde gebruikers	22
Gebruik van reserveonderdelen	22
Hoofdstuk 4 Installatie en instellen.....	23
Vorbereiding van installatie	23
Inbedrijfstelling	29
Hoofdstuk 5 Machineonderdelen en -systemen	31
Elektrisch systeem	31
Op de machine aanwezige veiligheidscomponenten	32
Hoofdstuk 6 Bediening van het vacuümtransportsysteem	33
Bedieningselementen voor operator.....	33
Opstartvolgorde.....	34
Uitschakelvolgorde	35
Hoofdstuk 7 Procedure voor itemwisseling	37
Hoofdstuk 8 Onderhoudsfrequentie	39
Kastvergrendeling van vacuümdoptransporteur	40
Filters reinigen	41
Riemen vervangen	41
Identificatie van transporteuronderdelen	43
Lagers vervangen	46
Hoofdstuk 9 Probleemoplossing	49
Symptomen en mogelijke oplossingen	49
Bijlage A - Bedradingsschema's.....	51
Bedradingsschema's voor 3-draads besturingsversie (69449)	52
Bedradingsschema's voor 2-draads besturingsversie (69617)	56

Bijlage B Regelkast vacuümtransporteur 2018.....	61
Elektrisch systeem	61
Op de machine aanwezige veiligheidscomponenten	62
Bediening van het vacuümtransportsysteem.....	63
Bedieningselementen voor operator 2018.....	63
Opstartvolgorde.....	64
Uitschakelvolgorde	65
Bedradingsschema's voor hoofdregelkast (77445 en 77572)	67
Bedradingsschema blad 1 - F1885E	68
Bedradingsschema blad 2 - F1885E	69
Bedradingsschema blad 3 - F1885E	70
Bedradingsschema blad 4 - F1885E	71
Bedradingsschema blad 5 - F1885E	72
Index	73

Hoofdstuk 1

Inleiding

Over deze handleiding

Deze handleiding voorziet in bedienings- en onderhoudsinstructies voor de vacuümdoptransporteur van Pressco. Deze handleiding voorziet in de informatie die nodig is voor het bedienen van een systeem dat op de juiste wijze is geïnstalleerd en ingesteld.

Deze handleiding:

- Wordt beschouwd als integraal onderdeel van de machine en moet bij de hand worden gehouden voor toekomstige referentie zolang het systeem in uw productievestiging wordt gebruikt.
- Het is uw verantwoordelijkheid om de handleiding in goede staat te houden, op een droge plaats, en gereed voor raadpleging door de **geautoriseerde gebruikers** (op pagina 22) van het systeem.
- Bevat de technologie die is geïmplementeerd ten tijde van de verkoop en levering van het systeem en deze zal niet als inadequaet worden beschouwd in het geval van technologische verbeteringen aan de machine of aan de illustraties in de handleiding.

Typografische conventies

Hierna volgt een lijst met typografische conventies die in deze handleiding worden gebruikt:

- **Vet lettertype** geeft een onderwerpkop aan of een belangrijk punt of een belangrijke bewering.
- *Cursief lettertype* geeft nadruk aan.
- Van de namen van hoofdonderdelen en systeemregelsignalen is de eerste letter van elk woord een hoofdletter. Bijvoorbeeld: Processorkast.
- Voorzichtigheidsmeldingen worden als volgt weergegeven:



Voorzichtig - Voorzichtigheidsmeldingen geven belangrijke informatie die moet worden opgevolgd ter voorkoming van: gegevensverlies, slechte systeemprestaties of schade aan apparatuur. Ze worden in de tekst weergegeven zoals hier is gedaan.

- Waarschuwingmeldingen worden als volgt weergegeven:



Waarschuwing - Waarschuwingmeldingen geven de mogelijkheid van licht letsel voor uzelf of anderen aan. Ze zijn verschoven ten opzichte van de corpustekst zoals hier wordt weergegeven.

- Gevaarmeldingen worden weergegeven zoals hieronder:



Gevaar - Gevaarmeldingen wijzen u op specifieke condities die ernstig of dodelijk persoonlijk letsel tot gevolg kunnen hebben. Gevaarmeldingen geven u belangrijke informatie die moet worden opgevolgd om letsel te voorkomen. Ze worden in de tekst weergegeven zoals hier is gedaan.

- Opmerkingen worden als volgt weergegeven:
 - ❖ *Opmerking: Opmerkingen bevatten speciale informatie die is verschoven ten opzichte van de corpustekst, zoals hieronder wordt weergegeven.*
- Belangrijke opmerkingen worden als volgt weergegeven:



Belangrijk - Belangrijke opmerkingen zijn verschoven ten opzichte van de corpustekst zoals hier wordt weergegeven.

Hoofdstuk 2

Systeemoverzicht

De vacuümdoptransporteur van Pressco wordt gebruikt samen met een Intellispec Vision-inspectiesysteem. Zie de Systeemhandleiding, Programmeerhandleiding of Hardwarehandleiding van Intellispec voor meer informatie over het inspectiesysteem.

De elektronica van belichting, optiek, camera en stroboscoop voor inspectie is ondergebracht in een aangepaste inspectiemodule die is gemonteerd op de Pressco- vacuümdoptransporteur. (Model CP500E of CP750E)

De sluiting (kunststof dop) wordt vanaf een invoerapparaat in een Pressco-vacuümtransporteur ingevoerd met de productzijde omhoog. Zodra de dop de transportbaan van het invoerapparaat verlaat, gaat deze verder via een S-vormig dopgeleidingssysteem dat zich aan de ingang van de door Pressco geleverde transporteur voor scheiding bevindt. Elke dop wordt versneld aangezien het vacuüm helpt bij het positief plaatsen van de dop tijdens het transport. Terwijl de dop over de transporteur gaat, triggert de dop een itemdetectie waarmee aan het systeem wordt aangegeven dat er een beeld van de dop moet worden verkregen. Het beeld van de productzijde van de dop wordt verkregen door de camera en de vaste stroboscoopbelichtingsmodule boven de transporteur.

Elk beeld wordt verkregen door de camera en verwerkt door de Intellispec-software. De software evalueert elk item en beslist of het item geslaagd of mislukt is op basis van de geprogrammeerde specificaties. Als een item acceptabel is, kan het item verdergaan over de transporteur. Als een item onacceptabel is, geeft de elektronica een correct getimed uitvoersignaal naar het verderop gesitueerde, door Pressco geleverde uitwerpstation, dat het defectieve item zal uitwerpen.

Als een item acceptabel is, verlaat het de Pressco-vacuümdoptransporteur en komt het terecht op een door de klant geleverd transporteurapparaat. Dit transporteurapparaat kan een gedeelte van een transportbaan, een Gaylord of een luchtaangedreven transporteur zijn. De items moeten mogelijk worden versneld via invoerrails met een door de klant geleverd, luchtbediend apparaat om ervoor te zorgen dat er geen opstoppen ontstaan op de vacuümdoptransporteur.

Bediening van de transporteur

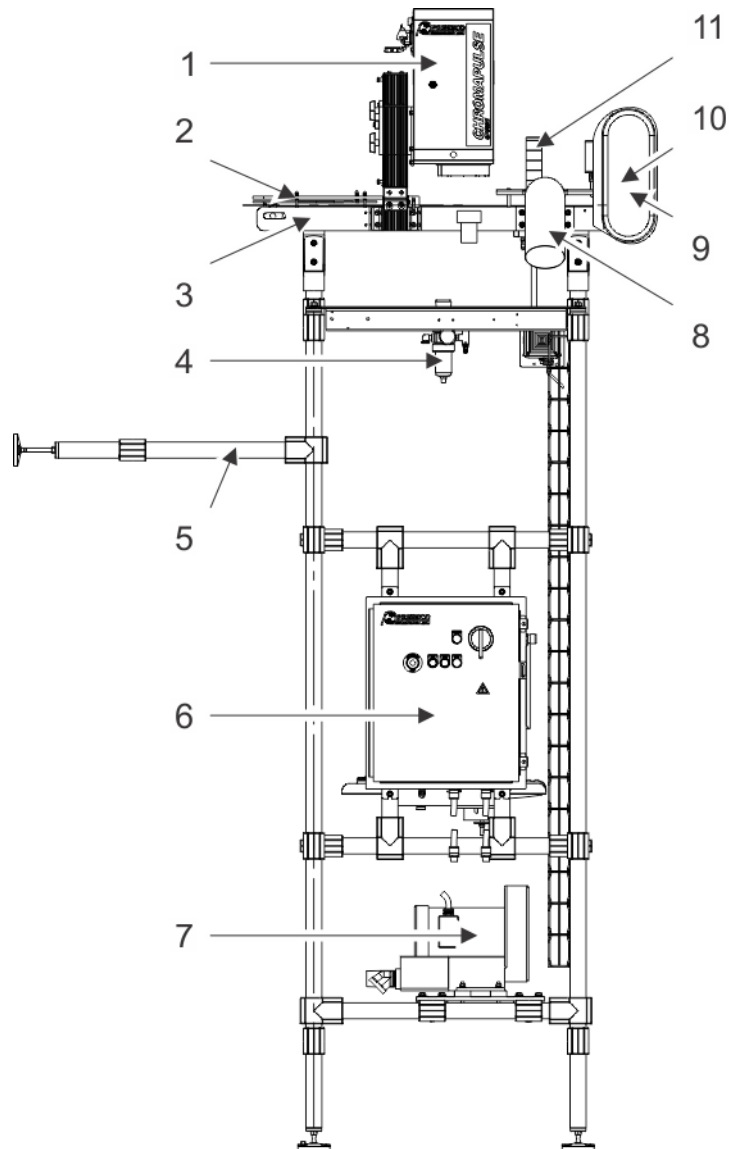
De Pressco-vacuümdoptransporteur wordt geleverd in twee versies: 2-draads regeling (69617) en 3-draads regeling (69449). Om uw versie te bepalen, bekijkt u de bedradingsindex van het elektrisch schema op het **Serienummerplaatje** (op pagina 17) op uw systeem.

De 2-draads besturingsversie vereist de aansluiting van een door de klant geleverd inschakelcontact (activering) dat automatisch de transporteur start en stopt op basis van het openen en sluiten van dit contact. Over het algemeen stuurt de klant de conditie van de lijn die verstopt of leeg raakt, en opent het contact om de transporteur te stoppen. De regelmethode vereist niet dat de operator op knoppen moet drukken om de lijn opnieuw te starten. Voor meer informatie raadpleegt u **Aansluiten van inschakelcontact van de klant** (zie "**Aansluiting van het inschakelcontact van de klant**" op pagina 28).

De 3-draads besturingsversie vereist geen aansluiting van een inschakelcontact (activering), maar vereist dat de operator de transporteur start en stopt met de drukknoppen op de deur van de behuizing.

Belangrijkste onderdelen

De belangrijkste onderdelen van de vacuümdoptransporteur worden hieronder getoond.



Item	Onderdeel van vacuümdoptransporteur
1	Inspectiemodule CP500E of CP750E
2	S-bocht
3	Transporteur
4	Filter/regelaar
5	Optionele steun (zie Opties (op pagina 9))
6	Elektrische regelkast
7	Regeneratieve vacuümblower
8	Uitwerpgoot (uitwerper aan andere zijde van transporteur)
9	Aandrijfmotor
10	Encoder (niet weergegeven - gemonteerd aan andere zijde)
11	Lichtmastmodule CPxxxx (optioneel - montage Series IV weergegeven)

Opties

Er zijn systeemopties beschikbaar op basis van de behoeften van uw productievestiging.

Poten

Er is een reeks poten beschikbaar voor aanpassing aan de hoogtevereisten van uw productievestiging. Zie **Systeemaafmetingen** (op pagina 11) voor een illustratie van de hoogte.

Pootlengte millimeters (inch)	Totale hoogte millimeters (inch) [Hoogte iteminvoer/-uitvoer]
1778 mm (70 in)	2184,4 mm (86 in)
1803,4 mm (71 in)	2209,8 mm (87 in)
2032 mm (80 in)	2438,4 mm (96 in)
2286 mm (90 in)	2692,4 mm (106 in)
2590,8 mm (102 in)	2997,2 mm (118 in)
2692,4 mm (106 in)	3098,8 mm (122 in)
3048 mm (120 in)	3454,4 mm (136 in)
3403,6 mm (134 in)	3810 mm (150 in)
3657,6 mm (144 in)	4064 mm (160 in)

❖ *Opmerking: Versies met een totale hoogte van minder dan 2692,4 mm (106 in) moeten worden afgeschermd. Neem contact op met Pressco voor informatie.*

Steun

Er is een optionele steun verkrijgbaar om de toren te stabiliseren wanneer de hoogte meer is dan de standaardafmetingen. De maximumbreedte is 1016 mm (40 inch), met inbegrip van de aanpasbare kap.

Systeemspecificaties

EU-verklaring van conformiteit - Nummer MS3296

Verklaring	Pressco Technology, Inc. De vacuümdoptransporteur voldoet aan Richtlijn 2006/42/EC van het Europees Parlement en de Raad van 17 mei 2006 betreffende machines en aan de wijziging van Richtlijn 95/16/EC (herschikking).
Fabrikant	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 VS
Productnaam	Vacuümdoptransporteur
Elektrisch schema	69617B, 71585B, 74766B, 69449B, 69617E, 71585E, 74766E, 69449E
Gebruikte normen (alleen belangrijke normen worden vermeld)	EN ISO 12100 (2010): Veiligheid van machines - Algemene ontwerpbeginselen - Risicobeoordeling en risicoreductie EN ISO 13849-1 (2015): Veiligheid van machines - Veiligheidsgerelateerde elementen van besturingssystemen - Deel 1: Algemene ontwerpbeginselen EN13857 (2008): Veiligheid van machines – Veiligheidsafstanden ter voorkoming van het bereiken van gevaarlijke zones met de bovenste en onderste ledematen EN 349:1993+A1:2008: Veiligheid van machines - Minimumafstanden ter voorkoming van het bekneld raken van menselijke lichaamsdelen EN ISO 4414:2010: Veiligheid van machines - Veiligheidseisen voor pneumatische en hydraulische systemen en hun onderdelen - Pneumatiek EN 1037:1995+A1:2008: Veiligheid van machines – Preventie van onverwacht opstarten EN ISO 13850:2015: Veiligheid van machines - Noodstop - Ontwerpbeginnselen EN 60204-1:2006+A1: 2009: Veiligheid van machines – Elektrische uitrusting van machines, Deel 1: Algemene ontwerpbeginnselen
Technisch dossier	MS3296
Opsteller van de technische dossiers	Safenet Ltd, Aangemelde instantie 1674 Denford Garage, Denford, Kettering, Northants., NN14 4EQ, VK
Handtekening van fabrikant:	Fritz Awig, Vice-president, Customer Support Engineering. 3/20/17
Locatie	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 VS
Datum:	15 November 2016

EU-verklaring van conformiteit - Nummer EMC3296

Verklaring	Pressco Technology, Inc. De vacuümdoptransporteur voldoet aan Richtlijn 2014/30/EU van het Europees Parlement en van de Raad van 26 februari.
Fabrikant	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 VS
Productnaam	Vacuümdoptransporteur
Elektrisch schema	69617B, 71585B, 74766B, 69449B, 69617E, 71585E, 74766E, 69449E
Gebruikte normen (alleen belangrijke normen worden vermeld)	EN 61000-6-2 (2005) Elektromagnetische compatibiliteit – Deel 6-2: Algemene normen – Immunititeit voor industriële omgevingen EN 61000-6-4 (2007+A1:2011) Elektromagnetische compatibiliteit – Deel 6-4: Algemene normen – Emissienorm voor industriële omgevingen EN 55011 (2009+A1:2010) Grenswaarden en meetmethoden van radiostoringskenmerken van industriële, wetenschappelijke en medische (ISM) radiofrequentieapparatuur EN 61800-3: 2004+A1:2012 Regelbare elektrische aandrijfsystemen - Deel 3: EMC-eisen en specifieke testmethoden
Technisch dossier	EMC3296
Conformiteitsverklaring:	Het product voldoet aan Richtlijn 2014/30/EU op basis van inspectie en correcte installatie van eerder als CE gemarkeerde apparatuur en het gebruik van een technisch dossier in overeenstemming met artikel 7 van de Richtlijn.
Handtekening van fabrikant:	Fritz Awig, Vice-president, Customer Support Engineering. 3/20/17
Locatie	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 VS
Datum:	15 November 2016

Elektrische specificaties van het systeem

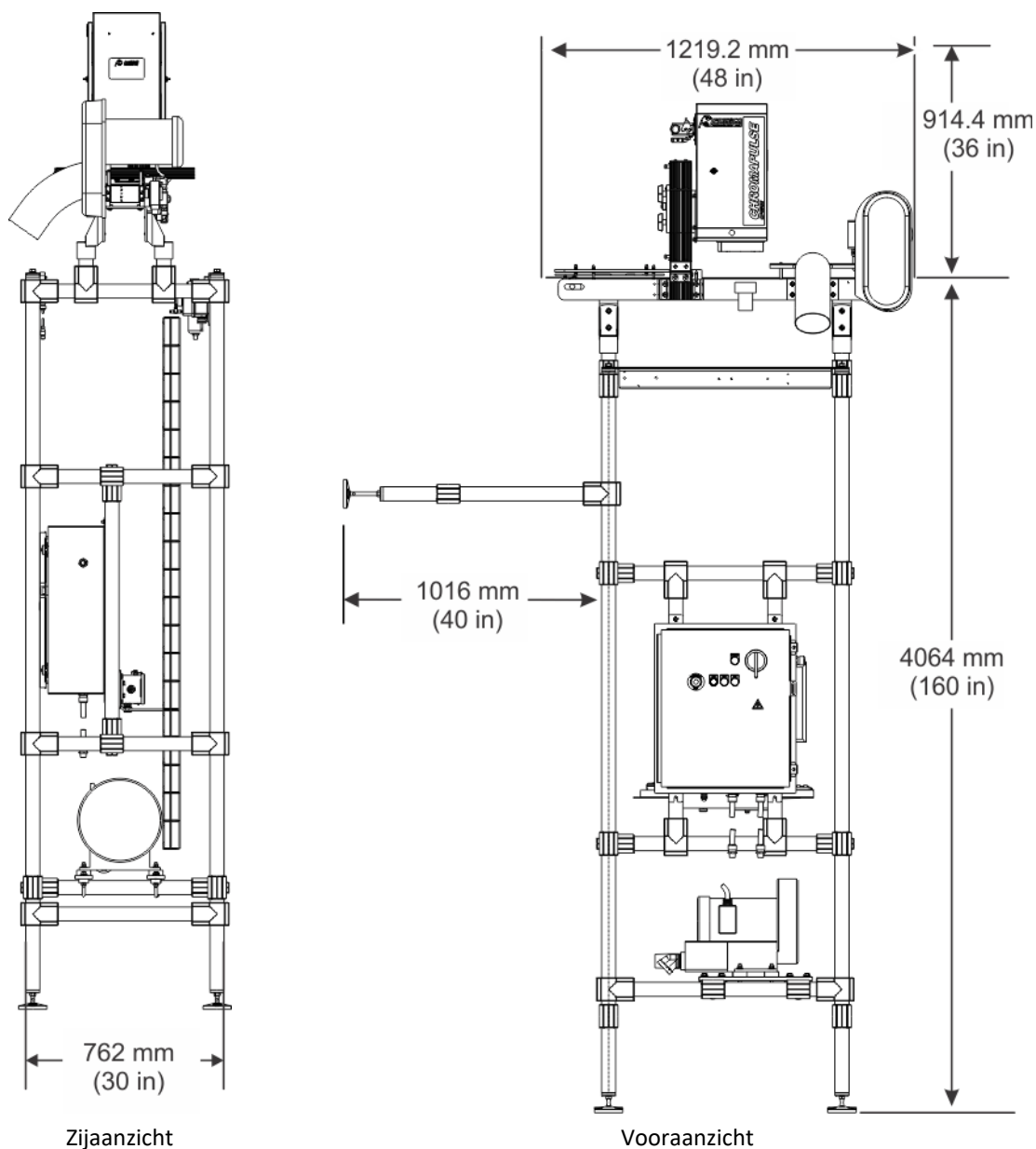
Hierna volgen elektrische specificaties voor verschillende configuraties van de machine:

Configuratie	Specificatie
Spanningsbereik	380-480 VAC
Frequentie	50/60 Hz
Stroom	15A @ 480 VAC, 100% belasting

Systeemafmetingen

De afmetingen van de vacuümdoptransporteur worden hieronder weergegeven, gevolgd door een tabel met afmetingen.

❖ *Opmerking: Er zijn verschillende hoogteopties verkrijgbaar. Zie **Opties** (op pagina 9).*



Zijaanzicht

Vooraanzicht

Hierna volgen het maximumgewicht en de maximumafmetingen van de vacuümdoptransporteur :

Afmeting	Waarde
Gewicht (complete machine)	182 kg (400 lbs)
Hoogte (van bovenzijde transporteur tot vloer)	4064 mm (160 in)
Extra hoogte (van optionele lichtmast tot bovenzijde transporteur)	914,4 mm (36 in)
Breedte (van transporteur)	1219,2 mm (48 in)
Extra breedte (van optionele steun)	1016 mm (40 in) maximaal
Diepte	762 mm (30 in)

Omgevingscondities

De vacuümdoptransporteur is ontworpen voor een veilige werking in de volgende omgevingscondities:



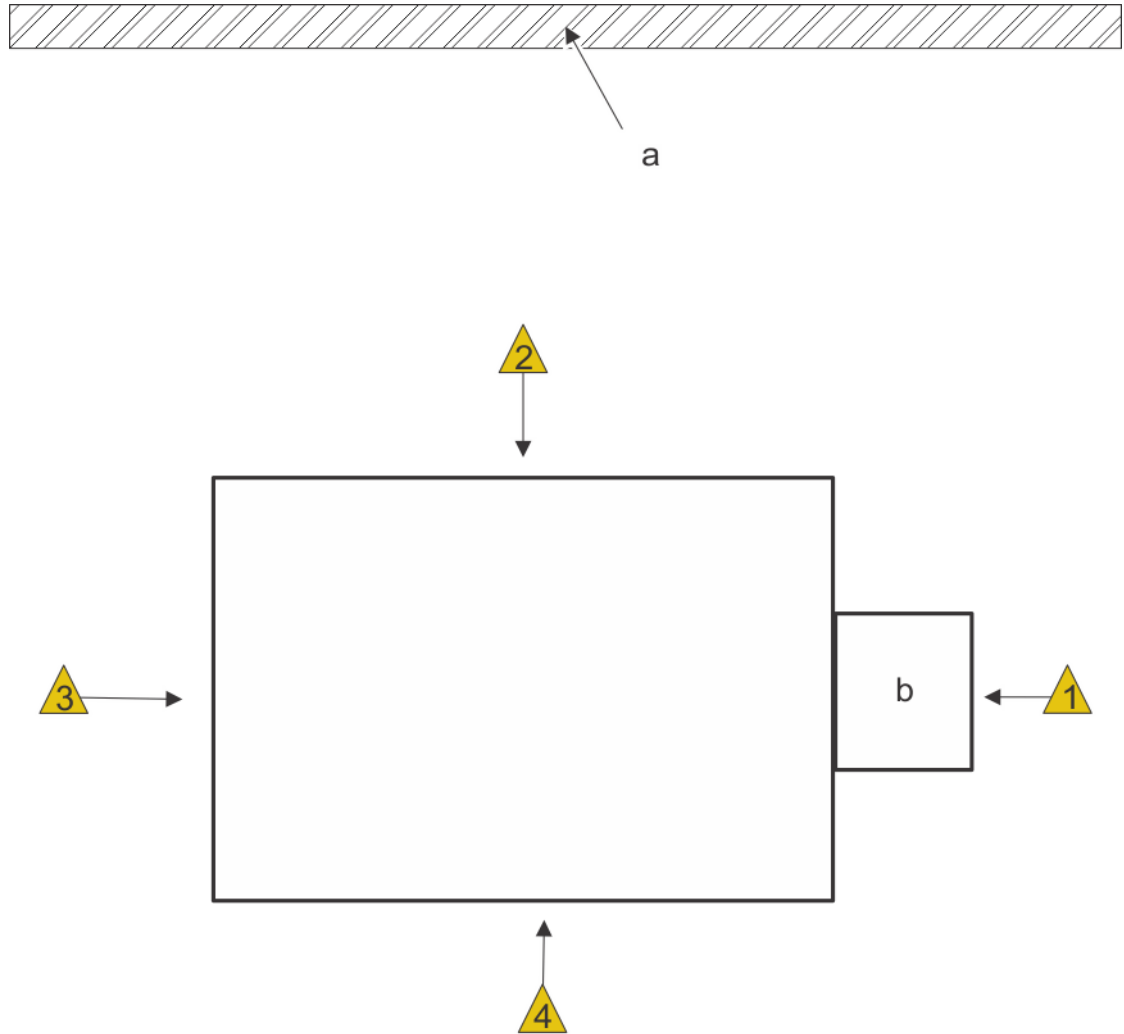
Waarschuwing - Dit is een product van Klasse A. In een huishoudelijke omgeving kan dit product radiostoring veroorzaken in welk geval de gebruiker adequate maatregelen zal moeten nemen.

❖ *Opmerking: Raadpleeg Pressco Technology Inc. als uw omgevingscondities niet voldoen aan de vermelde condities.*

Conditie	Specificaties
Gebruik binnenshuis/ buitenshuis	Alleen gebruik binnenshuis
Hoogte	Tot 2.000 meter
Bedrijfstemperatuur	5 °C tot 50 °C
Opslagtemperatuur	0 °C tot 70 °C
Vochtigheid	Maximale relatieve luchtvochtigheid van 80 % bij temperaturen tot 31 °C, lineair afnemend tot 50 % relatieve luchtvochtigheid bij 50 °C
Netvoeding	Spanningsfluctuaties tot ± 10 % van de nominale spanning
Overspanningsbeveiligingsklasse	Transiënte overspanning die doorgaans aanwezig is op NET-voeding <i>OPMERKING: het normale niveau van transiënte overspanning is stoothoudspanning (overspanning) categorie II van IEC 60364-4-443.</i>
Nominale vervuilingsgraad	Dit instrument is ontworpen voor gebruik in Installatiecategorie II en Vervuilingsgraad 1 conform respectievelijk EN61010-1 en EN60664.

Geluidsdrukniveau

De totale geluidsemissie van de vacuümdoptransporteur overschrijdt een niveau van 70dB(A) op een afstand van 1 meter. Gebruik geschikte gehoorbescherming zoals gespecificeerd in de veiligheidsinstructies van uw productievestiging.



A	wand
B	Elektrakast

Positie geluidsemissietest (1m) 	Omgeving	Emissie	Limiet
1	59,2	73,3	70 dBA
2	59,2	72,4	
3	59,2	73,6	
4	59,2	73,3	

Item- en itemafhandelingspecificaties

Sluitingsformaat

Het bereik aan kunststofsluitingen dat door de vacuümdoptransporteur wordt afgehandeld, is:
Buitendiameter 25 mm - 43 mm.

Doorvoer

1700 PPM (op basis van een sluiting van 28 mm met een tussenruimte van 38,1 mm (1,5 inch) tussen items.

Tegendruk

610 mm (24 inch) of 17,7 g (0,63 oz).

Pneumatische vereisten

Pneumatische vereisten: 60 psi, 16 CFM, NPT-inlaat van 3/8", voor het uitwerpen van items.

Hoofdstuk 3

Veiligheidsinformatie en -markeringen

Deze sectie bevat veiligheidsinformatie voor de operator die moet worden gelezen voordat het systeem wordt gebruikt of onderhouden.



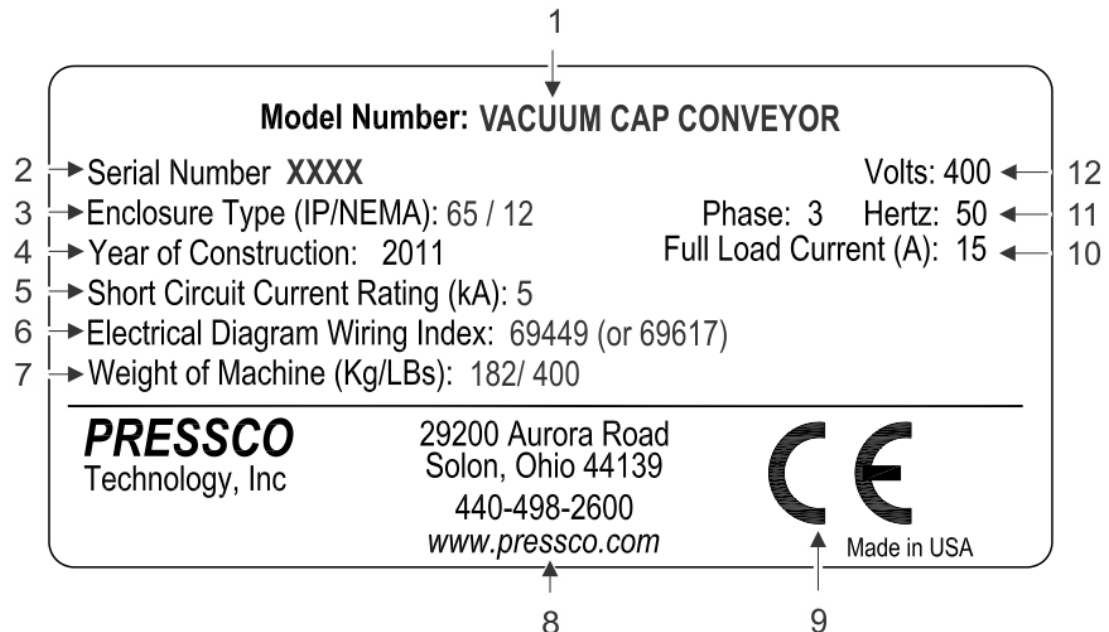
Waarschuwing - Knoei onder geen beding met verzegelde machineonderdelen of apparaten. Dat kan resulteren in de verwijdering van beveiligingen waardoor gevaarlijke situaties kunnen ontstaan.



Waarschuwing - Dit product bevat geen door operator te onderhouden onderdelen. Laat onderhoud over aan bevoegd personeel. Om elektrische schokken te voorkomen, opent u geen kastdeuren terwijl de spanning is ingeschakeld.

Serienummerplaatje

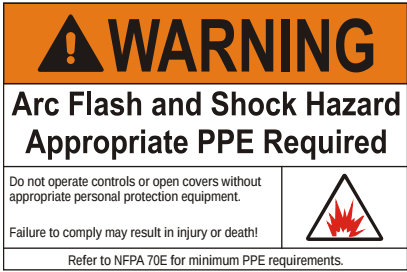
De volgende illustratie toont het serienummerplaatje dat zich op de regelkast van de vacuümdoptransporteur bevindt.



- 1) Serienummerplaatje
- 2) Serienummer (systeemnummer)
- 3) Type behuizing
- 4) Bouwjaar
- 5) Nominale stroomsterkte bij kortsluiting
- 6) Bedradingsindex elektrisch schema
- 7) Gewicht van machine
- 8) Pressco-contactinformatie
- 9) Onderdeelcertificatie
- 10) Stroomsterkte bij volledige belasting
- 11) Fase
- 12) Volt

Symbolen

De volgende symbolen worden gebruikt op of in de buurt van de vacuümdoptransporteur. Wees u bewust van mogelijke risico's.

	Hoogspanning
	Vonkboog
	Handbeknelling/ bandaandrijving
	Primaire aardingsaansluitklem (op punt van inkomende netvoeding)
	Aansluitklem aarding
	Aansluitklem functionele aarding
	Gehoorbescherming vereist
	Niet op staan

Waarschuwingsvoorzieningen

Op de vacuümdoptransporteur is een elektrisch vergrendelingssignaal beschikbaar voor bewaking door de klant. Deze vergrendeling geeft 'Transporteur in bedrijf' aan. Het is een normaal geopend droogcontact en het is toegankelijk op aansluitklemmen 24 en 25 van TB2. Zie de elektrische sectie voor details: **Bedradingsdiagram - blad 4 (69617)** (zie "**Bedradingschema - blad 4 (69617)**" op pagina 58) of **Bedradingsdiagram - blad 4 (69449)** (zie "**Bedradingschema - blad 4 (69449)**" op pagina 55).

Restrisico

Het Vacuum Cap Conveyor-systeem is ontworpen om het gevaar van persoonlijk letsel te minimaliseren. Het systeem maakt echter gebruik van uitwerpparaatuur om defecte producten uit de productiestroom te verwijderen. Ook bevatten de elektroniekaasten schokgevaar als ze worden geopend.

Naam de volgende veiligheidswaarschuwingen in acht wanneer u het systeem gebruikt of in de buurt ervan werkt:



Waarschuwing - Mogelijkheid dat projectielen personen raken en letsel veroorzaken. Blijf uit de buurt van uitwerpparaatuur.



Waarschuwing - Mogelijk contact met gevoelige elektronica en hoogspanning. Houd de deur van de processorkast gesloten.

Bedoeld gebruik

Type proces: Het Vacuum Cap Conveyor-systeem is bedoeld om container- en andere speciale fabricageprocessen te bewaken en afwijkende producten te identificeren.

Bedoeld gebruik: Het Vacuum Cap Conveyor-systeem is ontworpen en geconstrueerd voor gebruik in een in pandige industriële omgeving, waar het altijd beschermt is tegen het weer.

Vereiste ruimte: De Vacuum Cap Conveyor-machine en bijbehorende sensoren moeten worden geïnstalleerd op een plaats waar veilige en eenvoudige installatie, formaatwisseling, gebruikersbediening en onderhoudsprocedures mogelijk zijn.

Verboden gebruik



Waarschuwing - Als dit instrument niet wordt gebruikt zoals opgegeven, kan afbreuk worden gedaan aan de bescherming die door de apparatuur wordt geboden. Dit instrument mag alleen worden gebruikt in een normale toestand (waarin alle beveiligingsmiddelen intact zijn).



Belangrijk - Het Intellispec-systeem mag NIET worden gebruikt voor enig ander doel dan specifiek aangegeven in de sectie genaamd **Bedoeld gebruik** (op pagina 19).



Het volgende gebruik is **niet** bedoeld:

- Gebruik in een explosieve omgeving
- Gebruik in een brandbare omgeving
- Gebruik in een vochtige of natte omgeving, behalve waar dat specifiek is aangegeven

Persoonlijke beschermingsmiddelen



Belangrijk - Volg altijd de veiligheidseisen van uw productievestiging op, naast de onderstaande aanbevelingen.

We raden het gebruik van minimaal de volgende persoonlijke beschermingsmiddelen (PPE) aan:

	Beschermende kleding
	Beschermende handschoenen
	Beschermende oordoppen of koptelefoon
	Oogbescherming
	Beschermend schoeisel

Veiligheid van het personeel

De volgende regels worden aanbevolen om te zorgen voor de veiligheid van het personeel dat belast is met de bediening en het onderhoud van de machine.

Niet:

- Veiligheidsafschermingen openen tijdens bedrijf van de machine
- Onderhouds- en reparatiewerkzaamheden uitvoeren terwijl het systeem in bedrijf is
- Op de machine leunen
- Op de machineonderdelen zitten
- De machine gebruiken voor andere doeleinden dan die worden vermeld in de handleiding
- Onderdelen van de machine wijzigen
- Onbevoegd personeel toestaan om de machine te bedienen of onderhoudsprocedures aan de machine uit te voeren

Tijdens bediening van de machine:

	Er is slechts één operator nodig om de machine te bedienen. Alle anderen moeten op veilige afstand blijven.
	Operators moeten bekend zijn met alle machines die met de Pressco-apparatuur verbonden zijn en moeten weten hoe ze noodstopvoorzieningen moeten gebruiken. <i>Opmerking: de noodstopvoorzieningen zijn mogelijk niet rechtstreeks met de Pressco-apparatuur verbonden, maar het is belangrijk om te weten hoe deze moeten worden gebruikt.</i>
	Voordat de operator het Pressco-systeem online schakelt, moet deze ervoor zorgen dat alle veiligheidsvoorzieningen die met alle aangesloten machines worden gebruikt, op hun plaats zitten en operationeel zijn.
	De operator moet gedurende zijn werktijd maximaal op zijn werk gefocust zijn en alert zijn. Als dat niet het geval is, moet de ploegleider direct worden geïnformeerd.

Tijdens het uitvoeren van onderhouds- of reparatiewerkzaamheden:

	Volg de vergrendelingsprocedure voor het uitvoeren van machineonderhoud.
	Voordat u de machine start dient u ervoor te zorgen dat niemand zich in de buurt van de machine bevindt.
	Indien het voor de onderhouds- of reparatiewerkzaamheden nodig is om beschermende of veiligheidssystemen te ontkoppelen of te verwijderen, dienen bevoegde medewerkers die verantwoordelijk zijn voor de preventie van persoonlijk letsel of schade aan de machine toezicht op de werkzaamheden houden. Alle bewegingen van de machine moeten worden uitgevoerd op beperkte snelheden. Daarbij moet sprake zijn van beperkte bewegingen.
	Alleen speciaal daartoe bevoegde en getrainde medewerkers mogen onderhouds- of reparatiewerkzaamheden uitvoeren voor elektrische onderdelen. Tijdens het uitvoeren van testprocedures waarbij de stroom is ingeschakeld, dient u de aangegeven richtlijnen strikt op te volgen.
	Medewerkers die werkzaamheden uitvoeren voor hogere delen van de een machine dienen een beschermend harnas te dragen en dit harnas vast te haken aan een structuur. Zij dienen te allen tijde uiterst voorzichtig te werk gaan. Het harnas mag niet worden verbonden aan apparatuur of een structuur van Pressco, omdat die geen lichaamsgewicht kunnen ondersteunen.
	Voer nooit smeer- of onderhoudsprocedures uit voor mechanische onderdelen terwijl de machine draait.

Tillen van zware voorwerpen

 **Voorzichtig** - Sommige componenten zijn zwaar. Neem de juiste voorzorgsmaatregelen om persoonlijk letsel of schade aan apparatuur te voorkomen. Als u het voorwerp niet zelf kunt tillen, vraagt u een capabele persoon om het voorwerp te helpen tillen of gebruikt u een mechanisch hefwerktuig.

De onderdelen zijn niet van handgrepen voorzien om de apparatuur te tillen. Zorg dat u:

- Apparatuur bij de onderzijde optilt - gebruik geen draden, beugels of andere uitsteeksels
- Uw vingers weghoudt van sensorlenzen om de apparatuur schoon te houden
- Langzaam te werk gaat

➤ **Ga als volgt te werk om apparatuur veilig te tillen:**

 **Voorzichtig** - Verdraai uw lichaam niet bij het verplaatsen van de last. Neem kleine stappen waarbij u uw voeten draait tot u zich in de juiste positie bevindt.

1. Ga dicht bij de last staan en centreer uzelf erboven waarbij uw voeten een schouderbreedte uit elkaar staan.
2. Span uw buikspieren aan.
3. Houd uw rug recht, buig uw knieën en hurk neer.
4. Neem de last stevig vast met beide handen.
5. Houd de last dicht bij uw lichaam en gebruik uw beenspieren om op te staan en de last van de vloer te tillen.

- Uw rug moet recht blijven tijdens het tillen en u gebruikt alleen uw beenspieren om de last te tillen.
6. Om de last op de juiste plaats neer te zetten, buigt u uw knieën en gebruikt u alleen uw beenspieren om de last te laten zakken.

Geautoriseerde gebruikers

Getrainde machineoperators, personeel voor mechanisch en elektrisch onderhoud en managers van de productievestiging worden beschouwd als autoriseerde gebruikers van het Intellispec-systeem. Deze gebruikers moeten de informatie in deze handleiding zorgvuldig lezen. De manager van de productievestiging moet ervoor zorgen dat de veiligheidsaanbevelingen in deze handleiding worden opgevolgd.



Waarschuwing - Als u personeel dat niet bekend is met het productieproces, toestaat om het Intellispec-systeem te bedienen, kan dat gevaar opleveren.

Als u iets in deze handleiding niet volledig begrijpt, neemt u contact op met de technische ondersteuning van Pressco.



Belangrijk - Geen enkele medewerker mag het systeem bedienen buiten zijn/haar eigen competentie- en verantwoordelijkheidsgebied.

Correcte bediening:

Op elk moment mag slechts één medewerker het systeem bedienen. De juiste positie voor de operator is vóór de monitor van de gebruikersinterface of de regelkast (indien van toepassing).

Reparaties:

Eventuele reparaties aan het systeem worden uitsluitend uitgevoerd door onderhoudspersoneel van Pressco Technology Inc. of door een andere onderhoudsdienst die uitdrukkelijk is geautoriseerd door Pressco Technology Inc.

Gebruik van reserveonderdelen

De volgende beperkingen zijn van toepassing op het vervangen van onderdelen:



Waarschuwing - Het gebruik van reserveonderdelen die niet zijn ontworpen volgens de specificaties van Pressco, kunnen de veiligheid en effectiviteit van het Vacuum Cap Conveyor-systeem in gevaar brengen.

- Het gebruik van reserveonderdelen die niet aan de ontwerpspecificaties van Pressco voldoen, is niet toegestaan. Dit verbod is vooral van toepassing wanneer de betreffende onderdelen veiligheidsvoorzieningen bevatten of daarmee zijn verbonden.
- Voordat de productie wordt hervat, controleert u of alle veiligheidsvoorzieningen functioneren.

Pressco Technology Inc. is op geen enkele wijze aansprakelijk als de hierboven beschreven aanwijzingen niet worden opgevolgd.

Om een lijst met reserveonderdelen te verkrijgen, neemt u contact op met de afdeling klantenservice van Pressco. Contact opnemen met Pressco.

De technici van Pressco staan klaar om klanten in hun eigen productievestiging te helpen om problemen die zich bij gebruik en onderhoud van het Vacuum Cap Conveyor-systeem kunnen voordoen, op te lossen.

Hoofdstuk 4

Installatie en instellen

Vorbereiding van installatie

Aanbevelingen vóór installatie

Voordat de machine wordt geïnstalleerd, controleert de Pressco-installateur samen met de klant (of vertegenwoordiger) de volgende criteria in de omgeving waarin de machine moet worden geïnstalleerd:

- Werkzaamheden die contractueel zijn vereist voor de installatie van de machine, zijn uitgevoerd
- De plattegrond van de productievestiging die beschrijft waar de machine wordt geïnstalleerd, is de uiteindelijke plattegrond waarmee Pressco Technology Inc. akkoord is gegaan.
- De ruimte en hoogte die voor installatie zijn vereist, zijn werkelijk beschikbaar
- Alleen de componenten die in de installatielay-out zijn opgenomen, zijn aanwezig in de ruimte waar de machine moet worden gemonteerd. Zorg dat er later geen machines of componenten zijn toegevoegd waardoor montage wordt bemoeilijkt. Als dat het geval is, neemt u direct contact op met Project Engineering-personeel van Pressco om een geschikte oplossing voor het probleem te vinden.

We raden het volgende aan voordat u de machine installeert:

- Transporteer de machine in de verpakking naar de ruimte waar deze wordt geïnstalleerd om de mogelijkheid van schade te beperken
- Verwijder het verpakkingsmateriaal zorgvuldig en controleer de componenten op schade
- Controleer of de mechanische componenten goed vastzitten, aangezien deze los kunnen komen tijdens transport
- Bereid de hoofdleiding voor perslucht voor. Voordat u definitieve aansluitingen maakt, zorgt u dat de leidingen schoon en vrij van vuil zijn.

Verzending en verwerking



Waarschuwing - Alleen gekwalificeerd personeel mag betrokken zijn bij het uitladen, hanteren en heffen van de machine. Pressco Technology Inc. is niet aansprakelijk voor onderdelenschade en/of persoonlijk letsel dat het gevolg is van handelingen door onbevoegd personeel en/of het niet voldoen aan de aanwijzingen in deze handleiding met betrekking tot heffen en transporteren.



Belangrijk - De vestigingssupervisor is ervoor verantwoordelijk dat alle verschillende montagefasen op een veilige manier en volgens de huidige voorschriften worden uitgevoerd.

Pressco Technology Inc. verzendt losse onderdelen in verpakkingen die zijn ontworpen om de inhoud te beschermen tijdens verwerking alsmede tegen blootstelling aan het weer.

Tenzij anders aangegeven in het contract bij de bestelling van de machine, zal de klant Pressco Technology Inc. voorzien van de middelen en apparatuur die nodig zijn voor het uitladen, heffen en hanteren van de machineonderdelen. Pressco Technology Inc. hecht er belang aan dat een van hun technici het proces van uitladen, hanteren en heffen van de machine overziet. De technicus kan nuttig advies geven met betrekking tot de logische volgorde waarin de onderdelen moeten worden uitgepakt en gepositioneerd voor een gemakkelijke montage.

Nadat de machine is afgeleverd, controleert u op eventuele schade die tijdens de verzending kan zijn ontstaan. In het geval van schade neemt u contact op met Pressco Technology Inc.

Bij het hanteren van de machine houdt u deze altijd dicht bij de grond.



We raden aan om een vorkheftruck te gebruiken met een hefvermogen dat en met vorken die geschikt zijn voor het gewicht dat moet worden geheven (machine plus verpakking).

De afmetingen en het gewicht van een krat worden hieronder vermeld. Dit zijn de maximale grootte en het maximale gewicht. De grootte en het gewicht van de krat kunnen minder zijn, afhankelijk van uw configuratie. U ontvangt mogelijk meerdere kratten, afhankelijk van uw configuratie.

Formaat	1 krat, 4013,2 mm x 1143 x 1117,6 mm (158 x 45 x 44 inch)
Gewicht	454,5 kg (1000 lbs.)

Ventilatie

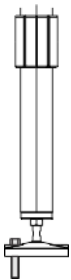
Plaats de onderdelen van de vacuümdoptransporteur in een positie met voldoende ventilatie zodat er een goede luchtstroom is. Zorg dat er ruimte is voor stuw materiaal en voor het verwijderen van onderdelen.

Onderdeel	Ruimte
Vacuümdoptransporteur	Laat 1 meter [39 inch] ruimte vrij aan de voorzijde van de machine
Intellispec-kast	Laat 100 mm ruimte voor ventilator en ontluchting
Optionele transformator	Laat 1 meter [39 inch] ruimte vrij aan de achter- en voorzijde van de machine

Bevestigen aan vloer

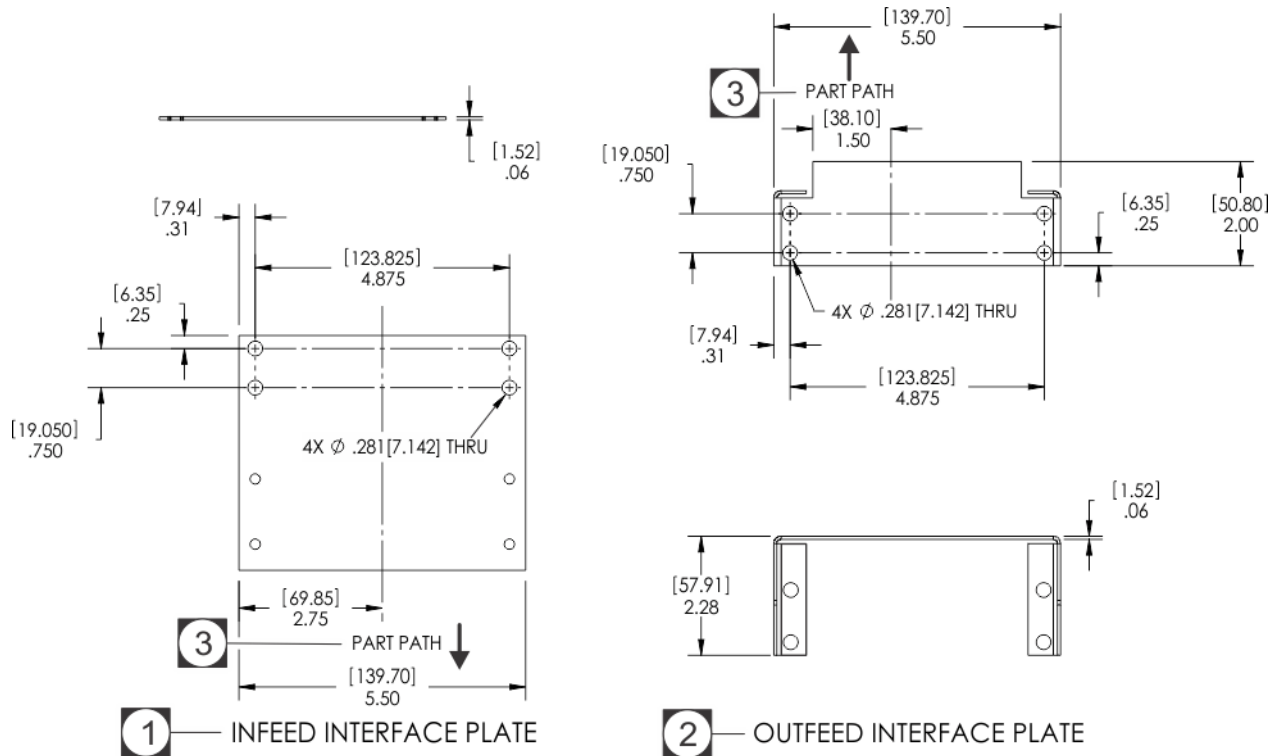
De grond onder de machine moet voldoende stevig zijn om het gewicht van de machine te kunnen ondersteunen op de steunpunten. Bovendien moet de vloer vrij zijn van hobbels, groeven en andere oneffenheden in het oppervlak. Het oppervlak moet voldoende vlak zijn zodat het gewicht van de machine op het gehele oppervlak van de stelvoetjes van de machine rust.

Bevestig de machine aan de vloer door hamerbouten M10 x 50 mm (3/8 inch x 2 inch) in de vloer aan te brengen via de opening in het voetplaatje van het frame. Doe dit in één opening van ieder voetplaatje.



Invoer- en uitvoerplaten aan transportbaan bevestigen

Bevestig de transportbaan aan de invoerinterfaceplaat [item 1] en de uitvoerinterfaceplaat [item 2] met behulp van de montageafmetingen die in onderstaande illustratie worden getoond. Uw productievestiging moet voor een montageflens zorgen.



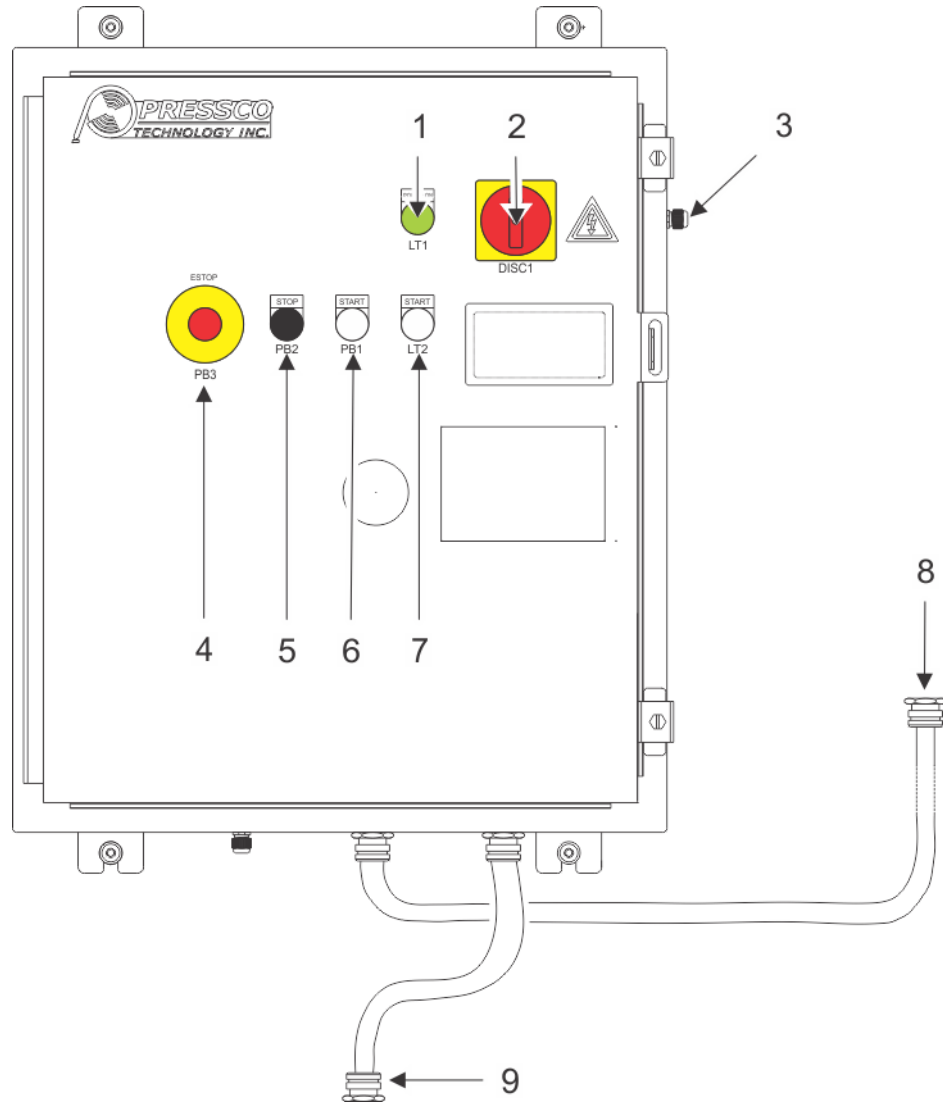
1	Invoerinterfaceplaat
2	Uitvoerinterfaceplaat
3	Itempad

Elektriciteitsvoorziening



Waarschuwing - De elektrische aansluitingen moeten voldoen aan lokale en nationale voorschriften.

Laat een erkend elektricien de bedrading voor de juiste spanning en stroomsterkte aansluiten op de rechterboveningang van de elektrakast. Zie de naamplaat op de deur van de elektrakast.



1	LT1 - Indicatielampje netspanning
2	DISC1 - Draaischakelaar voor onderbreking
3	Inkomende elektriciteitsvoorziening
4	PB3 - E-stop
5	PB2 - Drukknop Stop
6	PB1 - Drukknop Start
7	LT2 - Indicatielampje voor start
8	Naar aandrijfmotor transporteur
9	Naar motor vacuümpomp

Voor meer informatie over de onderdelen in deze kast raadpleegt u **Elektrisch systeem** (op pagina 31).

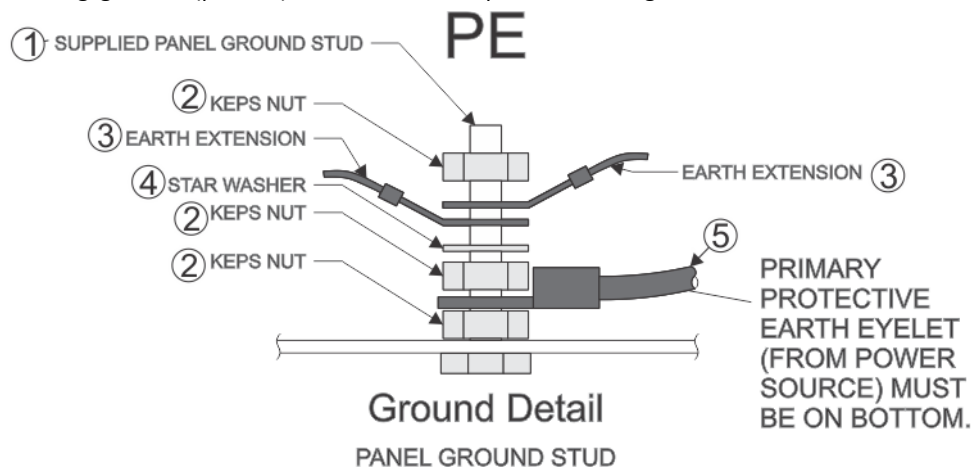
Aarding



Gevaar - Ondeugdelijke aansluiting van de aardingsgeleider van de apparatuur kan het risico van elektrische schokken tot gevolg hebben. Vraag bij twijfel aan een bevoegd elektricien of onderhoudstechnicus om te controleren of het product correct is geaard.

Dit product moet worden geaard. Als het slecht functioneert of defect raakt, biedt de aarding een weg van de minste weerstand voor de elektrische stroom zodat het risico van een elektrische schok wordt gereduceerd.

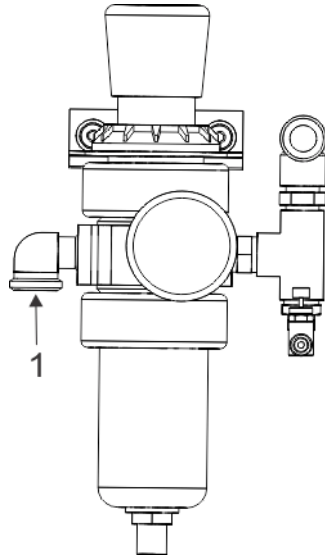
Vlakbij de ingang voor de inkomende netvoeding bevindt zich een aansluitklem voor aansluiting van de machine op de externe aardingsgeleider. Deze aansluitklem is gemarkeerd als PE. Andere aardingsgeleiders kunnen op dezelfde aansluitklem worden aangesloten, maar de externe aardingsgeleider (primair) moet zich onderop bevinden volgens de onderstaande afbeelding.



1	Tapeind voor aarding
2	Ringmoer
3	Aardingsextensie
4	Stervormige ring
5	PE - Oog voor primaire aarding (van stroombron) moet zich onderop bevinden

Pneumatische voorziening

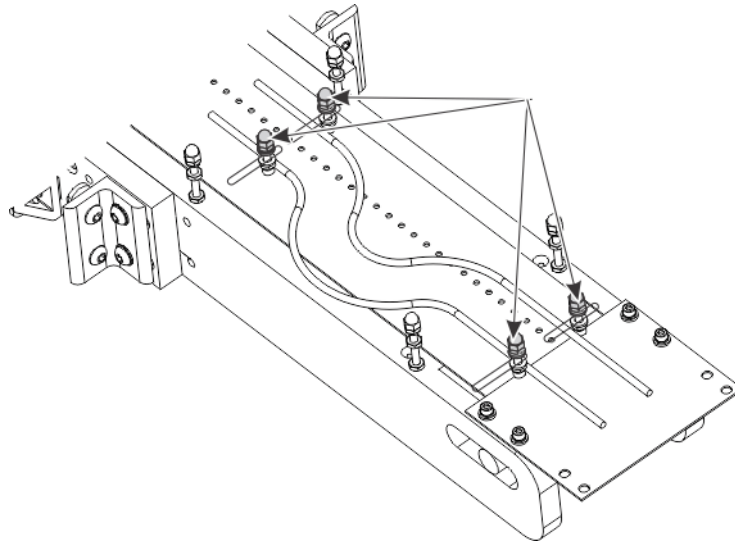
Sluit luchttoevoer van productievestiging aan op de smeerinrichting van de filterregelaar (FRL).
Pneumatische vereisten: 60 psi, 16 CFM, NPT-inlaat van 3/8", voor het uitwerpen van items.



1 - Aansluiting luchttoevoer

Initiële aanpassingen

Pas de S-bocht aan op itemformaat en itemsnelheid door de juiste moeren los te draaien, deze in de sleuven te verplaatsen en weer vast te draaien.



Aansluiting van het inschakelcontact van de klant

Zie **Bediening van de transporteur** (op pagina 7) voor een beschrijving van de beide elektrische besturingsversies.

Voor elektrisch besturingssysteem 69617 wordt een 2-draads besturingsstrategie gebruikt. Dit betekent dat de transporteur wordt gestart en gestopt door het sluiten van een enkel contact. De klant moet daarvoor een signaal van een normaal geopend droogcontact aansluiten op klemmen 21 en 22 van TB2. Zie **Bedradingsschema - blad 4 (69617)** (op pagina 58).

Voor elektrisch besturingssysteem 69449 wordt een 3-draads besturingsstrategie gebruikt. In dit systeem wordt de transporteur gestart en gestopt door middel van de drukknoppen op de deur van de regelkast. Er hoeft geen inschakelcontact te worden aangesloten.

Inbedrijfstelling

Voordat u de machine in werking stelt, controleert u of de volgende controles zijn uitgevoerd:

Voltooid	Ja	Nee
Positioneer de onderdelen met voldoende ventilatie, zie Ventilatie (op pagina 24)		
Bevestig de vacuümdoptransporteur aan de vloer, zie Bevestigen aan vloer (op pagina 24)		
Controleer de aansluiting van de juiste elektriciteitsvoorziening en aarding, zie Elektriciteitsvoorziening (op pagina 26) en Aarding (op pagina 27)		
Aansluiting van persluchtleiding op FRL van machine, zie Pneumatische voorziening (op pagina 28)		
pas de S-bocht aan op het juiste itemformaat en de juiste itemsnelheid, zie Initiële aanpassingen (op pagina 28)		
Controleer de aansluiting van het inschakelcontact (alleen elektrisch systeem 69617). Zie Aansluiting van het inschakelcontact van de klant (op pagina 28).		

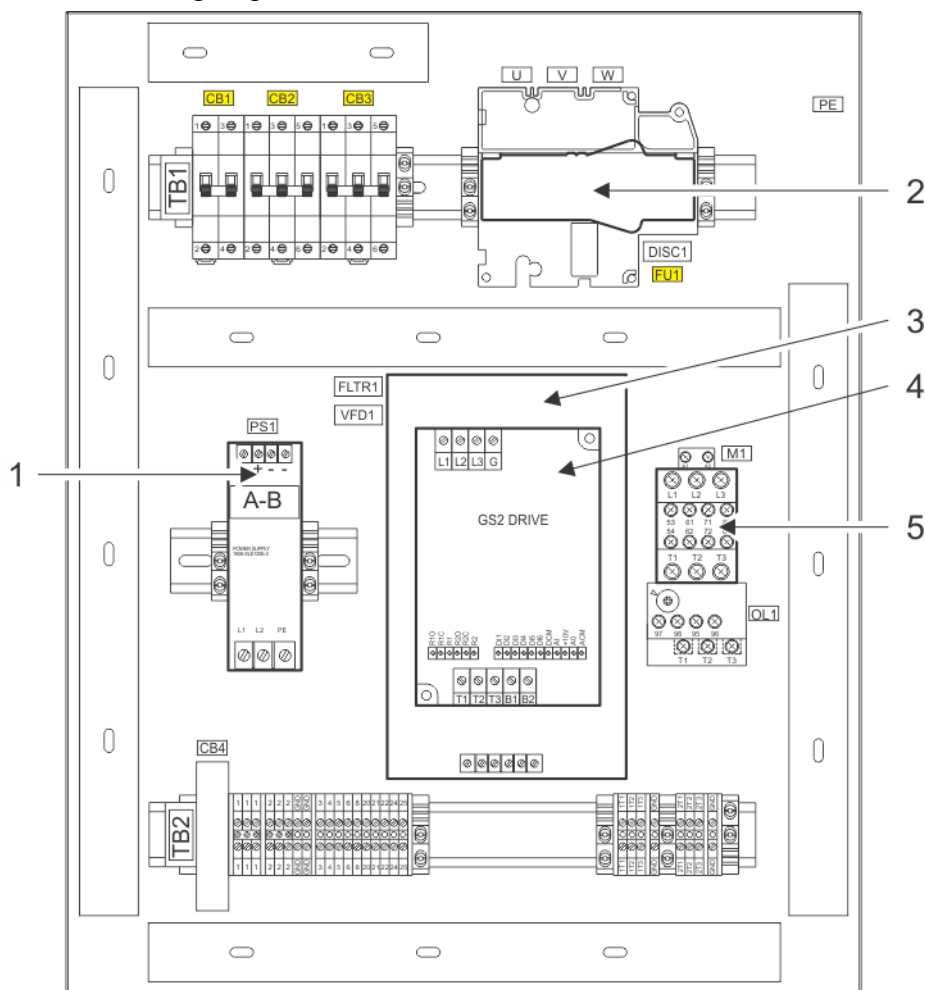
Hoofdstuk 5

Machineonderdelen en -systemen

Elektrisch systeem

Om de schakelaars en kabels aan de buitenzijde van de kast te bekijken, raadpleegt u **Bedieningselementen voor operator** (op pagina 33, "**Bedieningselementen voor operator 2018**" op pagina 63).

Het elektrische systeem bevindt zich voornamelijk in een behuizing van 24 (H) x 20 (B) x 8 (D) inch. De inkomende driefasige netspanning wordt geleverd aan de bovenzijde van een gezeekerde onderbreker en vertakt zich verder naar twee motorcontrollers en naar een voeding van 24 VDC. De spanning van 24 VDC wordt vervolgens gebruikt om de rest van de machine van stroom te voorzien.



1	Voeding van 24 VDC (PS1)
2	Onderbreker netvoeding (DISC1)
3	EMI-filter (FLTR1)
4	Aandrijving transporteur (VFD1)
5	Motorcontactgever (M1)

Onderbreker netvoeding (DISC1)

De netvoedingsonderbreker wordt gebruikt om de spanning uit te schakelen zodat een technicus veilig in de behuizing kan werken. De onderbreker kan ook in de gesloten stand worden vergrendeld terwijl de behuizing is geopend. Met de handgreep van de NFPA 79 kan de spanning eenvoudig worden omgeschakeld terwijl de deur is geopend zonder een tang of een sleutel te hoeven gebruiken.

Motorcontactgever (M1)

Motorcontactgever (M1) wordt gebruikt om de vacuümblower van spanning te voorzien. Deze is voorzien van een thermische overbelastingsbeveiliging om in geval van oververhitting te kunnen worden uitgeschakeld.

Frequentieaandrijvingen (VFD1)

De aandrijving met variabele frequentie regelt de snelheid van de vacuümdoptransporteur. De snelheid is aanpasbaar door aan de potentiometer op de voorzijde van de aandrijving te draaien. De snelheid wordt weergegeven in TPM van de motor. De conversie van de VFD-waarde naar de bandsnelheid is circa 0,4281. Deze verhouding is lineair over het gehele toerentalbereik van de motor. Voorbeeld: 700 TPM is equivalent aan een transporteurverplaatsing van circa 300 ft/min.

De maximale bandsnelheid is 500 ft/min.

EMI-filter (FLTR1)

Het EMI-filter is op de ingang van de aandrijving geplaatst. EMI-filters op de ingang reduceren elektromagnetische interferentie of ruis. Ze zijn vereist voor CE-compliance en worden aanbevolen voor installaties die onderhevig zijn aan of gevoelig zijn voor elektromagnetische interferentie.

Vergrendeling

Op de vacuümdoptransporteur is een elektrisch vergrendelingssignaal beschikbaar voor bewaking door de klant. Deze vergrendeling geeft 'Transporteur in bedrijf' aan. Het is een normaal geopend droogcontact en het is toegankelijk op aansluitklemmen 24 en 25 van TB2. Voor een gedetailleerde tekening van TB2 raadpleegt u **Bedradingsschema - blad 4 (69449)** (op pagina 55) of **Bedradingsschema - blad 4 (69617)** (op pagina 58).

Op de machine aanwezige veiligheidscomponenten

Er bevindt zich één drukknop voor een noodstop (E-Stop) op de machine. Deze bevindt zich aan de voorzijde van de behuizing. Er is een voorziening om een extra drukknop voor E-Stop toe te voegen op een door de eindgebruiker gewenste locatie. Deze moet worden bedraad aan klemmen 3 en 4 van TB2. De jumper moet worden verwijderd. Zie **Bedradingsschema - blad 4 (69449)** (op pagina 55) of **Bedradingsschema - blad 4 (69617)** (op pagina 58).

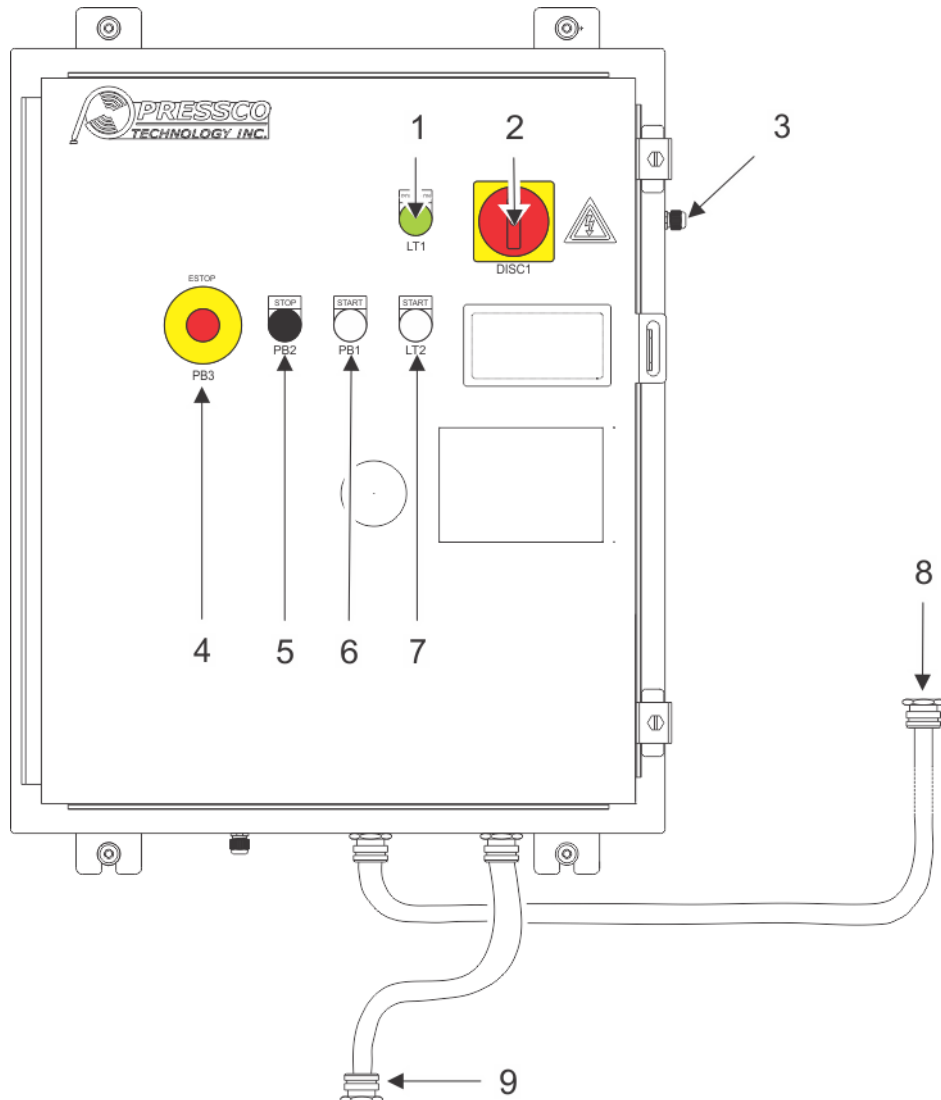
Druk op de drukknoppen om te activeren. Draai de drukknop om deze vrij te zetten.

Hoofdstuk 6

Bediening van het vacuümtransportsysteem

Bedieningselementen voor operator

Bedien de vacuümtransporteur via de schakelaars en drukknoppen op de buitenzijde van de elektrakast. Beschrijvingen van de knoppen worden hieronder gegeven.



1	LT1 - Indicatielampje netspanning
2	DISC1 - Draaischakelaar voor onderbreking
3	Inkomende elektriciteitsvoorziening
4	PB3 - E-stop
5	PB2 - Drukknop Stop
6	PB1 - Drukknop Start
7	LT2 - Indicatielampje voor start
8	Naar aandrijfmotor transporteur
9	Naar motor vacuümpomp

LT1 - Indicatielampje netspanning

Geeft aan dat de netvoedingsonderbreker zich in de stand AAN bevindt en dat de spanning is ingeschakeld.

PB3 - E-stop

Door op de E-stop te drukken, wordt het hoofdstartcircuit onderbroken waardoor de spanning van de vacuümtransporteur en de vacuümblower wordt gehaald. U moet de knop verdraaien voor reset.

PB2 - Drukknop Stop

Door op de drukknop Stop te drukken, wordt het hoofdstartcircuit onderbroken waardoor de spanning van de vacuümtransporteur en de vacuümblower wordt gehaald.

PB1 - Drukknop Start

Door op de drukknop Start te drukken, wordt getracht het hoofdstartcircuit in te schakelen en te vergrendelen waardoor de vacuümtransporteur en de vacuümblower worden gestart. Er zijn verschillende condities die kunnen verhinderen dat het circuit wordt vergrendeld:

- Drukknop E-stop PB is ingedrukt
- Overbelastingsbeveiliging van vacuümblower is ingeschakeld
- Frequentieaandrijving is in foutmodus

LT2 - Indicatielampje voor start

Geeft aan dat het hoofdstartcircuit is ingeschakeld en vergrendeld.

Opstartvolgorde

Om de schakelaarlocaties te kunnen bekijken, raadpleegt u **Bedieningselementen voor operator** (op pagina 33, "**Bedieningselementen voor operator 2018**" op pagina 63).

➤ Ga als volgt te werk om de machine te starten:

1. Controleer of de uitgang van de vacuümtransporteur niet op enigerlei wijze is geblokkeerd of verstopt en of de juiste items zijn geladen en gereed zijn voor invoer.
2. Controleer of het Intellispec-systeem online is en gereed is om te worden gebruikt. Zie de Programmeerhandleiding van Intellispec (of de Systeemhandleiding voor Series V).
3. Schakel de vacuümtransporteur in door de onderbrekerschakelaar (DISC1) in de stand AAN te zetten.
4. Druk op de drukknop Start (PB1). De vacuümtransporteur begint te lopen.

❖ *Opmerking: Met elektrisch systeem 69617 is het mogelijk dat alleen de vacuümblower zal starten. Als dat het geval is, is het 'Inschakelcontact van de klant' mogelijk geopend. Controleer op blokkering van de lijn. Voor meer informatie raadpleegt u **Aansluiten van inschakelcontact van de klant** (zie "**Aansluiting van het inschakelcontact van de klant**" op pagina 28).*

Uitschakelvolgorde

Om de schakelaarlocaties te kunnen bekijken, raadpleegt u **Bedieningselementen voor operator** (op pagina 33, "**Bedieningselementen voor operator 2018**" op pagina 63).

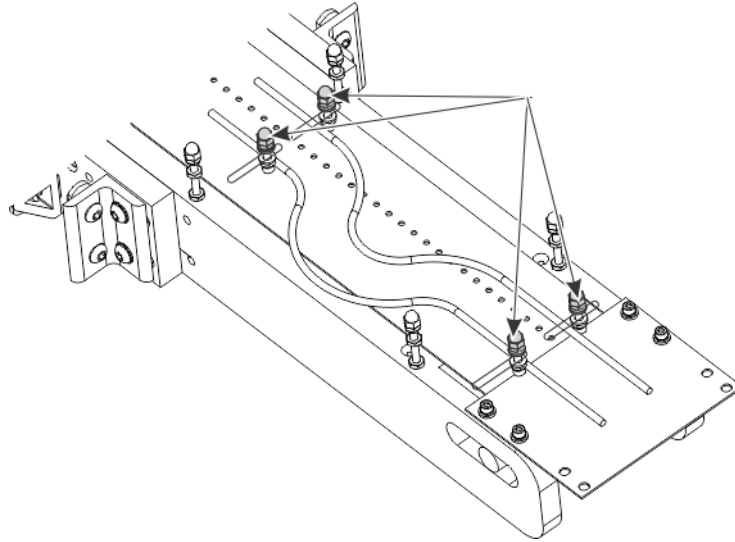
➤ ***Ga als volgt te werk om de machine uit te schakelen:***

- Voor langdurige perioden van stilstand of onderhoud draait u de onderbrekerschakelaar (DISC1) naar de stand UIT.
- Voor korte perioden van stilstand drukt u op de drukknop Stop (PB2). Hierdoor worden de vacuümtransporteur en de vacuümblower uitgeschakeld. U kunt ook gewoon op de knop E-Stop (PB3) drukken.

Hoofdstuk 7

Procedure voor itemwisseling

Pas de S-bocht aan op itemformaat en itemsnelheid door de juiste moeren los te draaien, deze in de sleuven te verplaatsen en weer vast te draaien.



Hoofdstuk 8

Onderhoudsfrequentie

Tijdens het uitvoeren van onderhouds- of reparatiewerkzaamheden:

	Volg de vergrendelingsprocedure voor het uitvoeren van machineonderhoud.
	Voordat u de machine start dient u ervoor te zorgen dat niemand zich in de buurt van de machine bevindt.
	Indien het voor de onderhouds- of reparatiewerkzaamheden nodig is om beschermende of veiligheidssystemen te ontkoppelen of te verwijderen, dienen bevoegde medewerkers die verantwoordelijk zijn voor de preventie van persoonlijk letsel of schade aan de machine toezicht op de werkzaamheden houden. Alle bewegingen van de machine moeten worden uitgevoerd op beperkte snelheden. Daarbij moet sprake zijn van beperkte bewegingen.
	Alleen speciaal daartoe bevoegde en getrainde medewerkers mogen onderhouds- of reparatiewerkzaamheden uitvoeren voor elektrische onderdelen. Tijdens het uitvoeren van testprocedures waarbij de stroom is ingeschakeld, dient u de aangegeven richtlijnen strikt op te volgen.
	Medewerkers die werkzaamheden uitvoeren voor hogere delen van de een machine dienen een beschermend harnas te dragen en dit harnas vast te haken aan een structuur. Zij dienen te allen tijde uiterst voorzichtig te werk gaan. Het harnas mag niet worden verbonden aan apparatuur of een structuur van Pressco, omdat die geen lichaamsgewicht kunnen ondersteunen.
	Voer nooit smeer- of onderhoudsprocedures uit voor mechanische onderdelen terwijl de machine draait.

Reinig de onderdelen en/of vervang ze desgewenst. In de onderstaande tabel worden de onderdelen vermeld die onderhoud behoeven.

Item	Beschrijving	Onderdeelnummer Pressco	Onderhoudsfrequentie
Filter/ regelaarfilter Filters reinigen (op pagina 41)	Filter reinigen	70068	Maandelijks
Filter van regeneratieve vacuümblower Filters reinigen (op pagina 41)	Filter reinigen of vervangen	niet van toepassing	Maandelijks
Transportband (op pagina 41)	Band vervangen	56885	Vervangen wanneer werking vermindert door overmatige slijtage of rek of wanneer items niet meer goed kunnen worden afgehandeld
Aandrijfriem (op pagina 43) (270H100)	Riem vervangen	70069	Vervangen wanneer aandrijving slijpt door overmatige slijtage
Lagers aan vrijlopend eind (op pagina 46)	Lagers vervangen	69887	Vervangen wanneer slijtage overmatige hitte veroorzaakt of wanneer buitensporig veel gepiep optreedt - dit wijst erop dat de lagers versleten zijn
Lagers aan aandrijvingseind (op pagina 47)	Lagers vervangen	69888	Vervangen wanneer slijtage overmatige hitte veroorzaakt of wanneer buitensporig veel gepiep optreedt - dit wijst erop dat de lagers versleten zijn
OPMERKING: als u een van de lagers vervangt, raden we aan om tegelijkertijd de transportband te vervangen aangezien u de transportband moet verwijderen om de lagers te kunnen vervangen.			

Kastvergrendeling van vacuümdoptransporteur



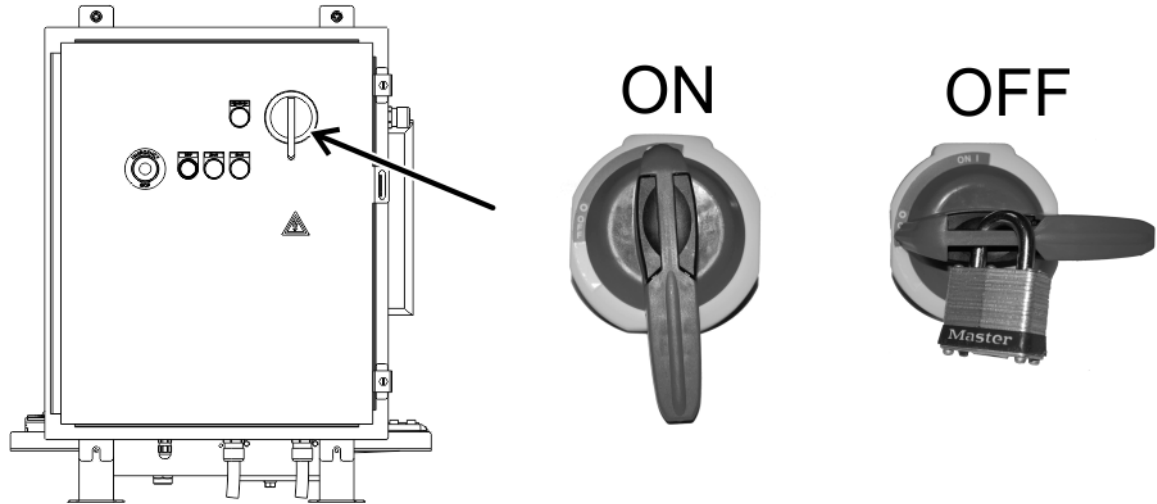
Voordat er onderhoud wordt uitgevoerd waarbij de operator de machine binnengaat, moet de machine op de juiste wijze worden uitgezet en vergrendeld.

Voordat u de kast op UIT zet, stopt u de lijn.

➤ **Ga als volgt te werk om de vacuümpomp in de uitgeschakelde stand te vergrendelen:**

1. Draai de schakelaar van de netvoedingsonderbreker naar de stand UIT.
2. Vergrendel de schakelaar in de stand UIT door de zwarte lipjes omlaag te duwen en een hangslot aan te brengen zoals hieronder wordt getoond.

3. Volg de veiligheidsprocedures van uw organisatie om onbedoeld opstarten te voorkomen.



Filters reinigen

Voor de locatie van de volgende onderdelen raadpleegt u **Belangrijkste onderdelen** (op pagina 8).

Filter/regelaar

Het filter in deze eenheid is van kunststof. Om het te vervangen, gebruikt u Pressco-onderdeelnummer 70068.

➤ **Het filter reinigen:**

1. Pak het filterhuis met de hand, duw het omhoog en draai het om het te openen.
2. Verwijder het filter en spoel het met schoon water.
3. Droog het filter volledig voordat u het weer in de eenheid plaatst.

Regeneratieve vacuümblower

Er bevindt zich een verwisselbaar filter in deze eenheid.

❖ *Opmerking: Als vervanging van het filter nodig is, betreft u een filter van uw plaatselijke onderdelenwinkel.*

➤ **Het filter reinigen:**

1. Schroef de luchtinlaatpoort los en verwijder deze.
2. Verwijder het filter en spoel het met schoon water.
3. Droog het filter volledig voordat u het weer in de eenheid plaatst.

Riemen vervangen

Vervang riemen wanneer dat nodig is.

Transportband

De transportband van de transporteur moet worden vervangen wanneer overmatige slijtage of rek een goede werking van het Intellispec-systeem verhindert of wanneer de items niet meer goed kunnen worden afgehandeld. Vervang de transportband door Pressco-onderdeelnummer 56885.

Raadpleeg de **Identificatie van transporteuronderdelen** (op pagina 43) om de onderdelen weer te geven waarnaar wordt verwezen in deze procedures.



Waarschuwing - Neem nooit alle vier de bevestigingsschroeven tegelijk uit de transporteur. Dat kan ernstig letsel of schade aan de transporteur tot gevolg hebben.

➤ **Ga als volgt te werk om de transportband te verwijderen:**

1. Draai de bandspanbouten aan het vrijlopende eind van de transporteur helemaal los [Afbeelding C - item 10].
2. Verwijder de stopplaten aan zowel het vrijlopende eind als het aandrijvingseind [Afbeelding C - item 11, vrijlopend eind wordt weergegeven].
3. Verwijder de S-bocht door de vier draadeinden los te draaien die de S-bocht ondersteunen [Afbeelding C - item 8].
4. Verwijder de steunpoot voor de modulebevestiging aan de kant met de uitwerper en laat de rest van de bevestiging op zijn plaats [Afbeelding A - item 2].
5. Neem de kabels van de uitwerper en de encoder los.
6. Verwijder de stofkap van de bovenzijde van de transporteur [Afbeelding A - item 3].
7. Nu de band loszit, neemt u deze van de riemschijf aan het aandrijvingseind.
8. Verwijder de beide bevestigingsschroeven van de transporteur van het aandrijvingseind van de transporteur [Afbeelding B - item 7].
9. Til het aandrijvingseind weg van de bevestigingsbeugel van de transporteur en trek de band weg van de beugel.
10. Breng de beide bevestigingsschroeven weer aan op het aandrijvingseind van de transporteur [Afbeelding B - item 7].
11. Verwijder de beide bevestigingsschroeven van het vrijlopende eind van de transporteur [Afbeelding B - item 7].
12. Trek de band weg van de bevestigingsbeugel van de transporteur [Afbeelding B - item 6].
13. Als u niet direct een nieuwe band installeert, brengt u de bevestigingsschroeven weer aan op het vrijlopende eind van de transporteur. Anders installeert u de nieuwe band (zoals hieronder beschreven).

➤ **Ga als volgt te werk om de nieuwe band te installeren:**

1. Verwijder de beide bevestigingsschroeven voor de transporteur van het vrijlopende eind van de transporteur [Afbeelding B - item 7].
2. Lijn de v-geleider op de band uit met de geleiders op de riemschijven en de transporteur.
3. Plaats het eind van de band op de vrijlopende rol en trek de band op het chassis van de transporteur.
4. Til het vrijlopende eind van de band weg van de bevestigingsbeugel van de transporteur en werk de band in het kanaal aan de onderzijde van de transporteur.
5. Zodra de band voorbij de bevestigingsbeugel van het vrijlopende eind is aangebracht, brengt u de beide bevestigingsschroeven van de transporteur weer aan [Afbeelding B - item 7].
6. Verwijder de beide bevestigingsschroeven van de transporteur van het aandrijvingseind van de transporteur [Afbeelding B - item 7].
7. Werk de band verder in het kanaal aan de onderzijde van de transporteur.
8. Rek de band over de onderdelen aan de uitwerperzijde van de transporteur en schuif deze op de aandrijfriemschijf.

❖ *Opmerking: De band moet geheel in het kanaal aan de onderzijde van de transporteur zitten voordat u verdergaat.*

9. Breng de beide bevestigingsschroeven voor het aandrijvingseind weer aan in de transporteur [Afbeelding B - item 7].
10. Span de spanbouten van de band totdat de band niet meer doorzakt in het kanaal aan de onderzijde van de transporteur.
11. Breng alle verwijderde onderdelen weer aan.

12. Draai al het losgedraaide bevestigingsmateriaal weer vast, inclusief de bevestigingsschroeven van de transporteur.
13. Stel het bandspoor af door de bandspanschroeven een voor een af te stellen totdat de band recht over de transporteur spoort [Afbeelding C - item 10].

Aandrijfriem

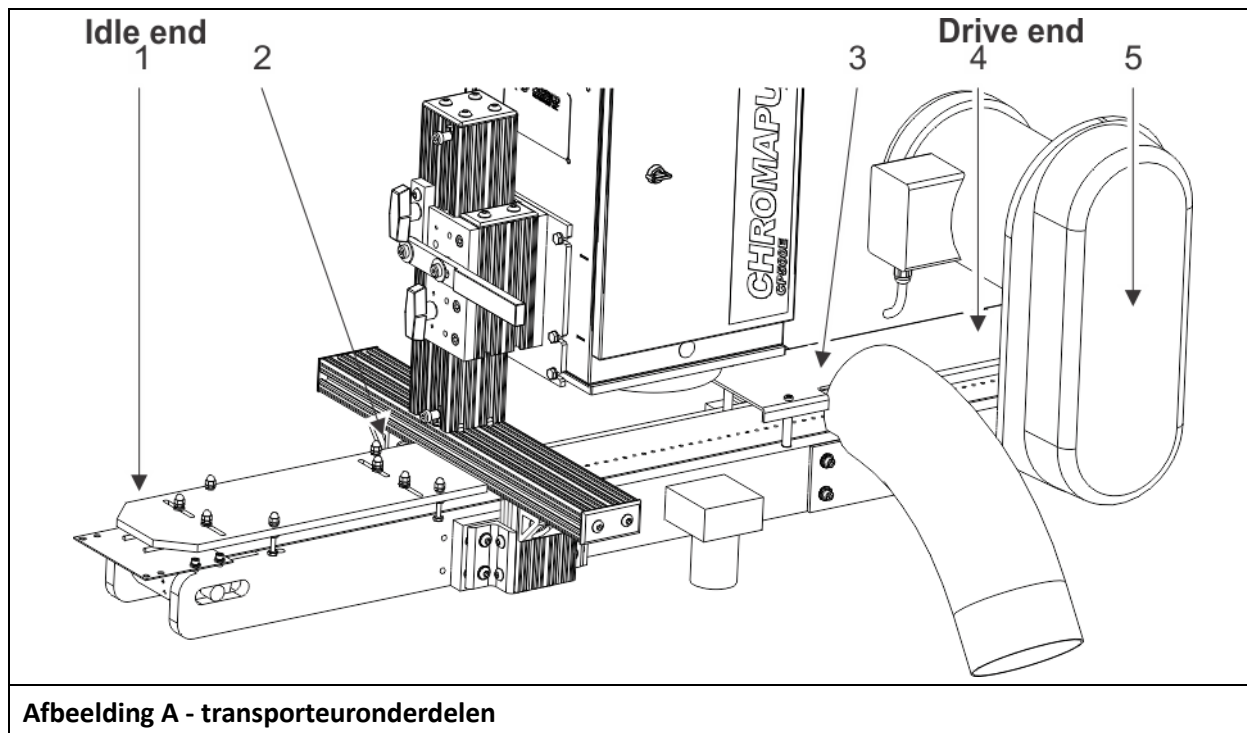
De aandrijfriem van de transporteur moet worden vervangen wanneer het aandrijfmechanisme slijt door overmatige slijtage van de riem. Vervang de aandrijfriem door riemtype 270H100 of Pressco-onderdeelnummer 70069.

Raadpleeg de **Identificatie van transporteuronderdelen** (op pagina 43) om de onderdelen weer te geven waarnaar wordt verwezen in deze procedures.

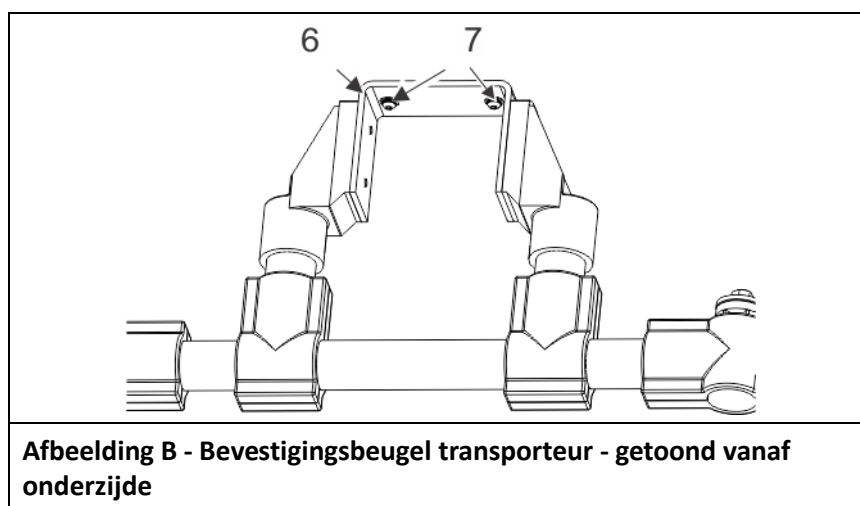
➤ *Ga als volgt te werk om de aandrijfriem te vervangen:*

1. Verwijder de afdekking van het aandrijvingsgedeelte van de transporteur [Afbeelding A - item 5].
2. Laat de spanning van de aandrijfriem af door de vier motorbevestigingsbouten los te draaien [Afbeelding D - item 12]. Hierdoor zal de motor omlaag schuiven in de sleuven.
3. Trek de aandrijfriem over de motorriemschijf en vervolgens over de riemschijf van de transporteur om deze te verwijderen [Afbeelding D - item 13].
4. Trek de nieuwe riem eerst over de riemschijf van de transporteur en vervolgens over de riemschijf van de motor.
5. Til de motor totdat de riem strak staat en draai dan de vier motorbevestigingsbouten vast [Afbeelding D - item 12].
6. Controleer de spanning van de riem door halverwege de riemschijf van de motor en de riemschijf van de transporteur de beide zijden van de riem naar elkaar toe te knijpen. De riem mag niet meer dan circa 1,25 cm (1/2 inch) bewegen.
7. Plaats de afdekking van de aandrijfmotor weer terug.

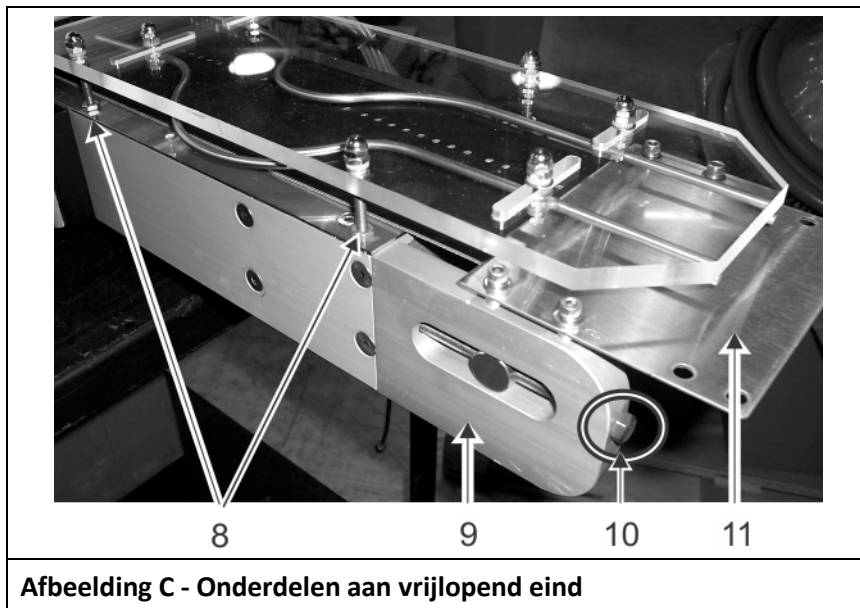
Identificatie van transporteuronderdelen



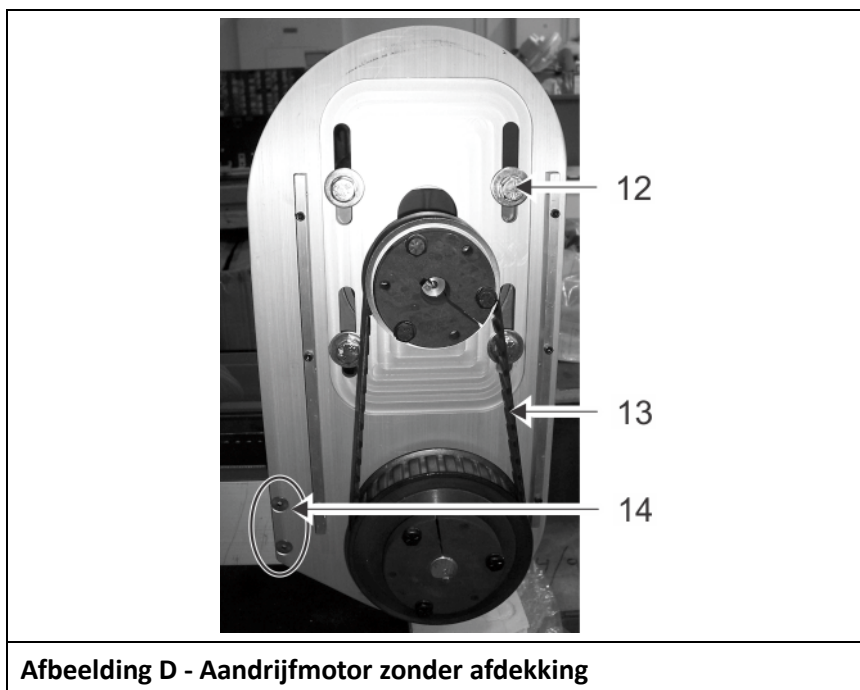
1	Vrijlopend eind van transporteur
2	Steunpoot voor modulebevestiging - verwijder de 80/20-kolom en de hoeksteun
3	Stofkap
4	Aandrijfeind van transporteur
5	Aandrijfmotor



6	Bevestigingsbeugel transporteur - getoond vanaf onderzijde
7	Bevestigingschroeven transporteur - er zijn twee schroeven aan het vrijlopend eind en twee schroeven aan het aandrijfeind van de transporteur



8	Draadeinden die de S-bocht ondersteunen - vier (4) stuks
9	Montageblok riemschijf aan vrijlopend eind
10	Riemschanbouten - twee (2) stuks alleen aan vrijlopend eind
11	Stopplaat - één (1) aan vrijlopend eind, één (1) aan aandrijfeind



12	Bevestigingsbouten motor - vier (4) stuks
13	Aandrijfriem
14	Schroeven waarmee de plaat aan de zijkant van de transporteur is vastgezet

Lagers vervangen

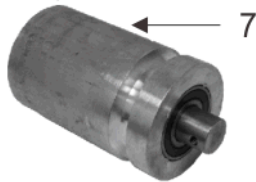
Vervang de lagers wanneer dat nodig is.

❖ *Opmerking: We raden aan om de **Hoofdriem** (zie "**Transportband**" op pagina 41) te vervangen terwijl u lagers vervangt, omdat u de hoofdriem moet verwijderen tijdens het vervangen van de lagers.*

Raadpleeg de **Identificatie van transporteuronderdelen** (op pagina 43) om de onderdelen weer te geven waarnaar wordt verwezen in deze procedures.

Lagers aan vrijlopend eind

De lagers aan het vrijlopende eind van de transporteur moeten worden vervangen wanneer slijtage overmatige hitte veroorzaakt of wanneer buitensporig veel gepiep optreedt - dit wijst erop dat de lagers versleten zijn. Vervang de lagers door Pressco-onderdeelnummer 69887.

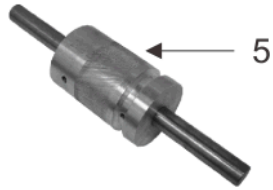


➤ **Ga als volgt te werk om de lagers aan het vrijlopende eind te vervangen:**

1. Draai de bandspanbouten aan het vrijlopende eind van de transporteur helemaal los [Afbeelding C - item 10].
2. Verwijder de stopplaten aan zowel het vrijlopende eind als het aandrijvingseind [Afbeelding C - item 11, vrijlopend eind wordt weergegeven].
3. Verwijder de S-bocht door de vier draadeinden los te draaien die de S-bocht ondersteunen [Afbeelding C - item 8].
4. Trek de riem in zijwaartse richting van de riemschijf aan het vrijlopende eind.
5. Verwijder de montageblokken van de riemschijf aan het vrijlopende eind door de vier schroeven aan elke kant van de transporteur te verwijderen [Afbeelding C - item 9].
6. Trek het montageblok en de riemschijf uit het eind van de transporteur.
7. Verwijder de riemspanbouten volledig [Afbeelding C - item 10].
8. Til de riemschijf aan het vrijlopende eind uit het einde van de transporteur.
9. Vervang de riemschijf aan het vrijlopende eind door een nieuw exemplaar.
10. Vervang de riemschijf en breng de riemschijf en het montageblok weer aan.
11. Breng de riem en alle andere onderdelen aan zoals beschreven in de sectie **Transportband** (op pagina 41). [gebruik de instructies in 'Ga als volgt te werk om de nieuwe band te installeren'.]

Lagers aan aandrijvingseind

De lagers aan het aandrijvingseind van de transporteur moeten worden vervangen wanneer slijtage overmatige hitte veroorzaakt of wanneer buitensporig veel gepiep optreedt - dit wijst erop dat de lagers versleten zijn. Vervang de lagers door Pressco-onderdeelnummer 69888.



➤ *Ga als volgt te werk om de lagers aan het aandrijvingseind te vervangen:*

1. Volg de stappen om de transportband te verwijderen zoals beschreven in de sectie **Transportband** (op pagina 41) en verwijder de band volledig. [volg de instructies in 'Ga als volgt te werk om de transportband te verwijderen'.]
2. Verwijder de aandrijfriem zoals beschreven in de sectie **Aandrijfriem** (op pagina 43). [volg stap 1-3]
3. Verwijder de transporteurriemschijf van de as van de transporteur.
4. Verwijder de bevestigingsplaat van de motor en de motor door de schroeven te verwijderen waarmee de plaat aan de zijkant van de transporteur is vastgezet. [Afbeelding D - item 14]
5. Verwijder het lager aan de zijde van de transporteur waar de motor zich bevindt, en vervang het lager.
6. Breng de bevestigingsplaat van de motor en de motor weer aan en breng vervolgens de riemschijf van de transporteur weer aan.
7. Verwijder de encoder van de aandrijfas van de transporteur.
8. Verwijder tevens de askraag van de as.
9. Verwijder de beide bevestigingsschroeven van het lager en verwijder en vervang het lager.
10. Breng de askraag en de encoder weer aan.
11. Breng de aandrijfriem weer aan zoals beschreven in de sectie **Aandrijfriem** (op pagina 43). [volg stap 4-7]
12. Breng de transportband weer aan zoals beschreven in de sectie **Transportband** (op pagina 41). [volg de instructies in 'Ga als volgt te werk om de nieuwe band te installeren'.]

Hoofdstuk 9

Probleemoplossing

Symptomen en mogelijke oplossingen

Zie de volgende tabel voor een lijst met symptomen met mogelijke oorzaken en oplossingen. Voor overige problemen of nadere assistentie neemt u contact op met Pressco.

Voor locaties van onderdelen zoals **VFD1**, **FU1** en **CB2** raadpleegt u de illustratie van het **Elektrisch systeem** (op pagina 31).

Symptoom	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Transporteur loopt niet	Storing in frequentieaandrijving (VFD1)	Lokaliseer de foutcode in het lcd-venster Aandrijving. Bepaal corrigerende acties door de sectie Onderhoud en probleemoplossing van de meegeleverde handleiding te raadplegen.
	Circuitonderbreker geopend of zekering gesmolten	Controleer FU1 en CB2
	E-Stop ingedrukt	Reset E-Stop
	Overbelasting van vacuümblower	Bepaal de oorzaak en reset OL1 voor vacuümblower
	Inschakelcontact van klant geopend (alleen elektrisch systeem 69617)	Controleer en wis de conditie waardoor het contact is geopend. Zie <i>Aansluiting van het inschakelcontact van de klant</i> (op pagina 28) of <i>Bediening van de transporteur</i> (op pagina 7).
Vacuümblower werkt niet	Storing in frequentieaandrijving (VFD1)	Lokaliseer de foutcode in het lcd-venster Aandrijving. Bepaal corrigerende acties door de sectie Onderhoud en probleemoplossing van de meegeleverde handleiding te raadplegen.
	Circuitonderbreker geopend of zekering gesmolten	Controleer FU1 en CB3
	E-Stop ingedrukt	Reset E-Stop
	Overbelasting van vacuümblower	Bepaal de oorzaak en reset OL1 voor vacuümblower

Symptoom	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Onjuiste itemafstand	S-bocht onjuist afgesteld	Stel de rails van de S-bocht af voor de vereiste tussenruimte Initiële aanpassingen (op pagina 28)
Piepend geluid	De lagers aan het vrijlopend eind of het aandrijvingseind zijn geheel versleten	Vervang de lagers aan het vrijlopend eind of het aandrijvingseind Lagers vervangen (op pagina 46)
Transportband verschuift zijwaarts tijdens bedrijf	Transportband is geheel versleten	Vervang de transportband (op pagina 41)
Transportband slipt tijdens bedrijf	Transportband is geheel versleten	Vervang de transportband (op pagina 41)
Transportband slipt of draait niet wanneer motor loopt	Aandrijfriem is geheel versleten	Vervang de aandrijfriem (op pagina 43)
Items slippen op de band tijdens bedrijf	Vacuümdruk is teruggelopen	Reinig of vervang het blowerfilter Filters reinigen (op pagina 41)

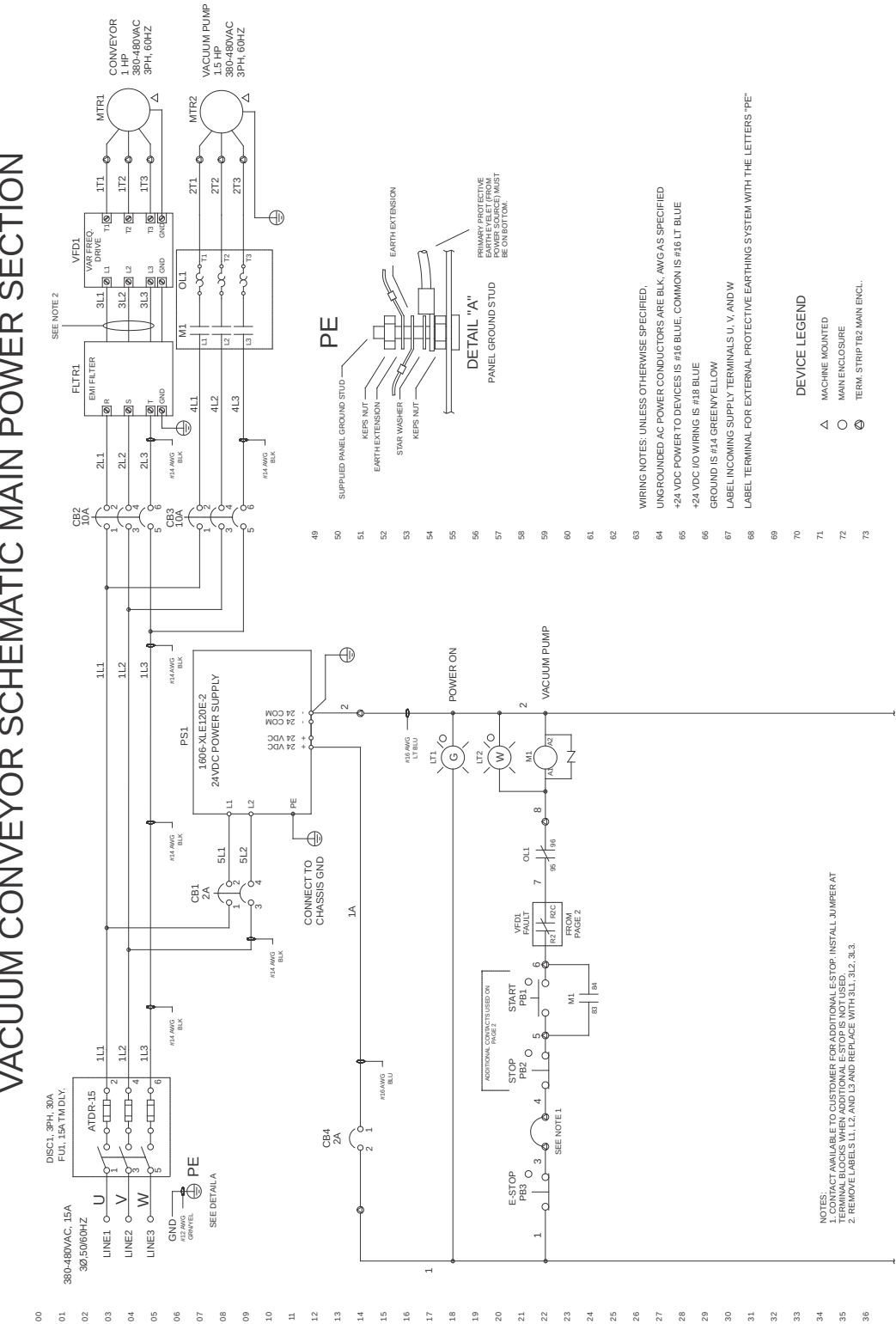
Hoofdstuk 10

Bijlage A - Bedradingsschema's

Bedradingsschema's voor 3-draads besturingsversie (69449)

Bedradingsschema - blad 1 (69449)

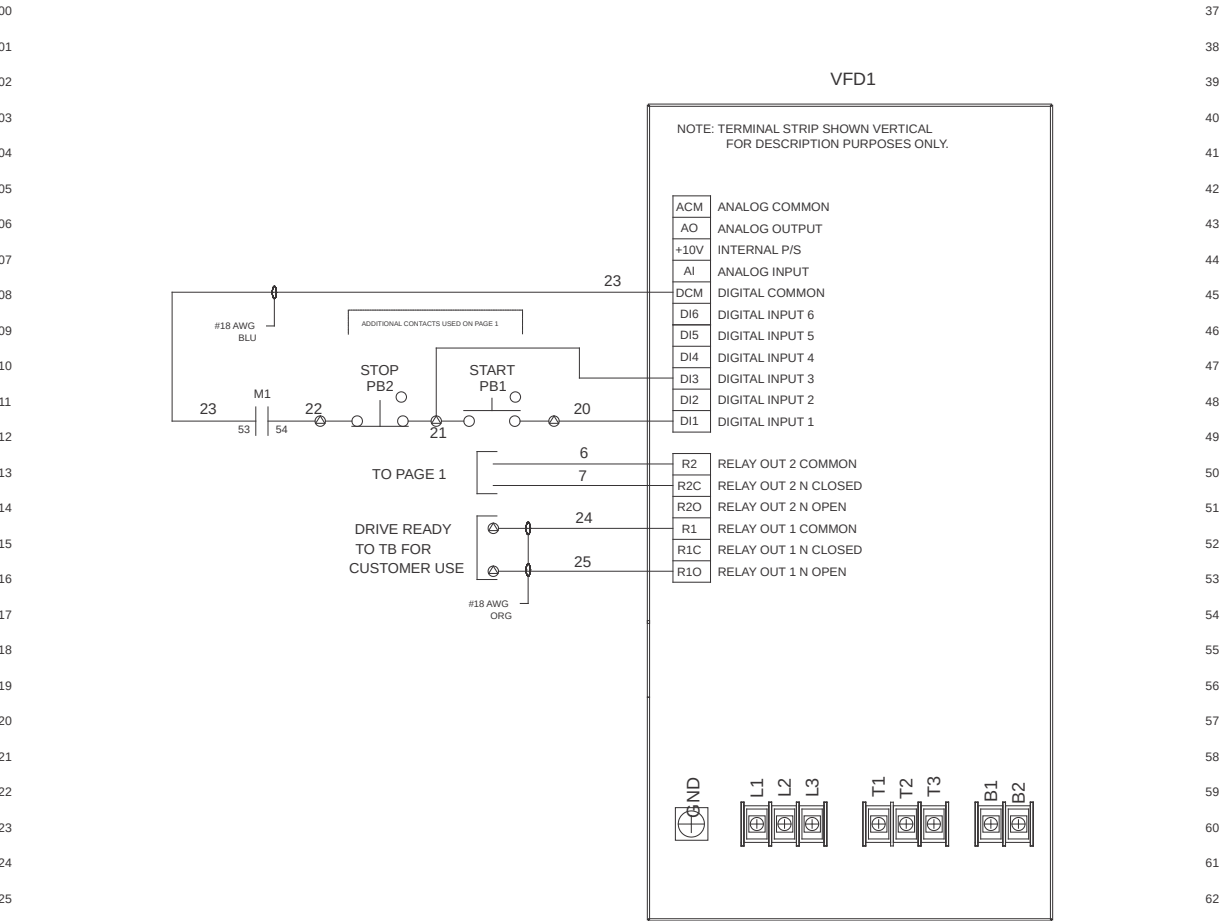
Secctie netvoedingsschema vacuümtransporteur



Bedradingsschema - blad 2 (69449)

VFD, 1HP, transporteur

VFD, 1HP, CONVEYOR



WIRING NOTES: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED,

UNGROUND AC POWER CONDUCTORS ARE BLK, AWG AS SPECIFIED

+24 VDC POWER TO DEVICES IS #16 BLUE, COMMON IS #16 LT BLUE

+24 VDC I/O WIRING IS #18 BLUE

GROUND IS #14 GREEN/YELLOW

INTERLOCK WIRING TO BE #18 ORANGE

VFD1 PARAMETER SETUP

DEFAULT SETTING FOR UNLISTED PARAMETERS

PARAM.	DESCRIPTION	SETTING
P 0.00	MOTOR NAMEPLATE VOLTAGE	SEE MOTOR NAMEPLATE
P 0.01	MOTOR NAMEPLATE AMPS	SEE MOTOR NAMEPLATE
P 0.02	MOTOR BASE FREQUENCY	SEE MOTOR NAMEPLATE
P 0.03	MOTOR BASE RPM	SEE MOTOR NAMEPLATE
P 1.00	STOP METHOD	01: COAST TO STOP
P 3.00	SOURCE OF OPERATION COMMAND	01: EXTERNAL CONTROL WITH KEYPAD STOP ENABLED
P 3.01	MULTI-FUNCTION INPUT TERMINALS	02: 3-WIRE CONTROL
P 3.03	MULTI-FUNCTION DI4	99: INPUT DISABLED
P 3.04	MULTI-FUNCTION DI5	99: INPUT DISABLED
P 3.05	MULTI-FUNCTION DI6	99: INPUT DISABLED
P 6.03	REVERSE OPERATION INHIBIT	01: DISABLE REVERSE OPERATION
P 8.00	USER DEFINED DISPLAY FUNCTION	01: DISPLAY MOTOR SPEED(RPM)

DEVICE LEGEND

△ MACHINE MOUNTED

○ MAIN ENCLOSURE

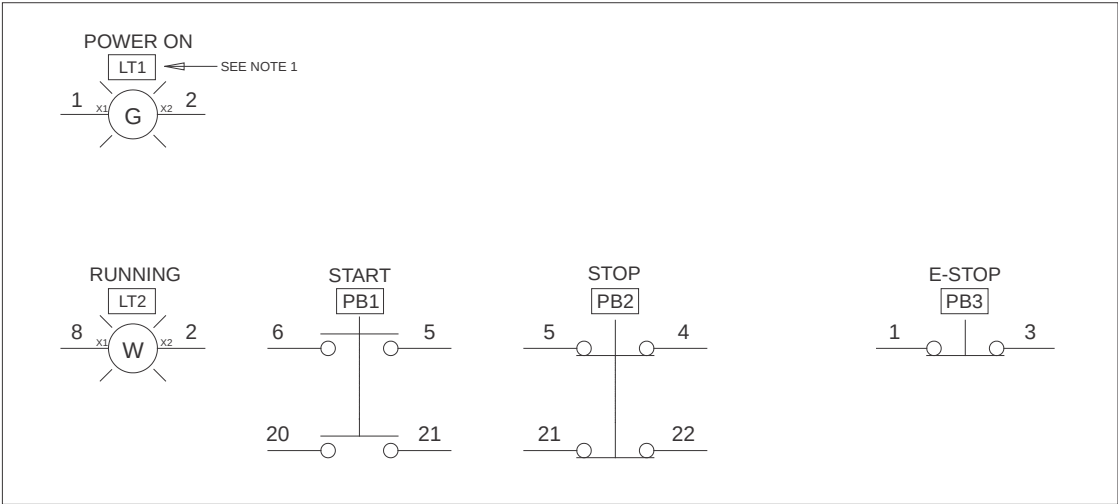
⊗ TERM. STRIP TB2 MAIN ENCL.

Bedradingsschema - blad 3 (69449)

Operatorapparatuur gezien vanuit de binnenzijde van de behuizingsdeur

00
01
02
03
04
05
06
07
08
09
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36

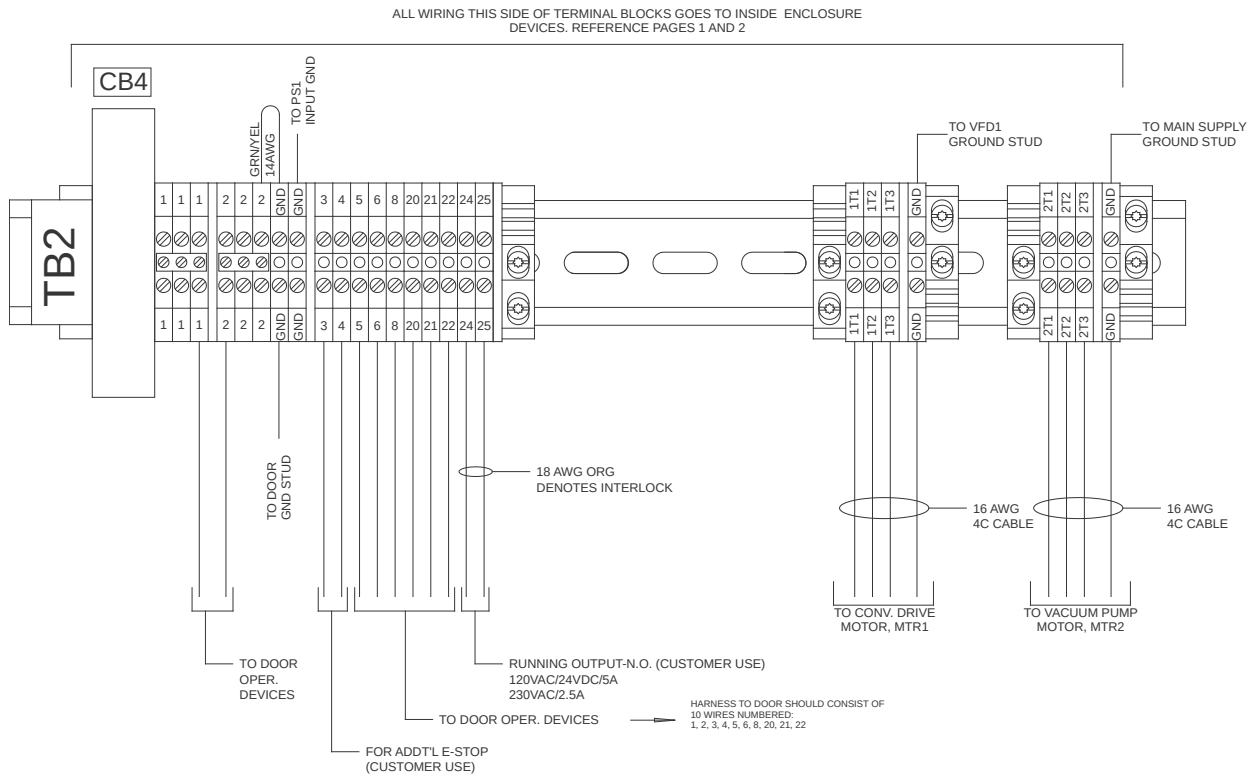
OPERATOR DEVICES AS VIEWED FROM INSIDE OF ENCLOSURE DOOR



NOTES:
1. APPLY LABELS ADJACENT TO DEVICES ON "INSIDE" OF DOOR PER TEXT INSIDE RECTANGLES.

Bedradingsschema - blad 4 (69449)

Aansluitklemmenblok TB2

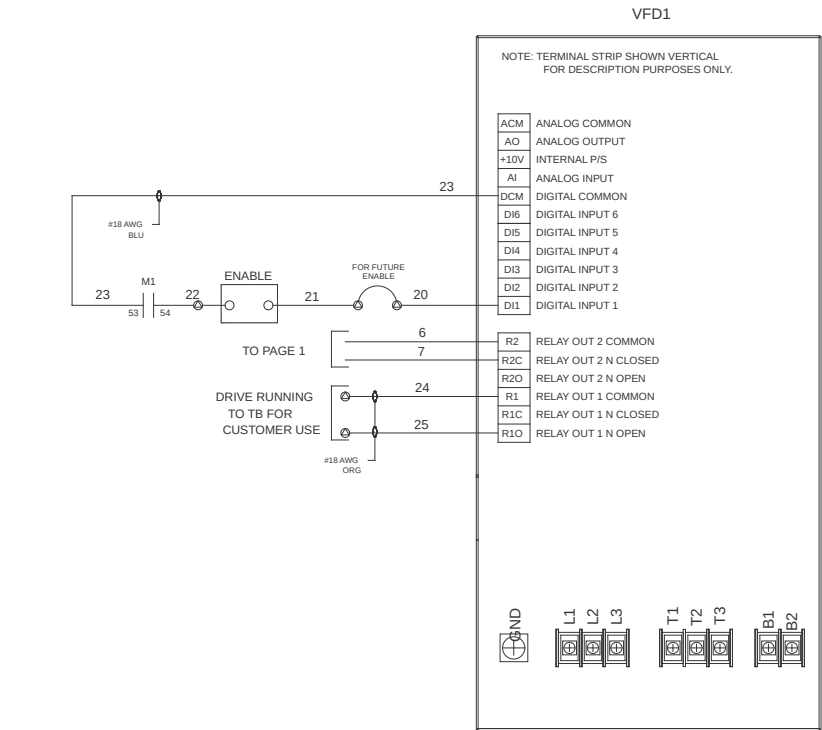


Bedradingsschema - blad 2 (69617)

VFD, 1HP, CONVEYOR

00
01
02
03
04
05
06
07
08
09
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36

37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62



VFD1 PARAMETER SETUP
DEFAULT SETTING FOR UNLISTED PARAMETERS

PARAM.	DESCRIPTION	SETTING
P 0.00	MOTOR NAMEPLATE VOLTAGE	SEE MOTOR NAMEPLATE
P 0.01	MOTOR NAMEPLATE AMPS	SEE MOTOR NAMEPLATE
P 0.02	MOTOR BASE FREQUENCY	SEE MOTOR NAMEPLATE
P 0.03	MOTOR BASE RPM	SEE MOTOR NAMEPLATE
P 1.00	STOP METHOD	00: RAMP TO STOP
P 1.01	ACCELERATION TIME	10 SEC
P 1.02	DECELERATION TIME	1 SEC
P 3.00	SOURCE OF OPERATION COMMAND	01: EXTERNAL CONTROL WITH KEYPAD STOP ENABLED
P 3.01	MULTI-FUNCTION INPUT TERMINALS	00: 2-WIRE CONTROL (DEFAULT)
P 3.03	MULTI-FUNCTION DI4	99: INPUT DISABLED
P 3.04	MULTI-FUNCTION DI5	99: INPUT DISABLED
P 3.05	MULTI-FUNCTION DI6	99: INPUT DISABLED
P 6.03	REVERSE OPERATION INHIBIT	01: DISABLE REVERSE OPERATION
P 8.00	USER DEFINED DISPLAY FUNCTION	01: DISPLAY MOTOR SPEED(RPM)

WIRING NOTES: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED,
UNGROUND AC POWER CONDUCTORS ARE BLK, AWG AS SPECIFIED
+24 VDC POWER TO DEVICES IS #16 BLUE, COMMON IS #16 LT BLUE
+24 VDC I/O WIRING IS #18 BLUE
GROUND IS #14 GREEN/YELLOW
INTERLOCK WIRING TO BE #18 ORANGE

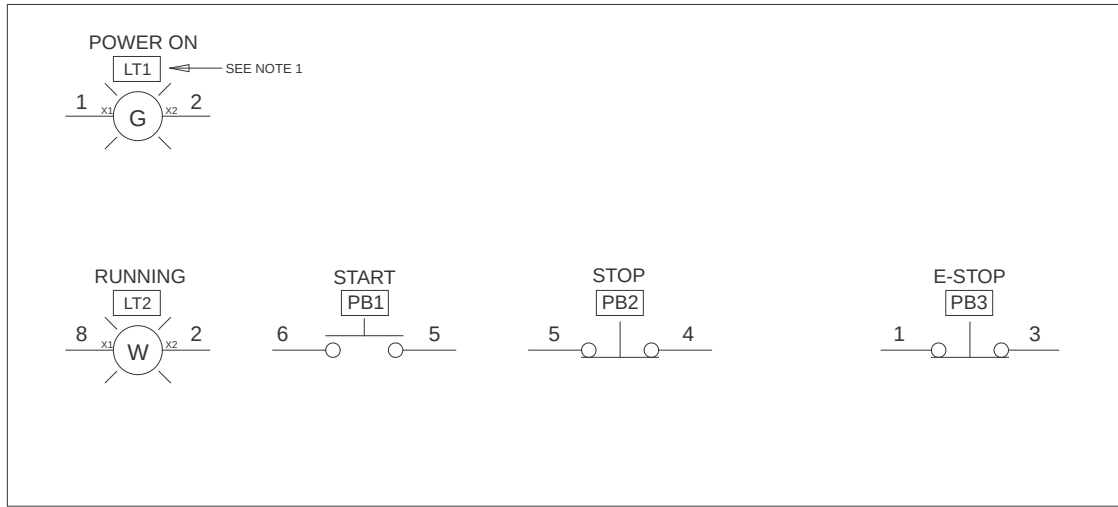
DEVICE LEGEND

- △ MACHINE MOUNTED
- MAIN ENCLOSURE
- ⊗ TERM. STRIP TB2 MAIN ENCL.

Bedradingsschema - blad 3 (69617)

00
01
02
03
04
05
06
07
08
09
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36

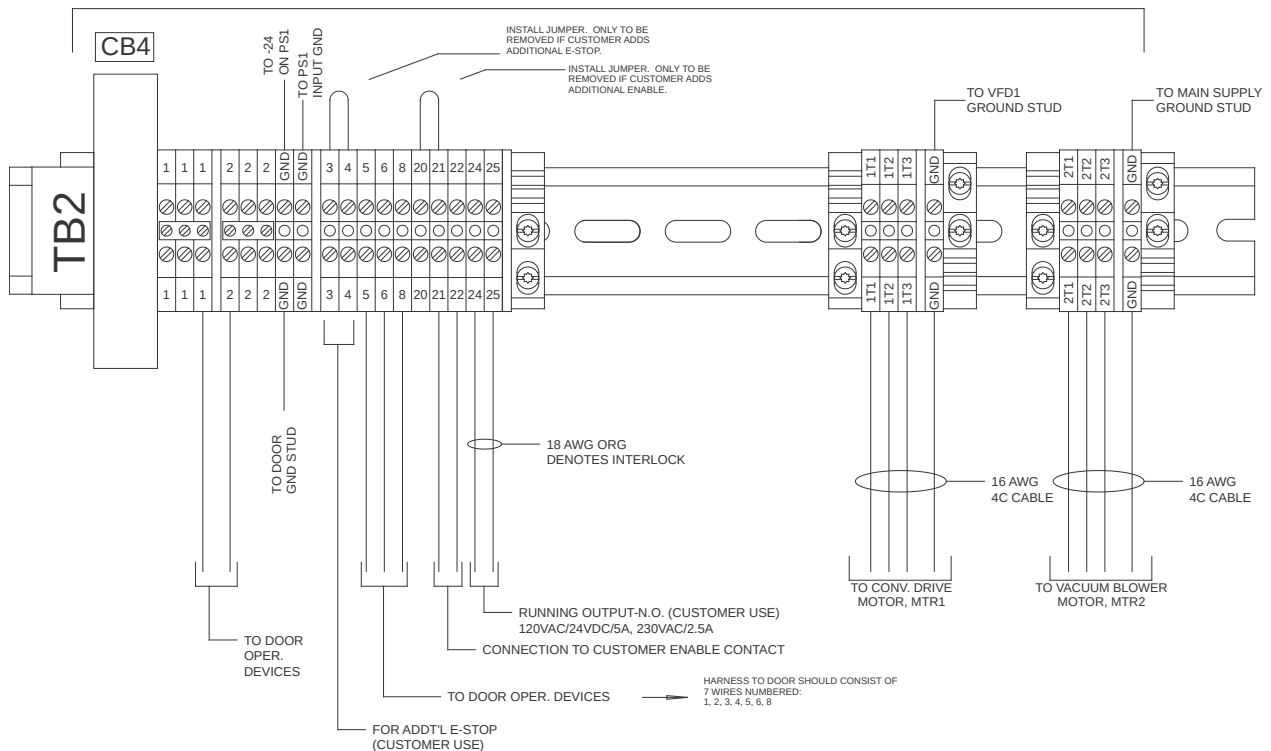
OPERATOR DEVICES AS VIEWED FROM INSIDE OF ENCLOSURE DOOR



NOTES:
1. APPLY LABELS ADJACENT TO DEVICES ON "INSIDE" OF DOOR PER TEXT INSIDE RECTANGLES.

Bedradingsschema - blad 4 (69617)

ALL WIRING THIS SIDE OF TERMINAL BLOCKS GOES TO INSIDE ENCLOSURE DEVICES. REFERENCE PAGES 1 AND 2



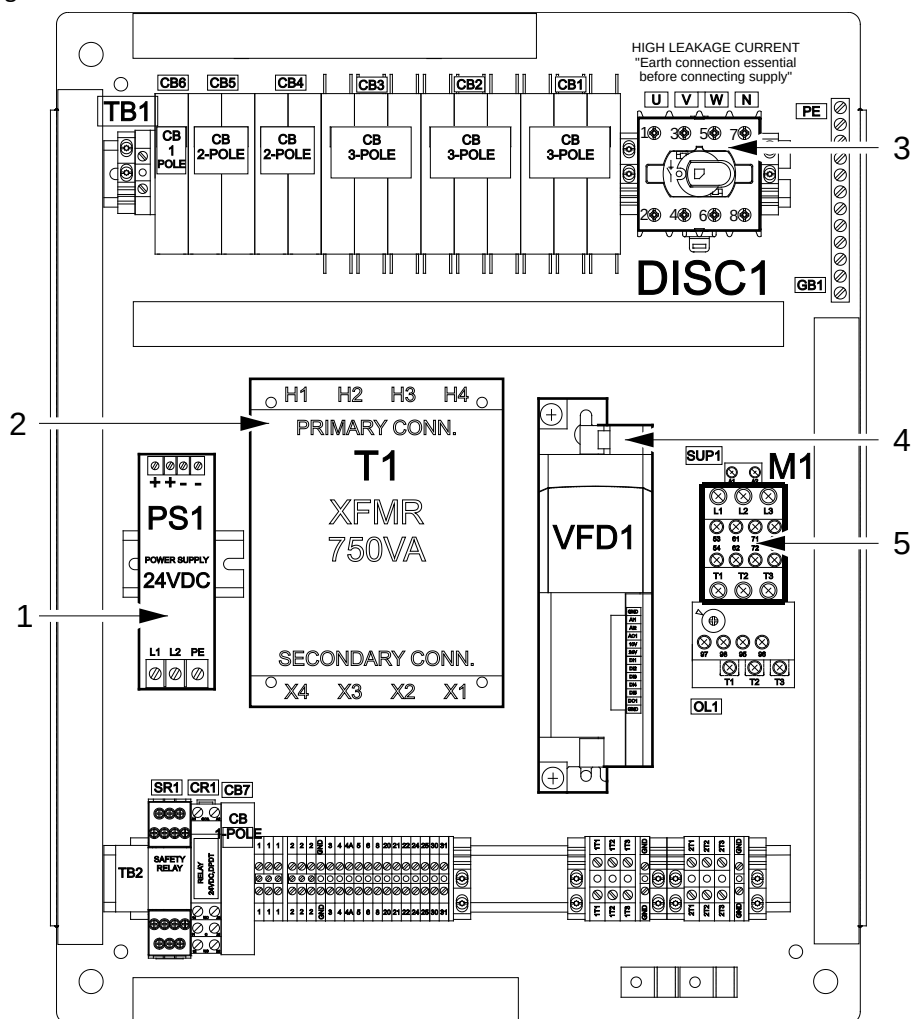
Hoofdstuk 11

Regelkast vacuümtransporteur 2018

Elektrisch systeem

Om de schakelaars en kabels aan de buitenzijde van de kast te bekijken, raadpleegt u **Bedieningselementen voor operator 2018** (op pagina 63).

Het elektrische systeem bevindt zich voornamelijk in een behuizing. De inkomende driefasige netspanning wordt geleverd aan de bovenzijde van een gezeekerde onderbreker en vertakt zich verder naar twee motorcontrollers en naar een voeding van 24 VDC. De spanning van 24 VDC wordt vervolgens gebruikt om de rest van de machine van stroom te voorzien.



Onderbreker netvoeding (DISC1)

De netvoedingsonderbreker wordt gebruikt om de spanning uit te schakelen zodat een technicus veilig in de behuizing kan werken.

Motorcontactgever (M1)

Motorcontactgever (M1) wordt gebruikt om de vacuümblower van spanning te voorzien. Deze is voorzien van een thermische overbelastingsbeveiliging om in geval van oververhitting te kunnen worden uitgeschakeld.

Frequentieaandrijvingen (VFD1)

De aandrijving met variabele frequentie regelt de snelheid van de vacuümdoptransporteur. De snelheid is aanpasbaar door op de pijlen omhoog en omlaag op de voorzijde van de aandrijving te drukken. De snelheid wordt weergegeven in TPM van de motor. De conversie van de VFD-waarde naar de bandsnelheid is circa 0,4281. Deze verhouding is lineair over het gehele toerentalbereik van de motor. Voorbeeld: 700 TPM is equivalent aan een transporteurverplaatsing van circa 300 ft/min.

De maximale bandsnelheid is 500 ft/min.

Vergrendeling

Op de vacuümdoptransporteur is een elektrisch vergrendelingssignaal beschikbaar voor bewaking door de klant. Deze vergrendeling geeft 'Transporteur in bedrijf' aan. Het is een normaal geopend droogcontact en het is toegankelijk op aansluitklemmen 24 en 25 van TB2. Voor een gedetailleerde tekening van TB2 raadpleegt u **Bedradingsschema blad 5 - F1885E** (op pagina 72).

Op de machine aanwezige veiligheidscomponenten

Er bevindt zich één drukknop voor een noodstop (E-Stop) op de machine. Deze bevindt zich aan de voorzijde van de behuizing. Er is een voorziening om een extra drukknop voor E-Stop toe te voegen op een door de eindgebruiker gewenste locatie. Deze moet worden bedraad aan klemmen 3 en 4 van TB2. De jumper moet worden verwijderd. Zie **Bedradingsschema blad 5 - F1885E** (op pagina 72).

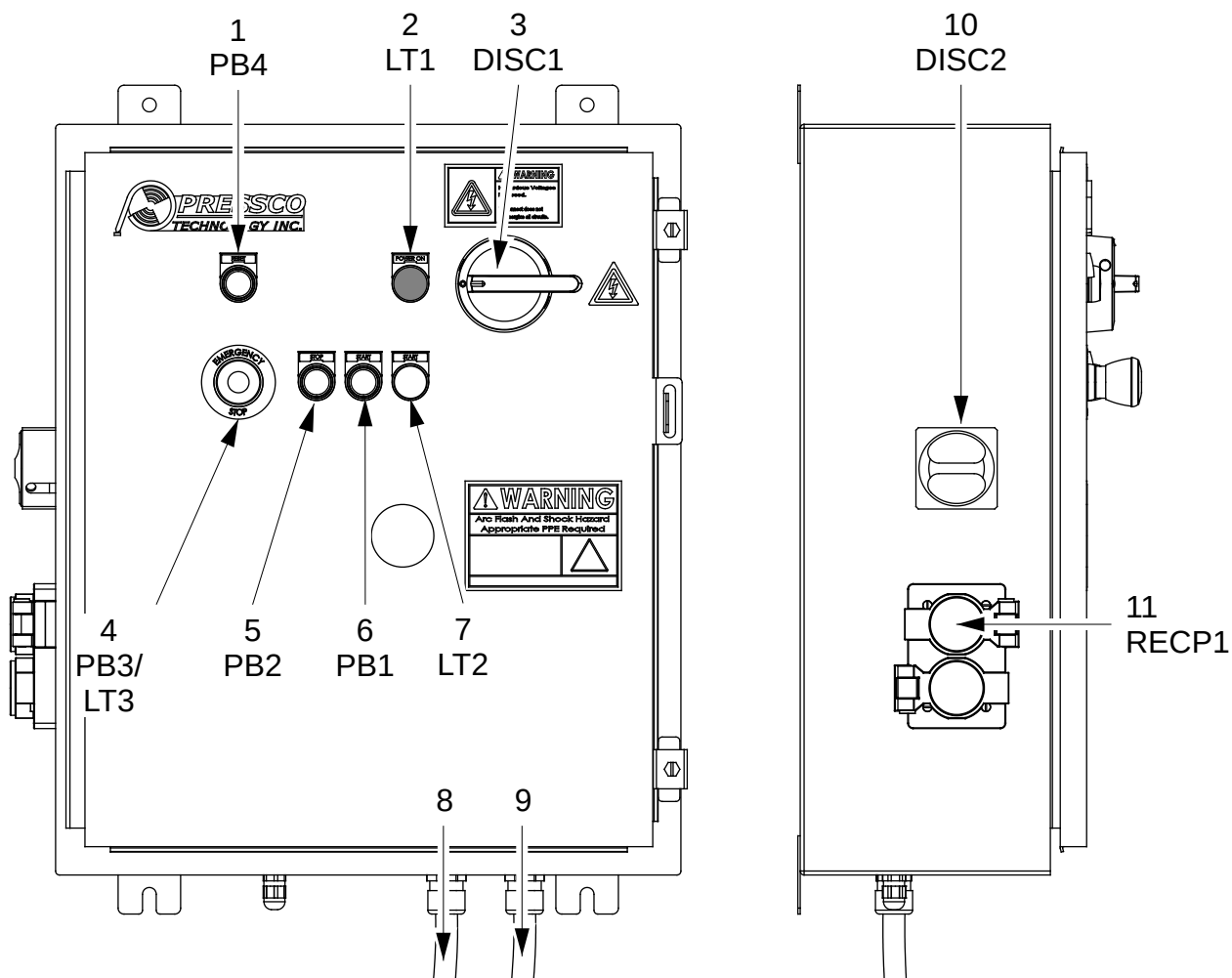
Druk op de drukknoppen om te activeren. Draai de drukknop om deze vrij te zetten.

Hoofdstuk 12

Bediening van het vacuümtransportsysteem

Bedieningselementen voor operator 2018

Bedien de vacuümtransporteur via de schakelaars en drukknoppen op de buitenzijde van de elektrakast. Beschrijvingen van de knoppen worden hieronder gegeven.



- 1) Drukknop Reset (PB4)
- 2) Indicatielampje netspanning (LT1)
- 3) Draaischakelaar voor onderbreking netvoeding (DISC1)
- 4) E-stop (PB3/ LT3)
- 5) Drukknop Stop (PB2)
- 6) Drukknop Start (PB1)
- 7) Indicatielampje voor start (LT2)
- 8) Naar aandrijfmotor transporteur
- 9) Naar motor vacuümpomp
- 10) Ontkoppelingsschakelaar contactdoos (DISC2)
- 11) Dubbele contactdoos - 120 VAC, 5 A (RECP1)

PB4 - Drukknop Reset

U moet op de drukknop Reset drukken na een uitschakelingsconditie of na het gebruik van E-stop.

LT1 - Indicatielampje netspanning

Geeft aan dat de netvoedingsonderbreker zich in de stand AAN bevindt en dat de spanning is ingeschakeld.

DISC1 - Draaischakelaar voor onderbreking netvoeding

Wordt gebruikt om de netvoeding van de machine te ontkoppelen. [Haalt geen spanning van DISC2 en RECP1] De draaischakelaar kan maximaal drie veiligheidsvergrendelingen aansturen. De hendel bevat een sleutelschakelaarmechanisme waarmee de deur kan worden geopend terwijl de spanning is ingeschakeld. Om het mechanisme te activeren, steekt u er een schroevendraaier in en duwt u naar links. Het mechanisme bevindt zich aan de onderzijde van de schakelaar.

PB3/ LT3 - E-stop

Door op de E-stop te drukken, wordt het hoofdstartcircuit onderbroken waardoor de spanning van de vacuümtransporteur en de vacuümblower wordt gehaald. U moet de knop verdraaien voor reset.

PB2 - Drukknop Stop

Door op de drukknop Stop te drukken, wordt het hoofdstartcircuit onderbroken waardoor de spanning van de vacuümtransporteur en de vacuümblower wordt gehaald.

PB1 - Drukknop Start

Door op de drukknop Start te drukken, wordt getracht het hoofdstartcircuit in te schakelen en te vergrendelen waardoor de vacuümtransporteur en de vacuümblower worden gestart. Er zijn verschillende condities die kunnen verhinderen dat het circuit wordt vergrendeld:

- Drukknop E-stop is ingedrukt
- Overbelastingsbeveiliging van vacuümblower is ingeschakeld
- Frequentieaandrijving is in foutmodus

LT2 - Indicatielampje voor start

Geeft aan dat het hoofdstartcircuit is ingeschakeld en vergrendeld.

DISC2 - Ontkoppelingsschakelaar contactdoos

Wordt gebruikt om netvoeding naar de contactdoos RECP1 te ontkoppelen. [Haalt geen spanning van de netvoedingsonderbreker DISC1] Deze is vergrendelbaar in de stand UIT.

RECP1 - Dubbele contactdoos

Nominaal 120 VAC, 50/60 Hz, 5A. Wordt alleen gebruikt om Pressco-inspectiemodules van stroom te voorzien.

Opstartvolgorde

Om de schakelaarlocaties te kunnen bekijken, raadpleegt u **Bedieningselementen voor operator** (op pagina 33, "**Bedieningselementen voor operator 2018**" op pagina 63).

➤ **Ga als volgt te werk om de machine te starten:**

1. Controleer of de uitgang van de vacuümtransporteur niet op enigerlei wijze is geblokkeerd of verstopt en of de juiste items zijn geladen en gereed zijn voor invoer.
2. Controleer of het Intellispec-systeem online is en gereed is om te worden gebruikt. Zie de Programmeerhandleiding van Intellispec (of de Systeemhandleiding voor Series V).
3. Schakel de vacuümtransporteur in door de onderbrekerschakelaar (DISC1) in de stand AAN te zetten.
4. Druk op de blauwe knop Reset (PB4) om het beveiligingcircuit te resetten.
5. Druk op de drukknop Start (PB1). De vacuümtransporteur begint te lopen.

-
- ❖ *Opmerking: Het is mogelijk dat alleen de vacuümblower zal starten. Als dat het geval is, is het 'Inschakelcontact van de klant' mogelijk geopend. Controleer op blokkering van de lijn. Voor meer informatie raadpleegt u **Aansluiten van inschakelcontact van de klant** (zie "**Aansluiting van het inschakelcontact van de klant**" op pagina 28).*
-

Uitschakelvolgorde

Om de schakelaarlocaties te kunnen bekijken, raadpleegt u **Bedieningselementen voor operator** (op pagina 33, "**Bedieningselementen voor operator 2018**" op pagina 63).

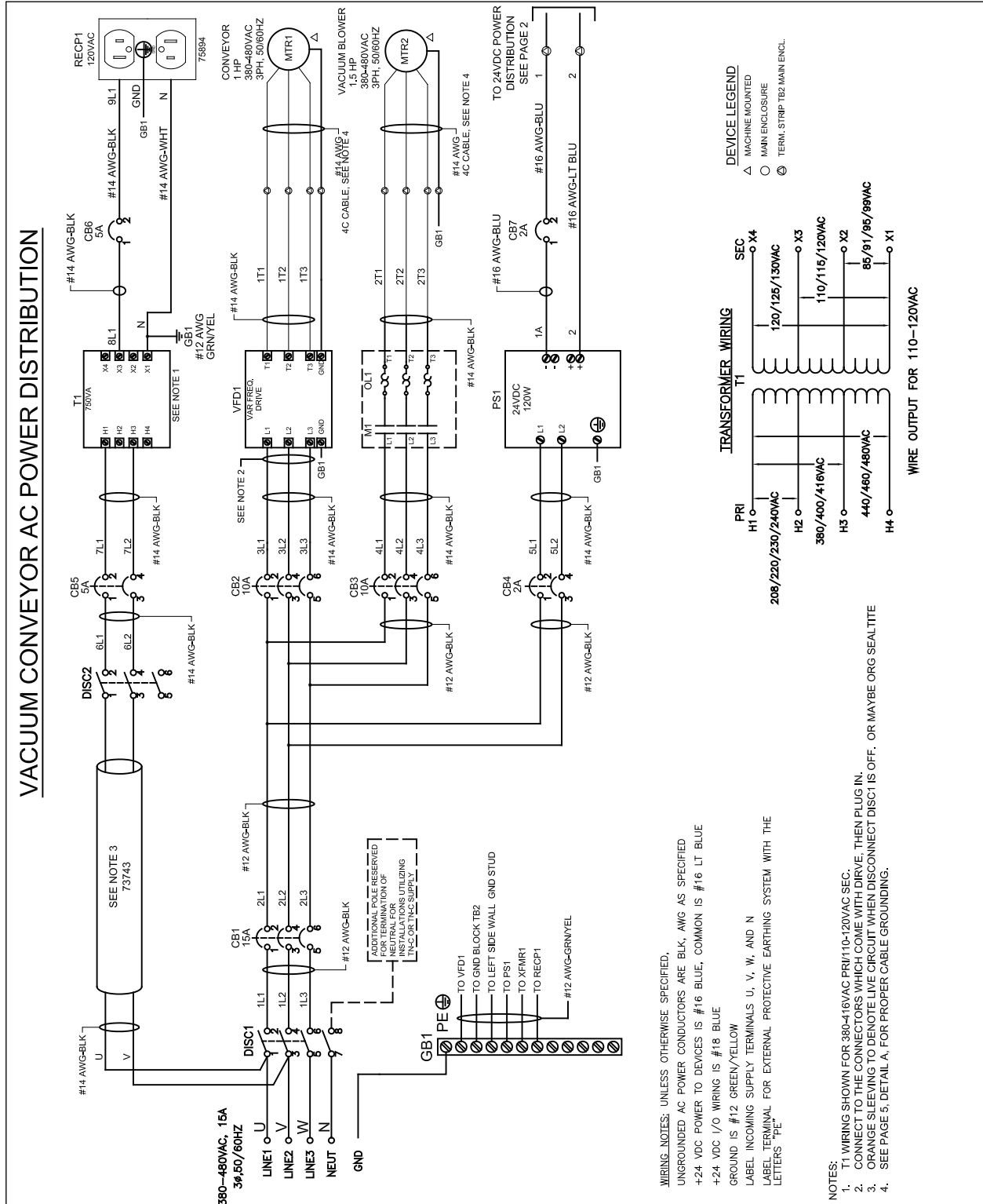
➤ **Ga als volgt te werk om de machine uit te schakelen:**

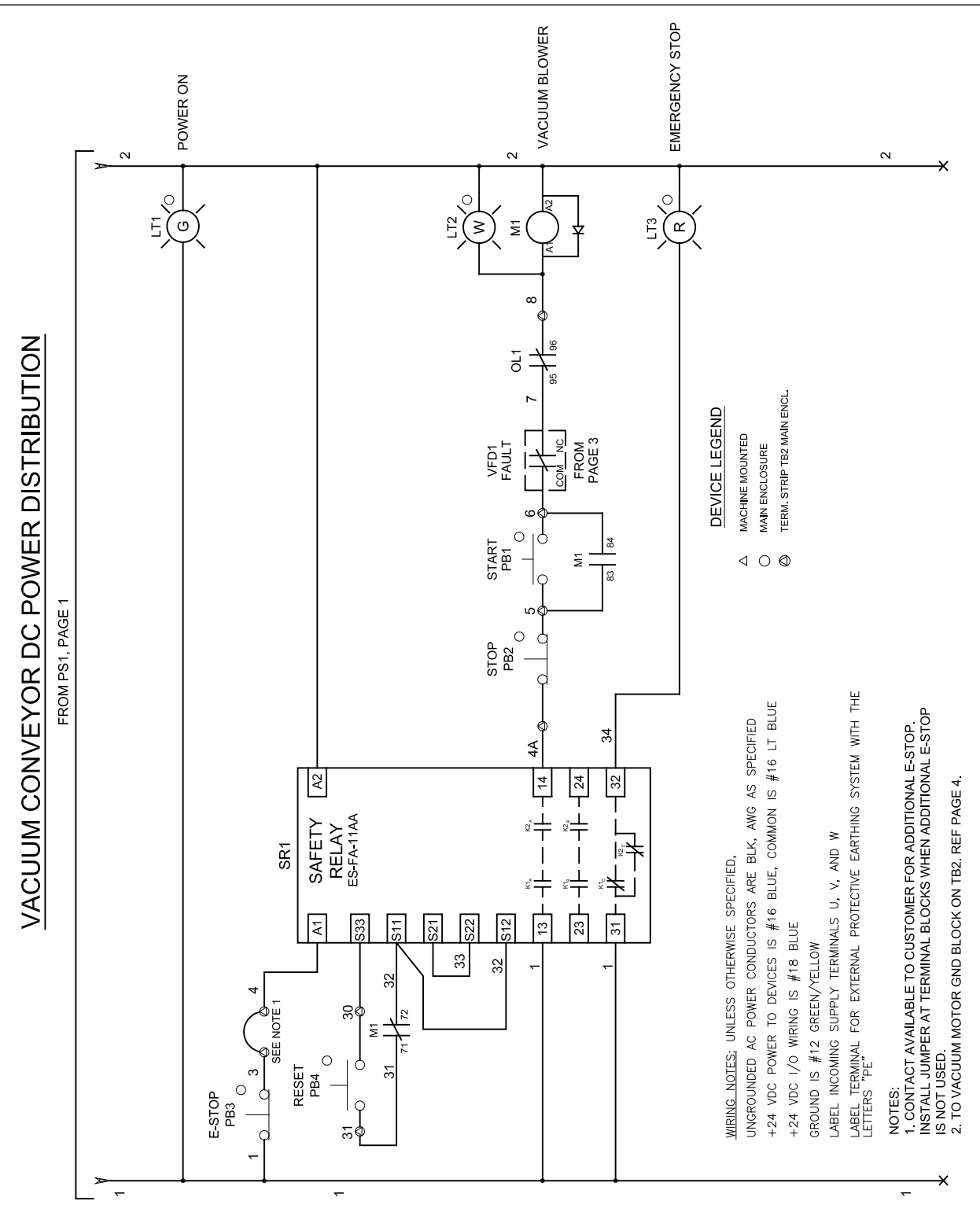
- Voor langdurige perioden van stilstand of onderhoud draait u de onderbrekerschakelaar (DISC1) naar de stand UIT.
- Voor korte perioden van stilstand drukt u op de drukknop Stop (PB2). Hierdoor worden de vacuümtransporteur en de vacuümblower uitgeschakeld. U kunt ook gewoon op de knop E-Stop (PB3) drukken.

Hoofdstuk 13

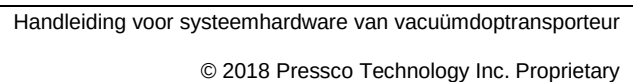
Bedradingsschema's voor hoofdregelkast (77445 en 77572)

Bedradingsschema blad 1 - F1885E

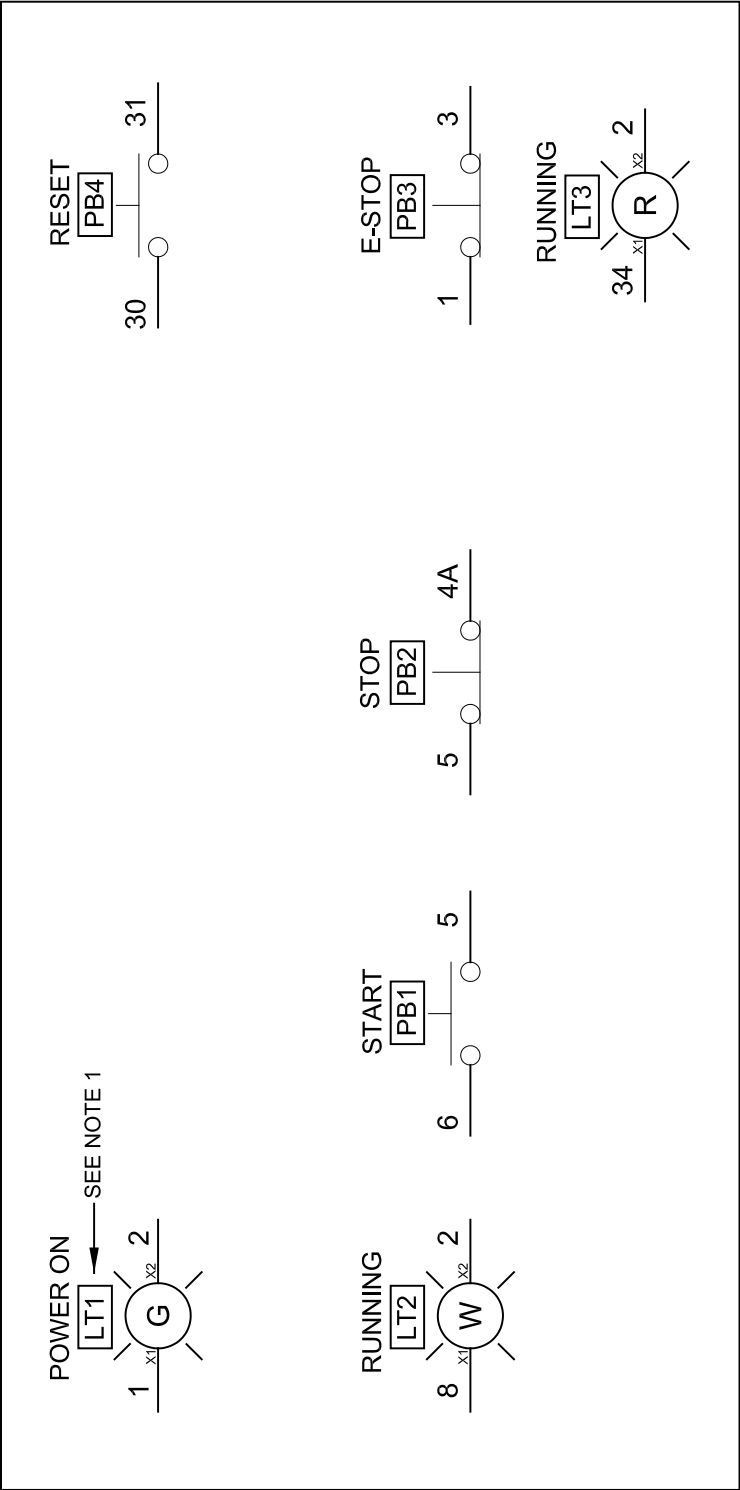




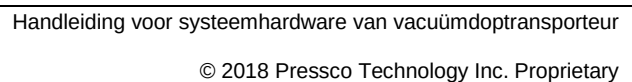
70 Bedradingsschema's voor hoofdregelkast (77445 en 77572)
INTELLISPEC™ (77637 Rev. 01)



OPERATOR DEVICES AS VIEWED FROM INSIDE OF ENCLOSURE DOOR



72 Bedradingsschema's voor hoofdregelkast (77445 en 77572)
INTELLISPEC™ (77637 Rev. 01)



Index

A

AANBEVELINGEN VÓÓR INSTALLATIE • 23
AANDRIJFRIEM • 43
AANSluitING VAN HET INSchAKELCONTACT VAN DE
KLANT • 28
AARDING • 27

B

BEDIENING VAN DE TRANSPORTEUR • 7
BEDIENING VAN HET VACUÛMTRANSPORTSYSTEEM •
33, 63
BEDIENINGSELEMENTEN VOOR OPERATOR • 33
BEDIENINGSELEMENTEN VOOR OPERATOR 2018 • 63
BEDOELD GEBRUIK • 19
BEDRADINGSSCHEMA - BLAD 1 (69449) • 52
BEDRADINGSSCHEMA - BLAD 1 (69617) • 56
BEDRADINGSSCHEMA - BLAD 2 (69449) • 53
BEDRADINGSSCHEMA - BLAD 2 (69617) • 57
BEDRADINGSSCHEMA - BLAD 3 (69449) • 54
BEDRADINGSSCHEMA - BLAD 3 (69617) • 58
BEDRADINGSSCHEMA - BLAD 4 (69449) • 55
BEDRADINGSSCHEMA - BLAD 4 (69617) • 58
BEDRADINGSSCHEMA BLAD 1 - F1885E • 68
BEDRADINGSSCHEMA BLAD 2 - F1885E • 69
BEDRADINGSSCHEMA BLAD 3 - F1885E • 70
BEDRADINGSSCHEMA BLAD 4 - F1885E • 71
BEDRADINGSSCHEMA BLAD 5 - F1885E • 72
BEDRADINGSSCHEMA'S VOOR 2-DRAADS
BESTURINGSVERSIE (69617) • 56
BEDRADINGSSCHEMA'S VOOR 3-DRAADS
BESTURINGSVERSIE (69449) • 52
BEDRADINGSSCHEMA'S VOOR HOOFDREGELKAST
(77445 EN 77572) • 67
BELANGRIJKSTE ONDERDELEN • 8
BEVESTIGEN AAN VLOER • 24
BIJLAGE A - BEDRADINGSSCHEMA'S • 51

E

ELEKTRICITEITSVOORZIENING • 26
ELEKTRISCH SYSTEEM • 31, 61
ELEKTRISCHE SPECIFICATIES VAN HET SYSTEEM • 11
EMI-FILTER (FLTR1) • 32
EU-VERKLARING VAN CONFORMITEIT - NUMMER
EMC3296 • 11

EU-VERKLARING VAN CONFORMITEIT - NUMMER
MS3296 • 10

F

FILTERS REINIGEN • 41
FREQUENTIEAANDRIJVINGEN (VFD1) • 32, 62

G

GEAUTORISEERDE GEBRUIKERS • 22
GEBRUIK VAN RESERVEONDERDELEN • 22
GELUIDSDRUKNIVEAU • 14

I

IDENTIFICATIE VAN TRANSPORTEURONDERDELEN • 43
INBEDRIJFSTELLING • 29
INITIËLE AANPASSINGEN • 28
INLEIDING • 5
INSTALLATIE EN INSTELLEN • 23
INVOER- EN UITVOERPLATEN AAN TRANSPORTBAAN
BEVESTIGEN • 25
ITEM- EN ITEMAFHANDELINGSSPECIFICATIES • 15

K

KASTVERGREDELING VAN
VACUÛMDOPTRANSPORTEUR • 40

L

LAGERS AAN AANDRIJVINGSEIND • 47
LAGERS AAN VRIJLOPEND EIND • 46
LAGERS VERVANGEN • 46

M

MACHINEONDERDELEN EN -SYSTEMEN • 31
MOTORCONTACTGEVER (M1) • 32, 62

O

OMGEVINGSCONDITIES • 13
ONDERBREKER NETVOEDING (DISC1) • 32, 62
ONDERHOUDSFREQUENTIE • 39
OP DE MACHINE AANWEZIGE
VEILIGHEIDSCOMPONENTEN • 32, 62
OPSTARTVOLGORDE • 34, 64
OPTIES • 9
OVER DEZE HANDLEIDING • 5

P

PERSOONLIJKE BESCHERMINGSMIDDELEN • 19
PNEUMATISCHE VEREISTEN • 15
PNEUMATISCHE VOORZIENING • 28

PROBLEEMOPLOSSING • 49
PROCEDURE VOOR ITEMWISSELING • 37

R

REGELKAST VACUÛMTRANSPORTEUR 2018 • 61
RESTRISICO • 18
RIEMEN VERVANGEN • 41

S

SERIENUMMERPLAATJE • 17
SYMBOLEN • 18
SYMPTOMEN EN MOGELIJKE OPLOSSINGEN • 49
SYSTEEMAFMETINGEN • 11
SYSTEEMOVERZICHT • 7
SYSTEEMSPECIFICATIES • 10

T

TILLEN VAN ZWARE VOORWERPEN • 21
TRANSPORTBAND • 41
TYPOGRAFISCHE CONVENTIES • 5

U

UITSCHAKELVOLGORDE • 35, 65

V

VEILIGHEID VAN HET PERSONEEL • 20
VEILIGHEIDSINFORMATIE EN -MARKERINGEN • 17
VENTILATIE • 24
VERBODEN GEBRUIK • 19
VERGRENDELING • 32, 62
VERZENDING EN VERWERKING • 23
VOORBEREIDING VAN INSTALLATIE • 23

W

WAARSCHUWINGSVOORZIENINGEN • 18