Betriebsanleitung

Wiege- und Verpackungsautomat WVA 660

Wilsumer Str. 29
49847 Itterbeck
Tel. 05948-9339-0
Fax 05948-9339-25
Ersatzteile: Tel. 05948-9339-26
Fax 05948-9339-27
Mail: et-dienst@euro-jabelmann.de

Inhalt:

Punkt	Bezeichnung	Seite
	Konformitätserklärung	3
1	Vorwort	4
1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	4
2	Grundlegende Sicherheitshinweise	4
3	Elemente an der WVA 660	5
3.1	Funktion der Leuchten, Schalter und Tasten am Schaltschrank	7
3.2	Nähkopf	8
3.3	Fadenführung	9
3.4	Einsetzen der Nadel	10
3.5	Stichlängen-Einstellung	10
3.6	Schalter Pause und Not-Aus	11
3.7	Netzteller	12
3.8	Netzsackführung	13
3.9	Rollentrenngerät mit „Trennfinger“	19
3.10	Unterstützungsband	21
3.11	Dosierband	23
3.12	Absackstand	24
3.13	Vorwiegeband	25
4	Inbetriebnahme der Maschine	26
5	Tarieren der Waage	26
6	Durchführung einer Wiegung	26
7	Störungsaufhebung	26
8	Produktdatei	27
9	Wartung	28
10	Piktogrammerklärung	28
11	Ersatzteilbestellungen	28
12	Schaltpläne	29

EG-Konformitätserklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.A

Der Hersteller / Inverkehrbringer

EURO-Jabelmann Veurink GmbH
Wilsumer Straße 29
D-49847 Itterbeck

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung: EURO-Wiege-Verpackungs-Automat WVA 660 touch screen
Fabrikat: Wiege-Verpackungs-Automat WVA

Seriennummer: _____

Serien-/Typenbezeichnung: WVA 660 touch screen

Beschreibung:
Der Verpackungsautomat dient dazu, Knollengewächse, wie Kartoffel oder Zwiebeln, zu verwiegen und in unterschiedliche Raschelsäcke zu verpacken.

allen einschlägigen Bestimmungen der oben genannten Richtlinie sowie den weiteren angewandten Richtlinien (nachfolgend) - einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen - entspricht.

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

EN 349:1993+A1:2008	Sicherheit von Maschinen - Mindestabstände zur Vermeidung des Quetschens von Körperteilen
EN ISO 12100:2010	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung (ISO 12100:2010)
EN ISO 13857:2008	Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefährdungsbereichen mit den oberen und unteren Gliedmaßen

Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:

EURO-Jabelmann Veurink GmbH
Herr Bosmann
Wilsumer Straße 29
D-49847 Itterbeck

Ort: Itterbeck
Datum: 01.01.2016

1. Vorwort

Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, um den Wiege- und Verpackungsautomaten WVA 660 sicher und sachgerecht zu betreiben. Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und Lebensdauer des Wiege- und Verpackungsautomaten WVA 660 zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort des Wiege- und Verpackungsautomaten WVA 660 verfügbar sein und ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die mit Arbeiten mit bzw. an dem Wiege- und Verpackungsautomaten WVA 660, wie z. B. Bedienung, Instandhaltung oder Transport, beauftragt ist.

Neben der Betriebsanleitung und den im Verwenderland und an der Einsatzstelle geltenden verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütung sind auch die anerkannten fachtechnischen Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Wiege- und Verpackungsautomat WVA 660 ist zum teil- oder vollautomatischen Verpacken von Knollenfrüchten, vorwiegend Kartoffeln, konstruiert worden.
Die vorgewogenen Verpackungen werden wahlweise vollautomatisch in vorgefertigten Netzsäcken mit Trennstegen aus Rollen verpackt, welche auch automatisch vernäht werden, oder manuell in Einzelnetzsäcken an einem Absackstand verpackt.

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Nutzer.

Zur bestimmungsgemäßen Nutzung gehören auch das Beachten der Betriebsanleitung und die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsbedingungen.

2. Grundlegende Sicherheitshinweise

Der Wiege- und Verpackungsautomat WVA 660 entspricht dem Stand der Technik und ist nach den anerkannten sicherheitstechnischen EG-Richtlinien gebaut. Die Maschine ist nur im technisch einwandfreien Zustand sowie bestimmungsgemäß zu benutzen. Weiterhin müssen alle Schutzmaßnahmen und Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden. Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen könnten, sind umgehend zu beseitigen.

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise am Wiege- und Verpackungsautomaten WVA 660 sind zu beachten.

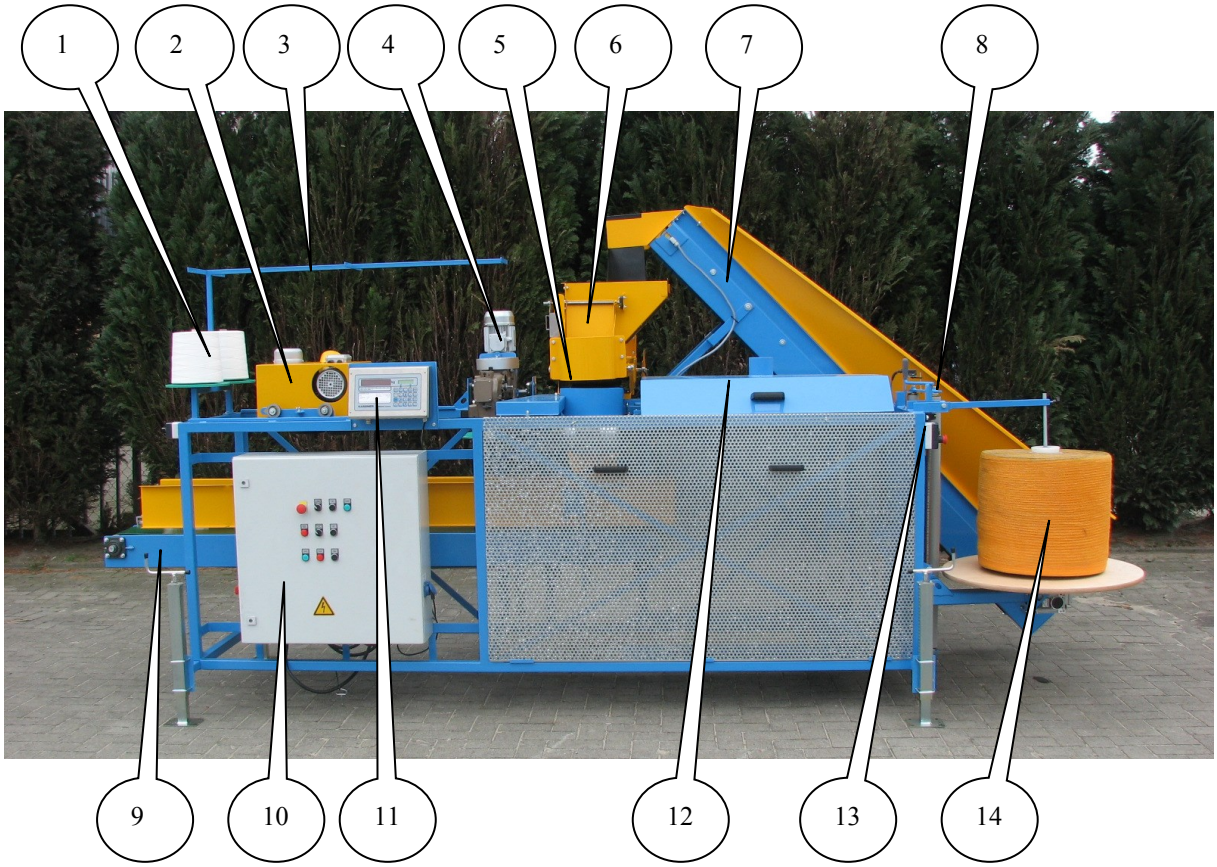
Veränderungen, An- oder Umbauten, welche die Sicherheit und Funktion des Wiege und Verpackungsautomaten WVA 660 beeinträchtigen könnten, dürfen nicht ohne die Genehmigung des Lieferers vorgenommen werden. Dies gilt auch für den Einbau und die Einstellung von Sicherheitseinrichtungen sowie für das Schweißen an tragenden Teilen.

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft oder von unterwiesenen Personen unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft gemäß den elektrotechnischen Regeln vorgenommen werden.

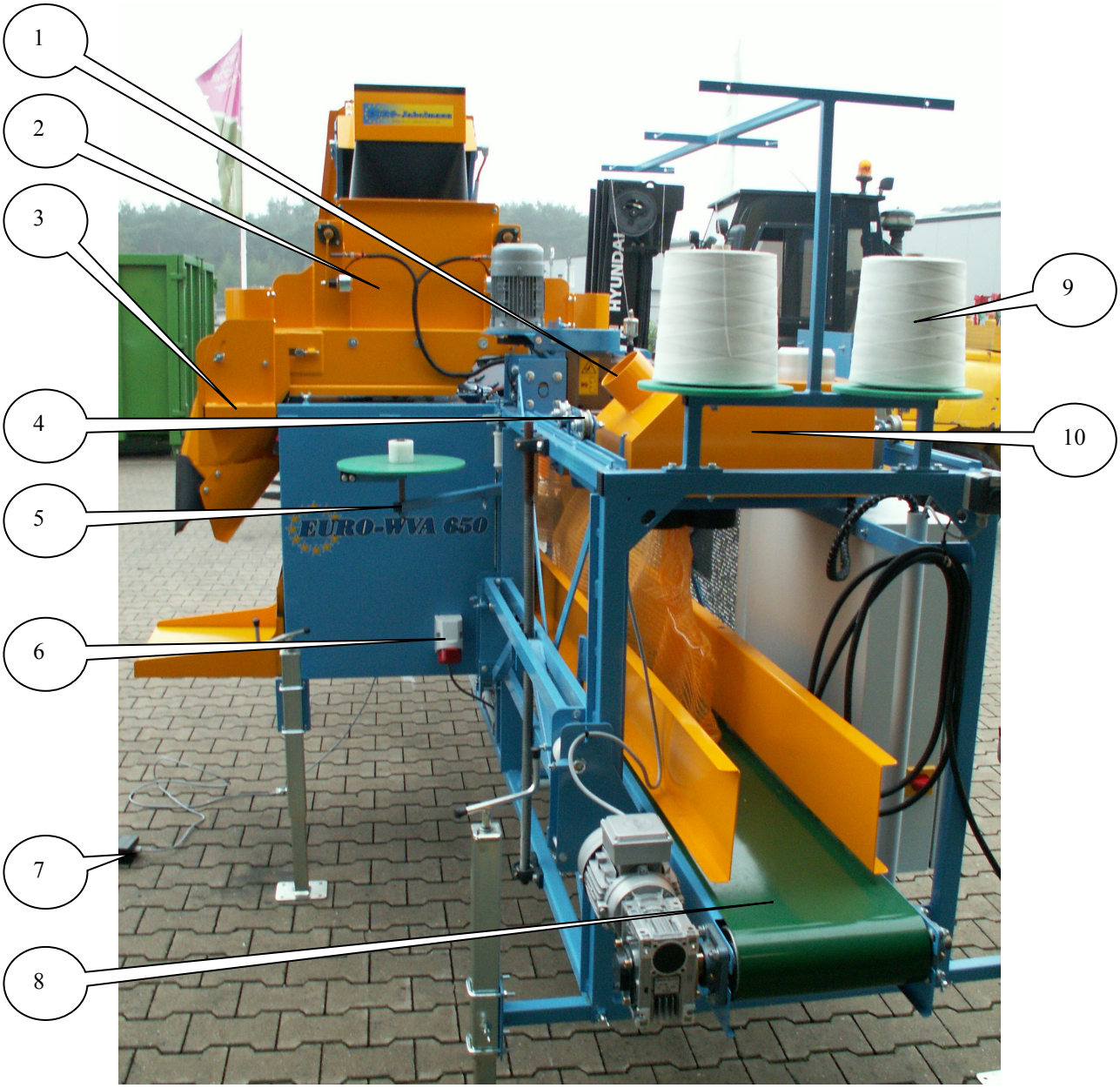
Der Wiege- und Verpackungsautomat WVA 660 darf nur in Betrieb genommen werden, wenn alle Schutzeinrichtungen vorhanden und funktionsfähig sind. Vor dem Einschalten der Fördereinrichtungen ist sicherzustellen, dass niemand durch das Anlaufen gefährdet wird.

Alle Sicherheitshinweise in dieser Bedienungsanleitung sind mit dem Wort
„Achtung!!!“ gekennzeichnet.

3. Elemente an der WVA 660

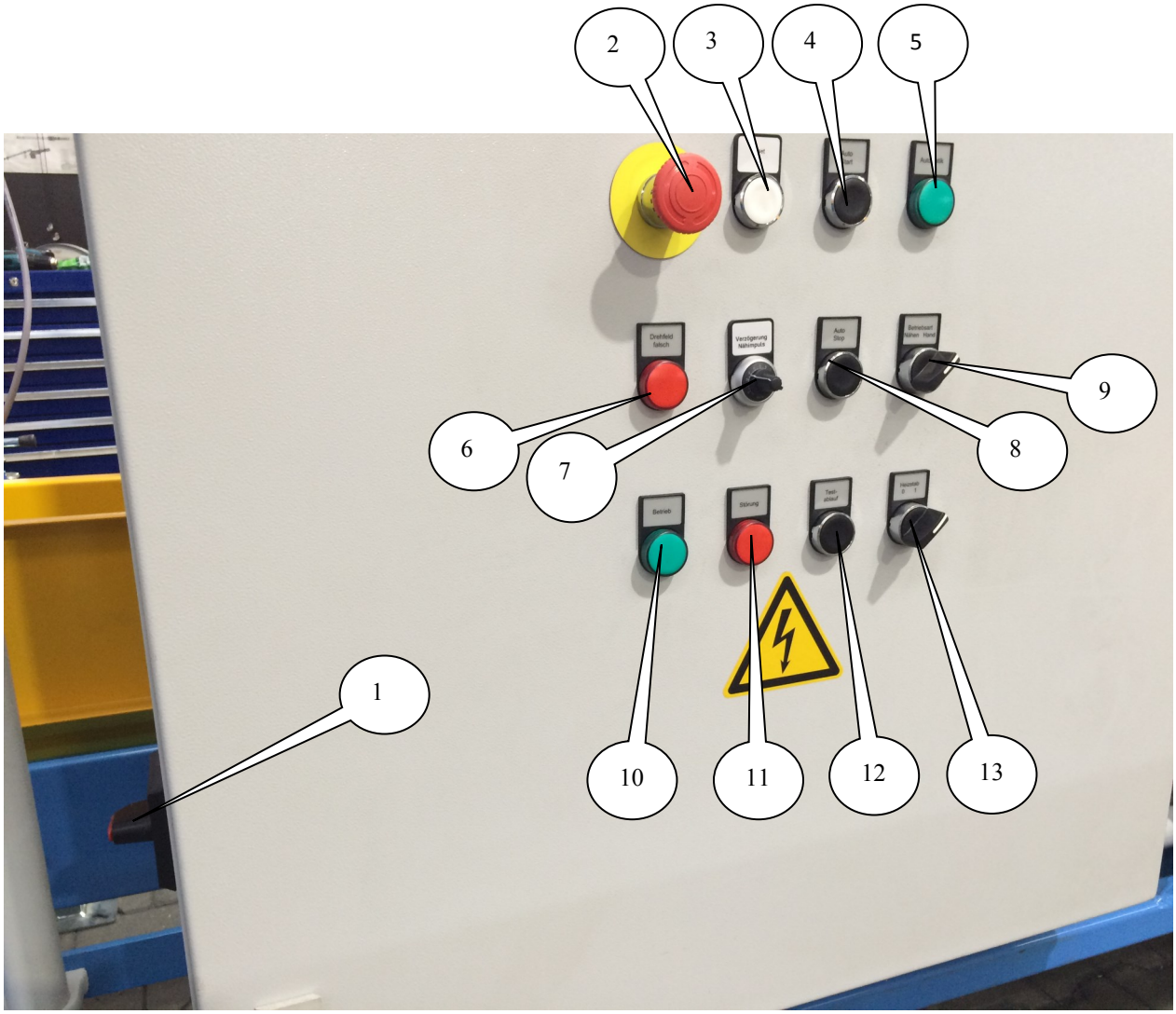


Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Halter für Garnrolle	Hier werden die Garnrollen auf gesetzt
2	Rollentrenngerät mit Trennfinger	Trennt den oberen Teil des Netzsacks Beschreibung siehe Punkt 3.9
3	Fadenführung	Zuführung des Nähfadens Beschreibung siehe Punkt 3.3
4	Nähkopf mit Motor	Vernäht die gefüllten Netzsäcke Beschreibung siehe Punkt 3.2
5	Füllöffnung	Öffnet den Netzsack zum Befüllen
6	Vorwiegeband	Erfasst das Gewicht und füllt die Säcke
7	Dosierband	Sorgt für die exakte Befüllung des Wiegebandes Beschreibung siehe Punkt 3.11
8	Höhenverstellung Netzteller	Rollt den Netzsack ab und sorgt für entsprechende Straffheit des Netzes Beschreibung siehe Punkt 3.7
9	Unterstützungsband	Transportiert die gefüllten Säcke Beschreibung siehe Punkt 3.10
10	Schaltschrank	Steuert die Maschine über die Bedienelemente Beschreibung siehe Punkt 3.1
11	Wiegeterminal	Steuert den Wiegevorgang
12	Netzvorschub und Vortrenneinheit mit Abdeckung	Netzvorschub fördert den Netzsack zur Füllöffnung Beschreibung siehe Punkt 3.8 Vortrenneinheit trennt die Netzsäcke im unteren Teil ab. Beschreibung siehe Punkt 3.8
13	Not-Aus-Schalter	Stoppt die Maschine sofort
14	Netzteller	Rollt den Netzsack ab und sorgt für entsprechende Straffheit des Netzes Beschreibung siehe Punkt 3.7



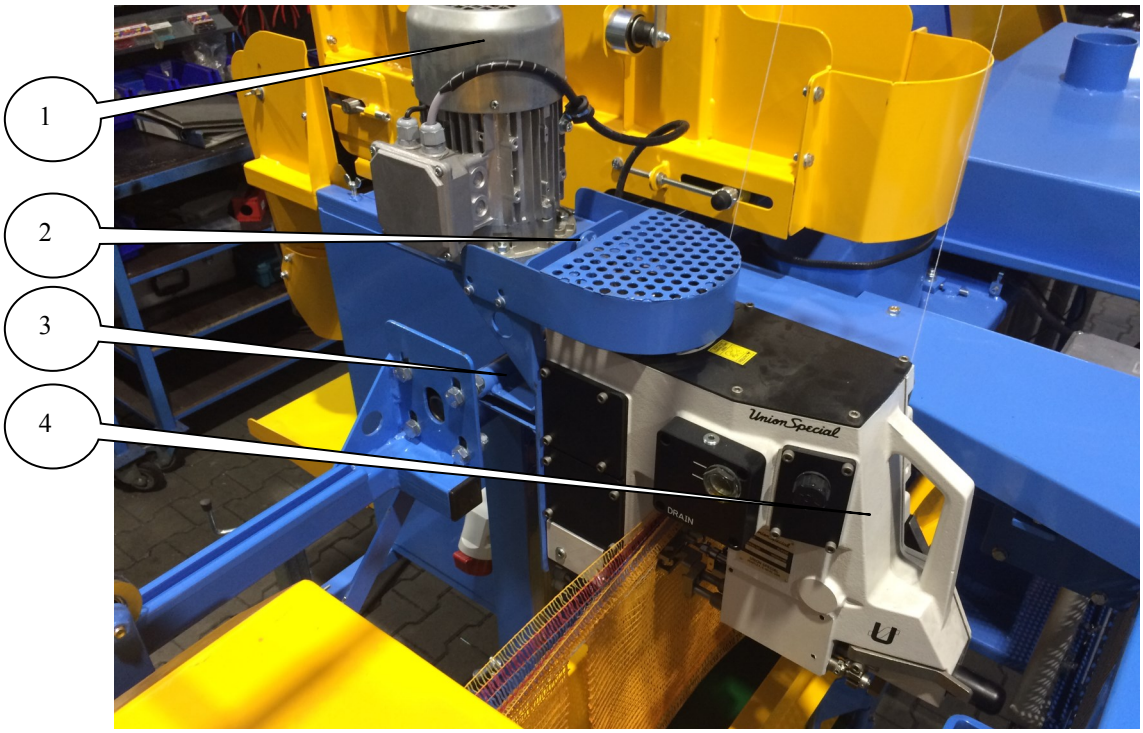
Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Nähkopf mit Motor	Vernäht die gefüllten Netzsäcke Beschreibung siehe Punkt 3.2
2	Vorwiegeband	Erfasst das Gewicht und füllt die Säcke
3	Absacktrichter	Zum manuellen Befüllen von Netzsäcken
4	Höhenverstellung Unterstützungsband	Beschreibung siehe Punkt 3.10
5	Halter für Banderolen	Bietet die Möglichkeit, Banderolen anzubringen
6	Zusatzsteckdose	Zur Spannungsversorgung von Zusatzgeräten 3x 400 V + N + PE
7	Fußschalter	Zur Freigabe der Entleerung im Handbetrieb
8	Unterstützungsband	Transportiert die gefüllten Säcke Beschreibung siehe Punkt 3.10
9	Halter für Garnrolle	Hier werden die Garnrollen auf gesetzt

3.1 Funktion der Leuchten, Schalter und Tasten am Schaltschrank



Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Hauptschalter	Zum Starten und Stoppen der Maschine
2	Not-Aus-Taster	Stoppt die Maschine sofort
3	Reset	Zurücksetzen der Waage
4	Auto Start	Startet Automatikbetrieb - nach Betätigung muss Start-Ein-Leuchte leuchten. - wenn Maschine im Automatikbetrieb ist, wird ein anstehendes Abwurfsignal an die Waage gesendet und wartet auf das Startkontaktsignal der Waage
5	Automatik	Zeigt an, dass die Maschine im Automatikmodus arbeitet
6	Drehfeld falsch	Zeigt falsches Drehfeld in der Zuleitung an, Phasenwender am Stecker benutzen
7	Verzögerung Nähimpuls	Zeiteinstellung Verzögerung Nähimpuls
8	Auto Stopp	Unterbricht Automatikbetrieb
9	Betriebsart Nähen - Hand	Wahlschalter zur Auswahl der Betriebsart Nähen: Maschine wiegt die ausgewählte Gewichtseinheit ab, entleert in den Netzsack und vernäht mit dem Nähkopf Hand: Maschine wiegt die ausgewählte Gewichtseinheit ab und entleert in den Absacktrichter, sobald der Fußschalter betätigt wird
10	Betrieb	Zeigt an, dass die Maschine eingeschaltet ist
11	Störung	Zeigt Störung in der Maschine an
12	Testablauf	Maschine fährt einen Verpackungslauf, ohne zu wiegen
13	Heizstab	Schaltet Heizstab an / aus

3.2 Nähkopf

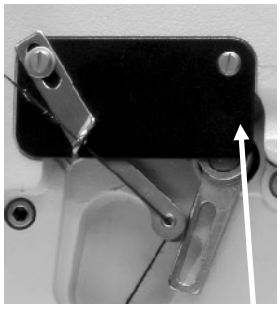


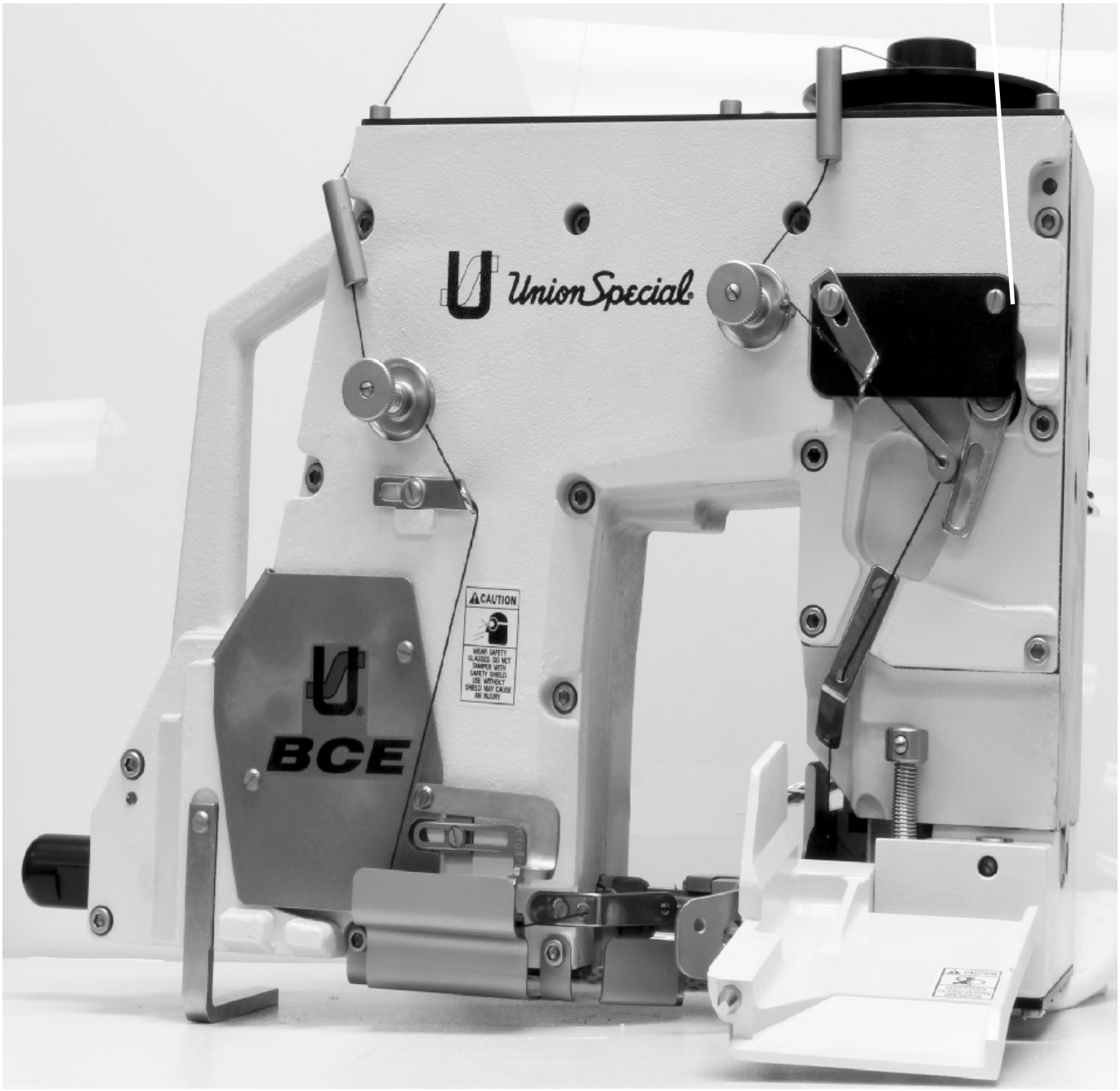
Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Näh-Motor	Antrieb für Nähkopf
2	Spannschraube	Zum Spannen des Antriebsriemens des Nähkopfs
3	Sensor Nähkopf	Überwacht die Position des Nähkopfes Automatik-Betrieb nur bei komplett gesenktem Nähkopf möglich
4	Nähkopf Union Special	

3.3 Fadenführung

Schalten Sie vor dem Einfädeln den Hauptschalter aus! Beim Gebrauch von Kupplungsmotoren ohne Betätigungssperre ist der Stillstand des Motors abzuwarten.

HINWEIS: Greiferfaden nicht durch den Schlitz im Abzugshebel einfädeln!

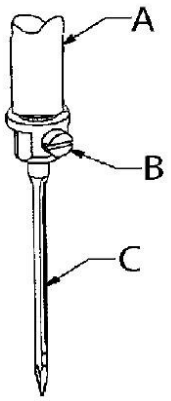




3.4 Einsetzen der Nadel

Die Standardnadel ist 9848GF 250/100. Setzen Sie die Nadel wie folgt ein:

1. Bringen Sie den Nadelkopf (A) in die obere Stellung.
2. Lösen Sie die Schraube (B). Setzen Sie die Nadel (C) so in die Bohrung ein, daß die Hohlkehle aus Bedienersicht nach hinten und die konische Fläche am Nadelkolben gegen die Schraube (B) zeigt.
3. Ziehen Sie die Schraube (B) wieder an.



Schalten Sie vor dem Nadelwechsel den Hauptschalter der Maschine aus!

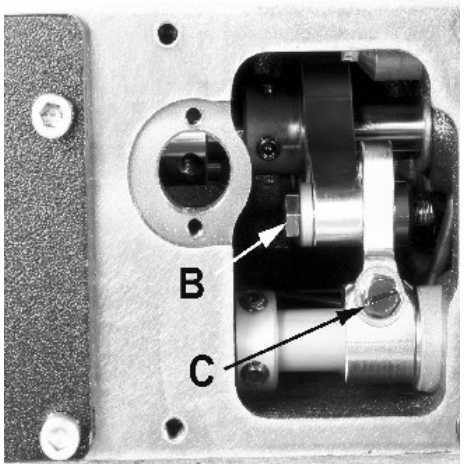
3.5 Stichlängen-Einstellung

Die Stichlänge ist in der Fabrik auf 8 mm eingestellt.

Falls eine Einstellung notwendig ist, gehen Sie wie folgt vor:

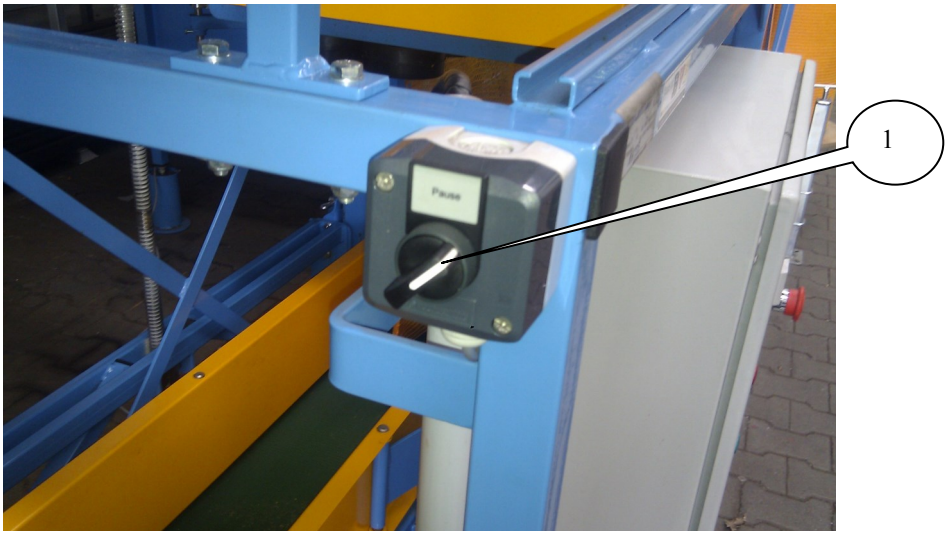
1. Entfernen Sie Halterung und die rechte hintere Abdeckplatte mit den 4 Schrauben (A).
2. Lockern Sie die Einstellschraube (B).
3. Bewegen Sie die Einstellschraube (B) nach unten, um die Stichlänge zu vergrößern:
4. Bewegen Sie die Einstellschraube (B) nach oben um die Stichlänge zu verkleinern.
5. Ziehen Sie die Schraube (A) mit 45 kg/cm wieder an.
6. Nachdem die Stichlänge geändert ist, könnte es sein, dass der Transporteur wieder mittig in der Stichplatte eingestellt werden muss. Falls eine Einstellung notwendig ist, lösen Sie die Schraube (C) und bewegen Sie den Transporteur, wie benötigt, dann ziehen Sie die Schraube mit 100 kg/cm wieder an.

BEACHTEN SIE: Der Nadelanschlag muss bei Stichlängenänderung nicht nachgestellt werden.

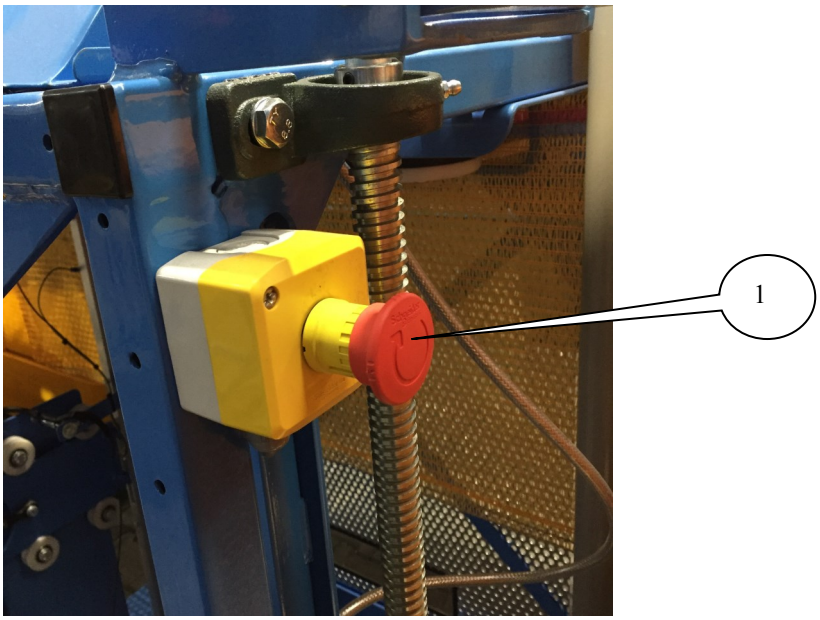


Schalten Sie vor dem Einstellen der Stichlänge den Hauptschalter aus!

3.6 Schalter Pause und Not-Aus

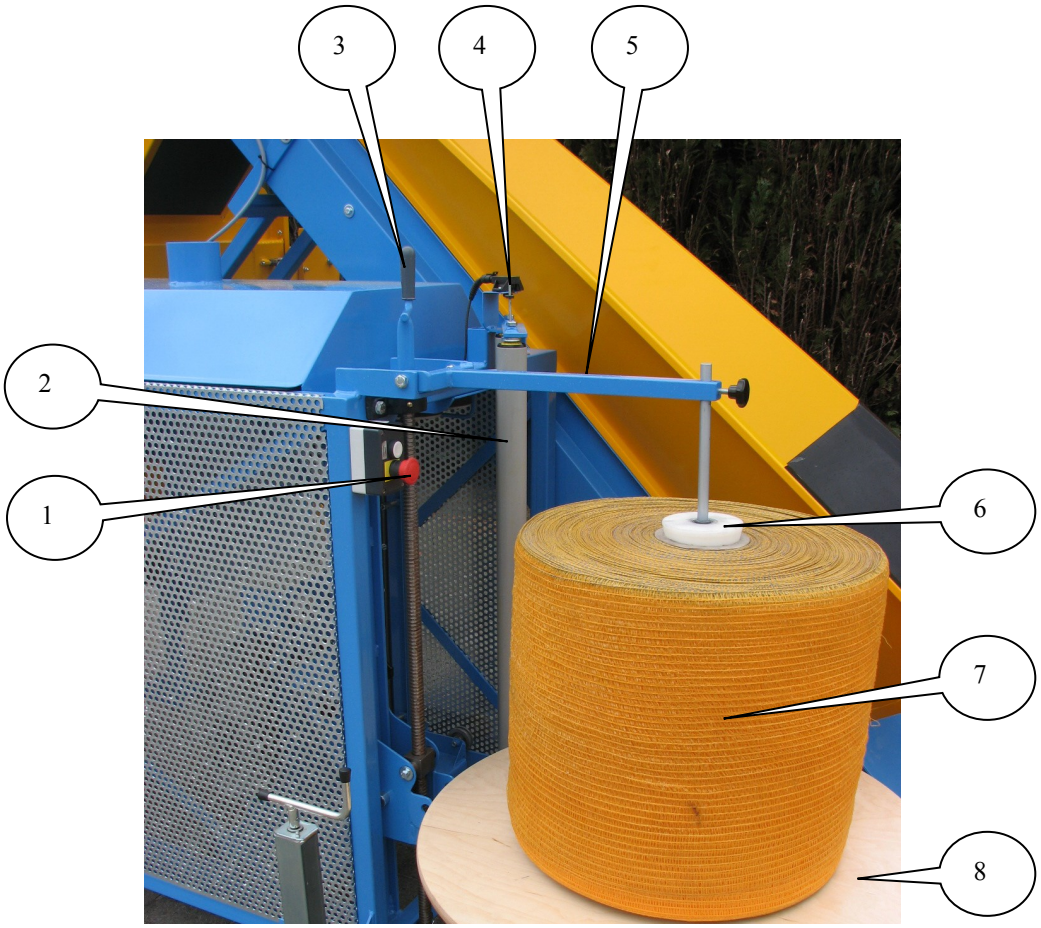


Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Pause	Unterbricht den Abpackvorgang **Automatik-Leuchte blinkt während der der Pause!!**



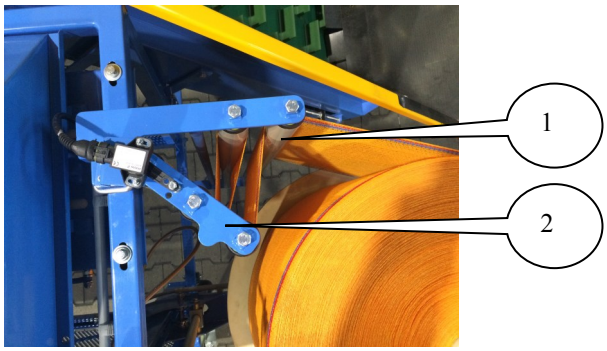
Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	NOT AUS	Stoppt die Maschine sofort

3.7 Netzteller



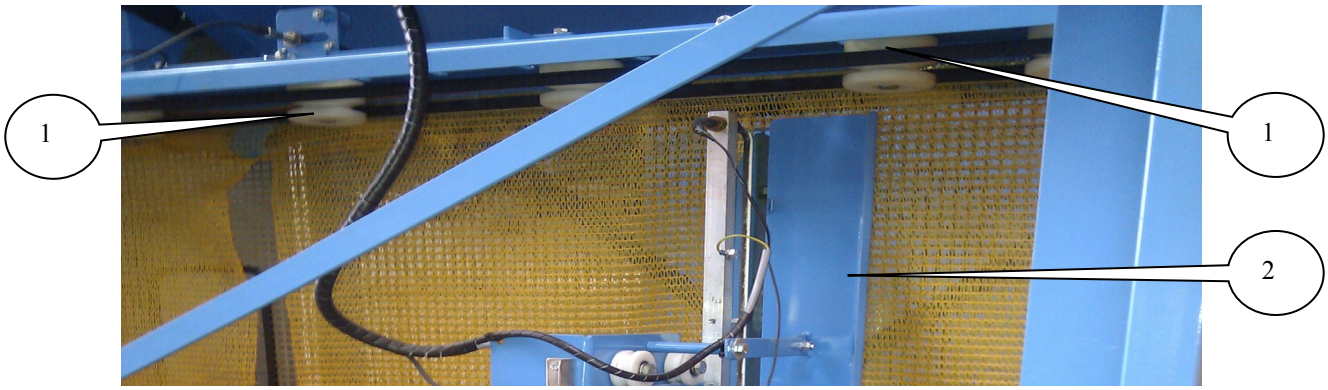
Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	NOT AUS	Stoppt die Maschine sofort
2	Netzführungsrolle	
3	Höhenverstellung Netzteller	Zur Höheneinstellung des Netzsacks Netzsack so einstellen, dass die Netzoberkante mit der Netzführung bündig ist
4	Winkelsensor mit Umlenkrolle	Regelt Drehgeschwindigkeit des Netztellers und Vorspannung der Netzsäcke
5	Haltearm für Netzrollenkegel	
6	Netzrollenkegel	Netzrollenkegel mit Stellschraube so stellen, dass Haltearm waagerecht liegt
7	Netzrolle	Netzrolle mit vorgefertigten Netzsäcken als Endlosware
8	Netzteller	Stützt die Netzrolle

3.8 Netzsackführung

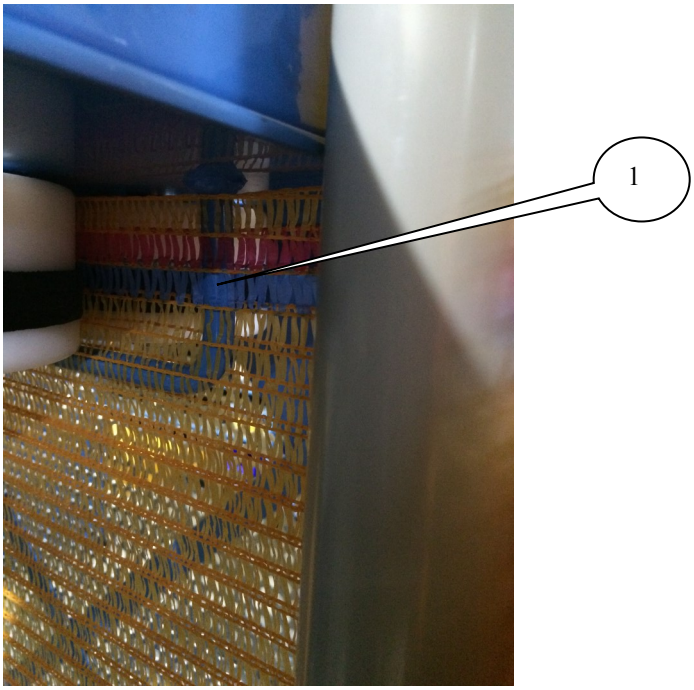


Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Netzeinführrolle	Beim Einfahren des Netzsackes darauf achten, dass die Netzlaschen links und rechts am Führungssteg laufen Kabeltaster „Handvorschub“ zum Einfahren benutzen
2	Arm für Winkelsensor mit Umlenkrolle	Regelt Drehgeschwindigkeit des Netztellers und Vorspannung der Netzsäcke

Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Netzeinführrolle	Beim Einfahren des Netzsackes darauf achten, dass die Netzlaschen links und rechts am Führungssteg laufen Kabeltaster „Handvorschub“ zum Einfahren benutzen
2	Vorschubriemen	

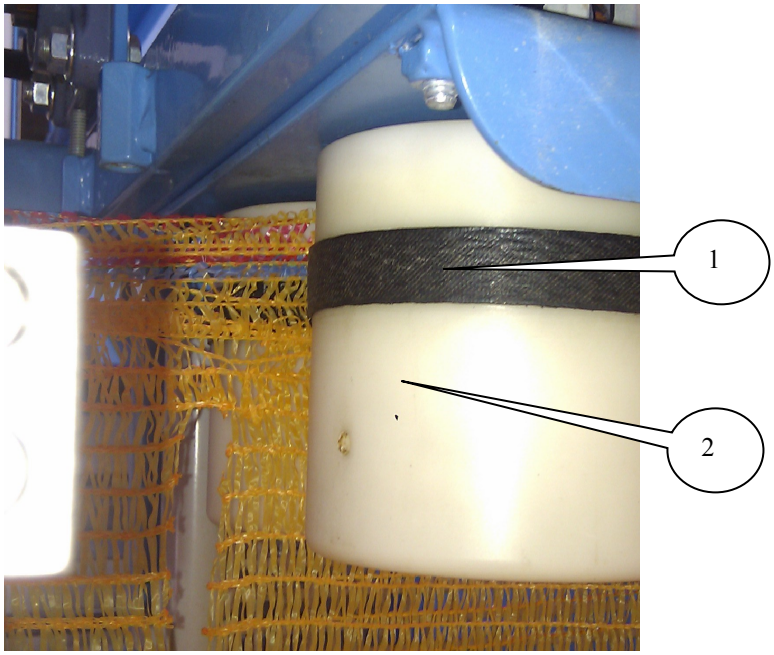


Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Führungsrollen für Vorschubriemen	Führen den Vorschubriemen
2	Vortrenneinheit	Vortrenneinheit trennt die Netzsäcke im unteren Teil ab.

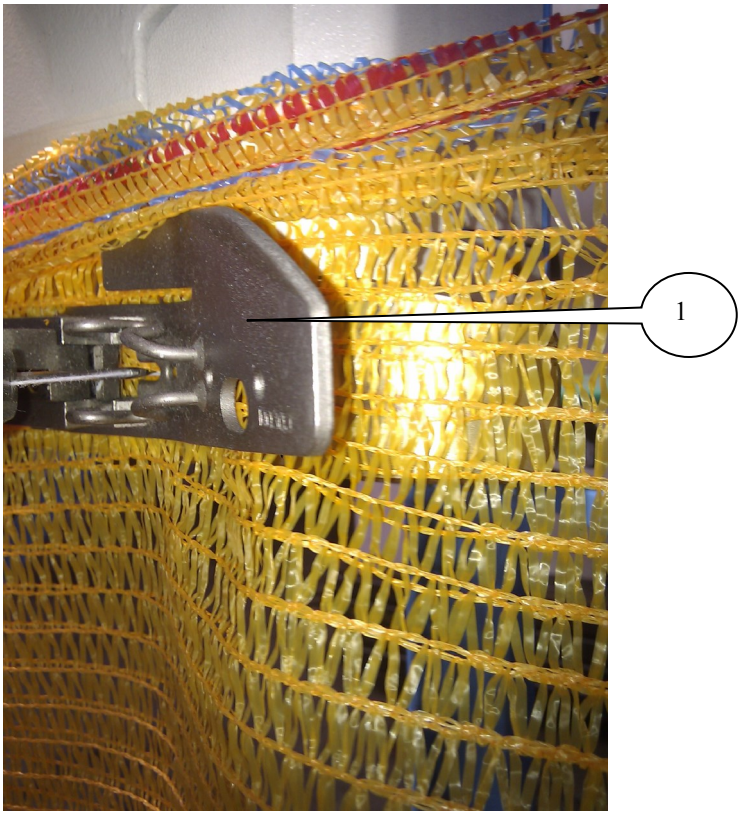


Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Netzteiler innenseitig	Teilt das doppellagige Netz zur Vorbereitung zum Befüllen

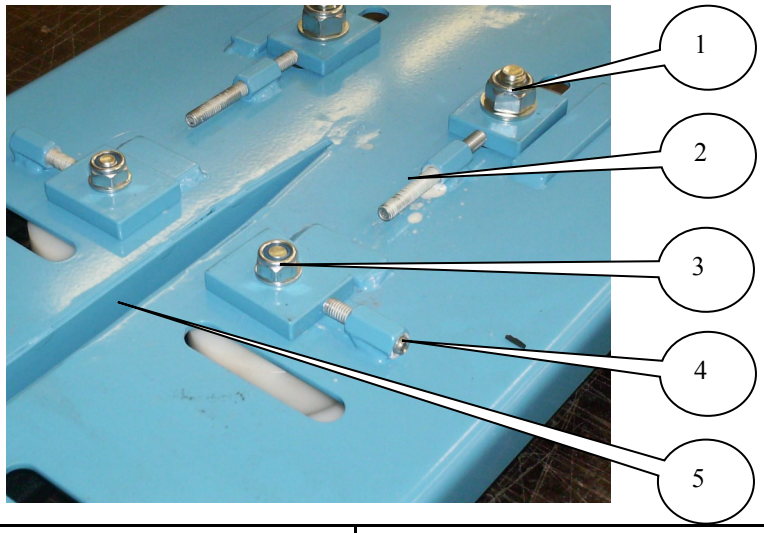
Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Führungsrollen für Vorschubriemen	Führt den Vorschubriemen
2	Füllöffnung mit Führungssteg	Öffnet den Netzsack zum Befüllen
3	Antriebsrolle für Vorschubriemen	Zum Antrieb des Vorschubriemen



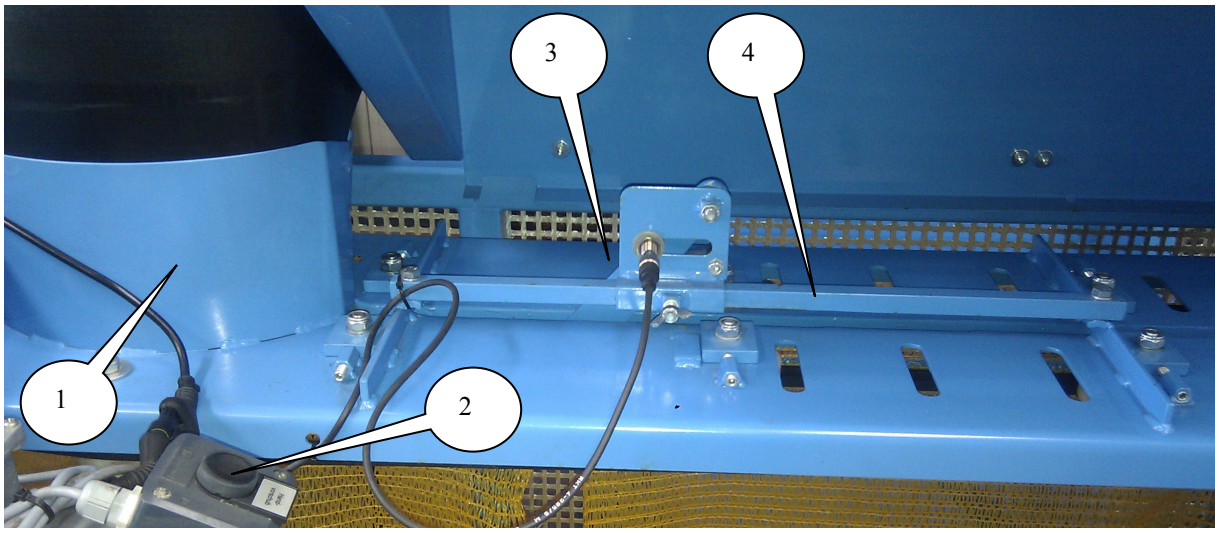
Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Vorschubriemen	
2	Netzeinführrolle	Beim Einfahren des Netzsackes darauf achten, dass die Netzlaschen links und rechts am Führungssteg laufen Kabeltaster „Handvorschub“ zum Einfahren benutzen



Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Andruckfuß Nähkopf	Sorgt für Auflage am Nähkopf



Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Bolzen für Spannrolle	
2	Stellschraube für Spannrolle	Zum Spannen des Vorschubriemens
3	Bolzen für Führungsrolle	
4	Stellschraube für Führungsrolle	Zum Spannen der Führungsrollen
5	Führungssteg	

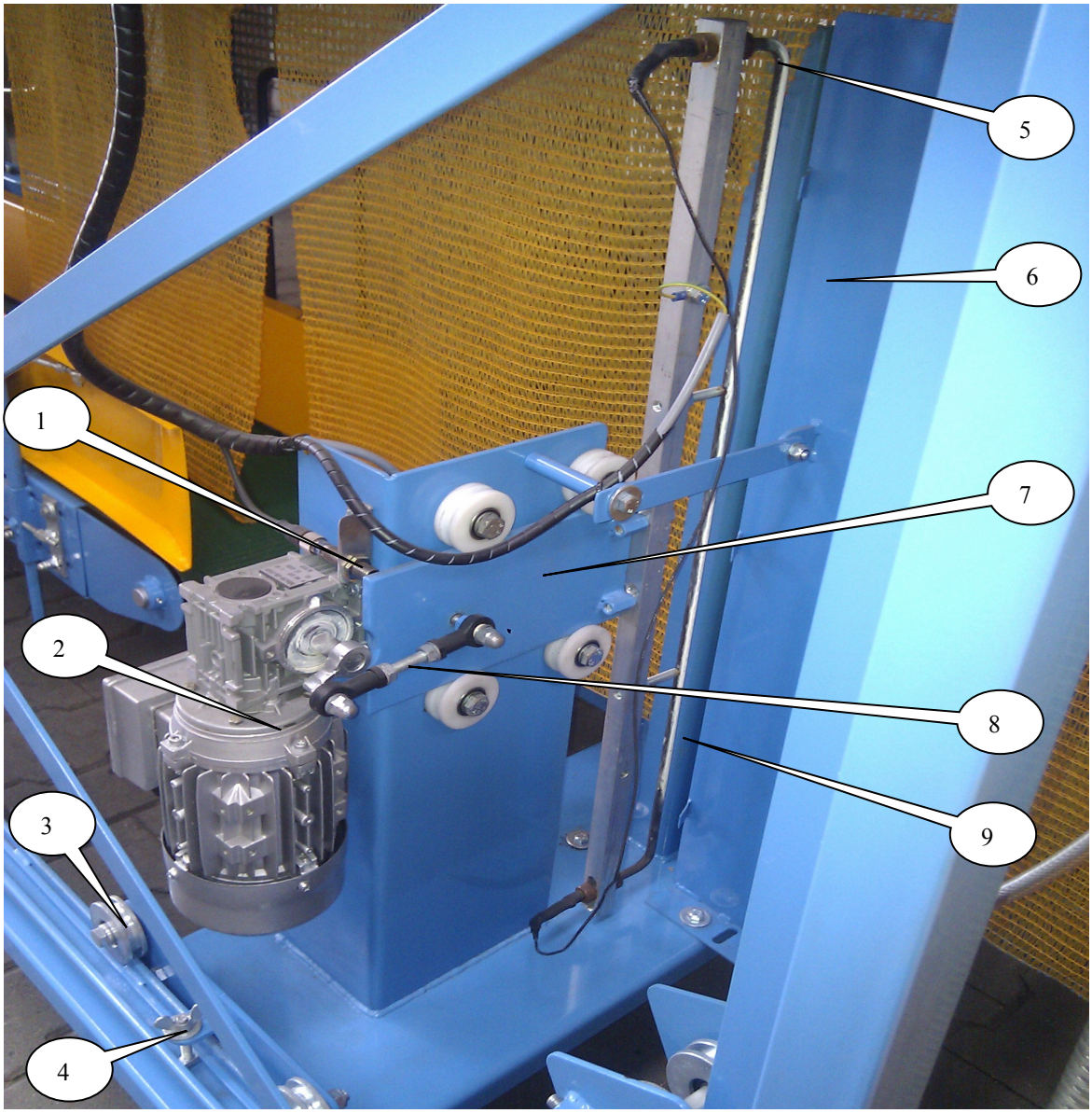


Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Füllöffnung mit Führungssteg	Öffnet den Netzsack zum Befüllen
2	Handvorschub	Zum manuellen Netzvorschub zum einfahren des Netzsacks
3	Netzstegerkennung	Erkennt den einzelnen Netzsack und stoppt den Netzvorschub
4	Schiene für Netzstegerkennung	Zum manuellen Netzvorschub zum Einfahren des Netzsacks

Netzsack in folgender Reihenfolge einfahren:

1. Von der Netzrolle
2. Hinter Arm für Winkelsensor mit Umlenkrolle
3. Über Netzeinführrolle
4. Zum Führungssteg, so dass sie vom Vorschubriemen eingezogen werden
5. Durch die Vortrenneinheit
6. Zur Füllöffnung
7. Zum Nähkopf, hier Andruckfuß Nähkopf mit Hebel anheben und Netzsack einfahren, Andruckfuß wieder absenken
8. Zu den Trennrollen des Rollentrenngerätes

3.8 Vortrenneinheit



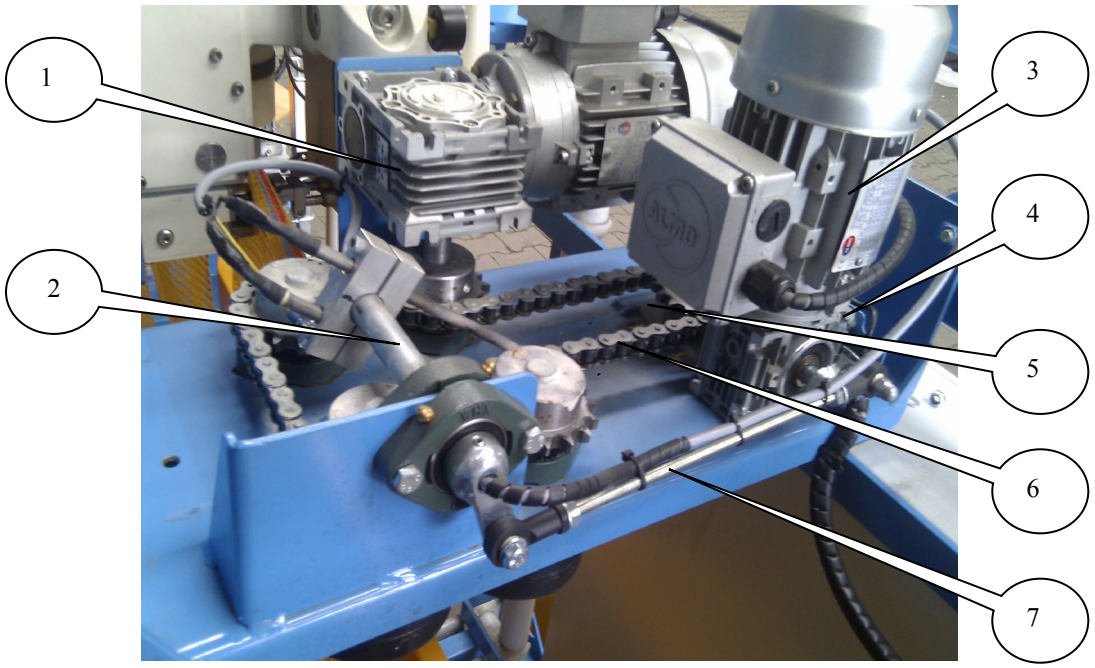
Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Sensor Vortenneinheit	Überwacht die Stellung des Schlittens
2	Antriebsmotor mit Exzenterwelle	Erzeugt die Schubbewegung des Schlittens
3	Rollenfahrwerk	Zum Verschieben der Vortrenneinheit
4	Spannschraube	Fixiert die Vortrenneinheit in der eingestellten Position
5	Brennstab	Trennt die Netzsäcke im unteren Teil ab **Achtung - Brennstab wir sehr heiß!**
6	Netzführungsblech	Hält den Netzsack in der optimalen Position
7	Schlitten für Brenn-stab	Führt den Schlitten in der Querbewegung
8	Hebel	Zum Einstellen des Brennstabs Hebel so einstellen, dass der Brennstab im ausgefahren Zustand ca. 10-15 mm zwischen den Gegenplatten fährt
9	Gegenplatte Vortrenneinheit	Hält den Netzsack beim Trennvorgang

Einstellung der Vortrenneinheit:

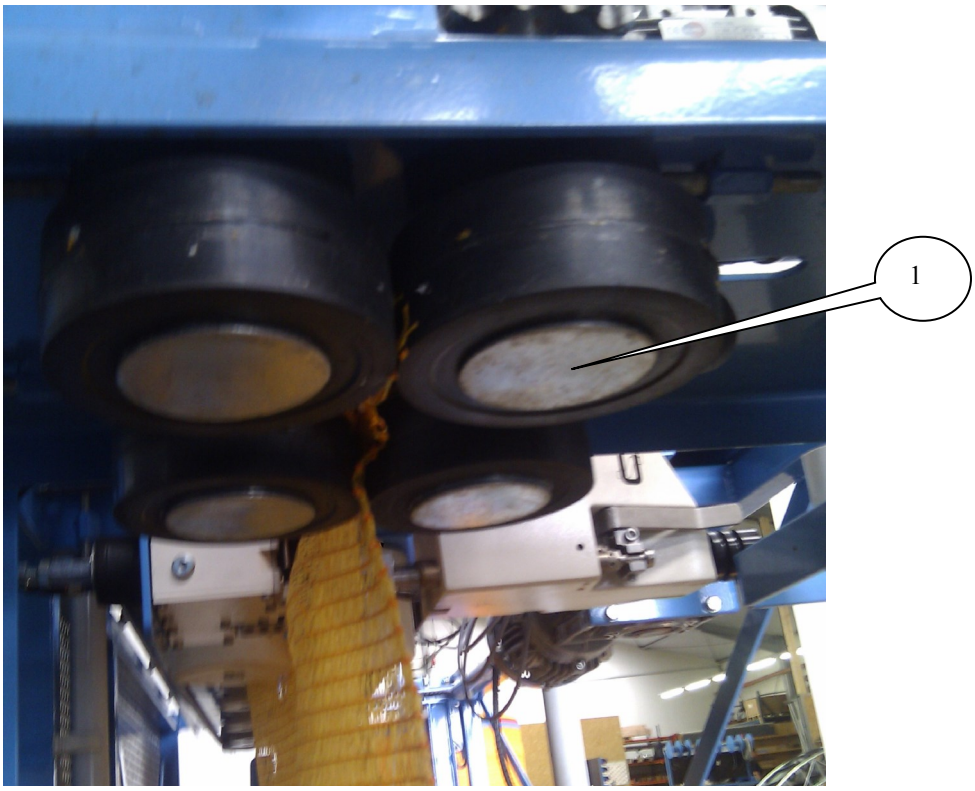
Nachdem der Netzsack über die Netzstegerkennung mittig unter die Füllöffnung positioniert worden ist, die Vortrenneinheit über Rollenfahrwerk und Spannschraube so einstellen, dass der Brennstab den Netzsteg des Netzsacks mittig durchteilt.

Nach ein bis zwei Testabläufen, welche über die Testtaste ausgelöst werden können, die Vortrenneinheit erneut ausrichten wie zuvor beschrieben.

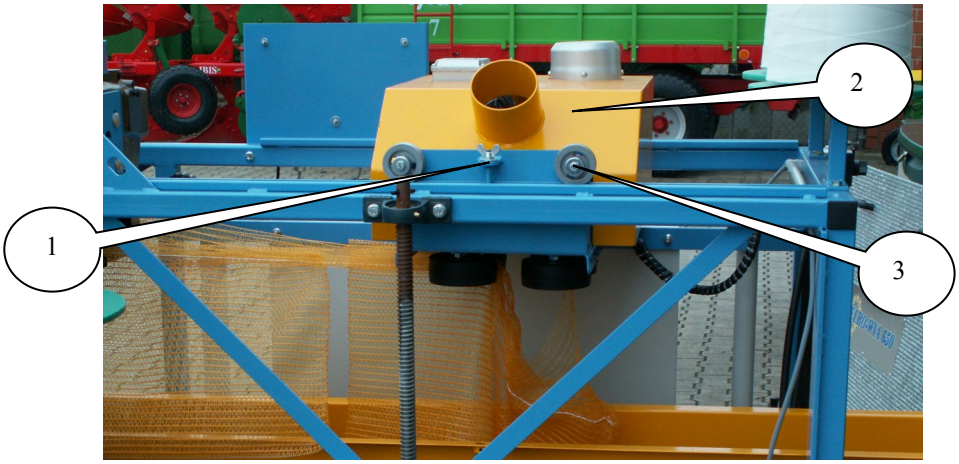
3.9 Rollentrenngerät mit „Trennfinger“



Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Antriebsmotor Trennrollen	Treibt Trennrollen an
2	Hebelwelle mit Brennstab „Trennfinger“	Trennt die vorgetrennten und vernähten Netzsäcke im oberen Teil ab **Achtung - Brennstab wir sehr heiß!**
3	Antriebsmotor Trennfinger	Treibt Trennfinger an
4	Sensor für Trennfinger	Überwacht die Position des Antriebsmotors
5	Spannschraube für Antriebskette	Zum Spannen der Antriebskette
6	Antriebskette	Treibt Trennrolle an
7	Hebel lang	Überträgt Hebelbewegung zu Trennfinger



Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Trennrollen	Halten den vorgetrennten und vernähten Netzsack zum Abtrennen

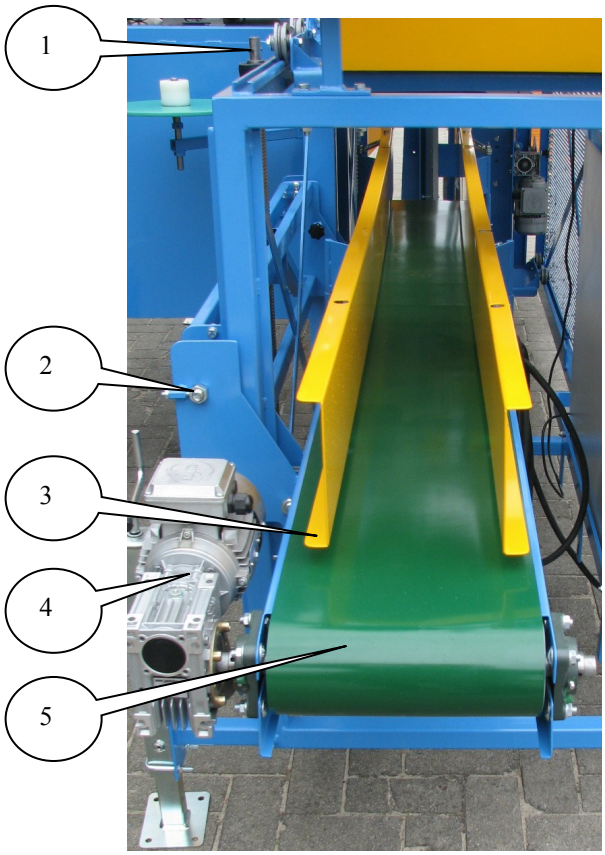


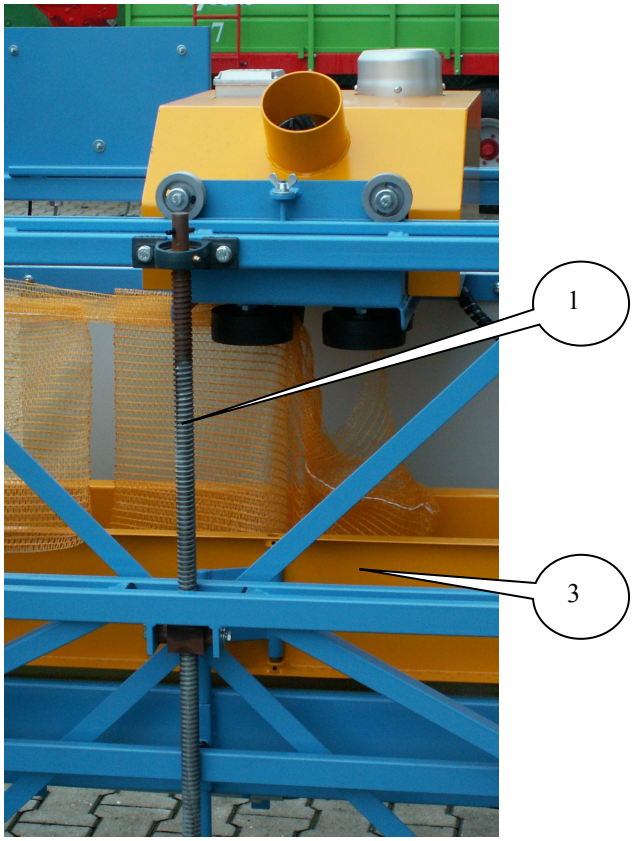
Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Spannschraube	Fixiert das Rollentrenngerät in der eingestellten Position
2	Abdeckhaube mit Absaugstutzen	Schützt Anwender vor heißem Brennstab Achtung - Betrieb nur mit aufgesetzter Abdeckhaube!
3	Rollenfahrwerk	Zum Verschieben der Vortrenneinheit

Einstellen des Rollentrenngerätes

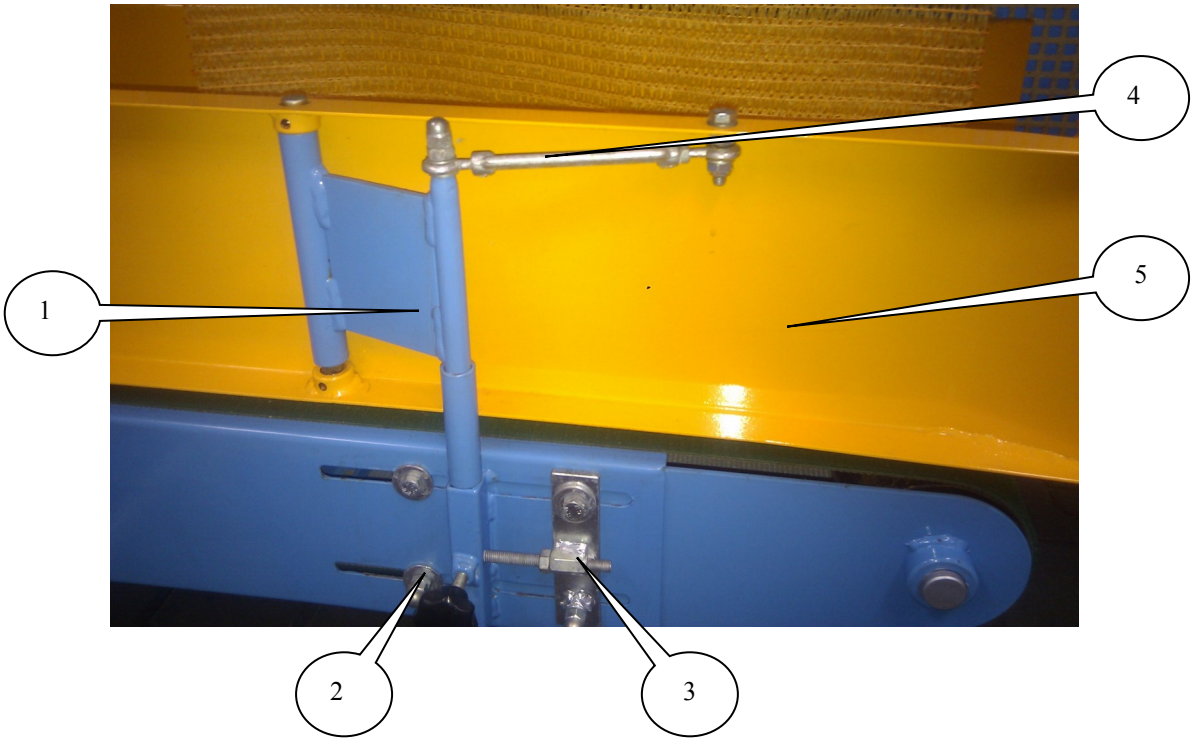
Die Vortrenneinheit wurde zuvor korrekt eingestellt. Über den Testablauf (welche über die Testtaste ausgelöst werden kann) die vernähten Netzsäcke so weit fahren, dass das Rollentrenngerät erreicht wird. Dann das Rollentrenngerät über das Rollenfahrwerk so einstellen, dass der Brennstab den Netzsteg des Netzsacks mittig an der Stelle durchtrennt wird, wo vorher schon die Vortrenneinheit die Trennung des unteren Sackteils vorgenommen hat. Anschließend mit der Spannschraube sichern.

3.10 Unterstützungsband





Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Spindel zu Höhen-einstellung	Zur Höheneinstellung des Unterstützungsbandes
2	Federriegel	Zum Verriegeln des Unterstützungsbandes
3	Leitblech	Führen die gefüllten Netzsäcke seitlich auf dem Unterstützungsband
4	Antriebsmotor	Treibt das Unterstützungsband an
5	Fördergurt	



Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Leitblechhalter	Zur Weiten- und Höheneinstellung der Leitbleche
2	Spannschraube	Zum Einklemmen der Leitblechhalter
3	Stellschraube	Zum Spannen und Einstellen des Gurtlaufs des Unterstützungsbandes **Gurtlauf in Betrieb täglich prüfen!!!**
4	Spannschloss	Zur Weiteneinstellung der Leitbleche
5	Leitblech	Führen die gefüllten Netzsäcke seitlich auf dem Unterstützungsband

Höheneinstellung des Unterstützungsbandes

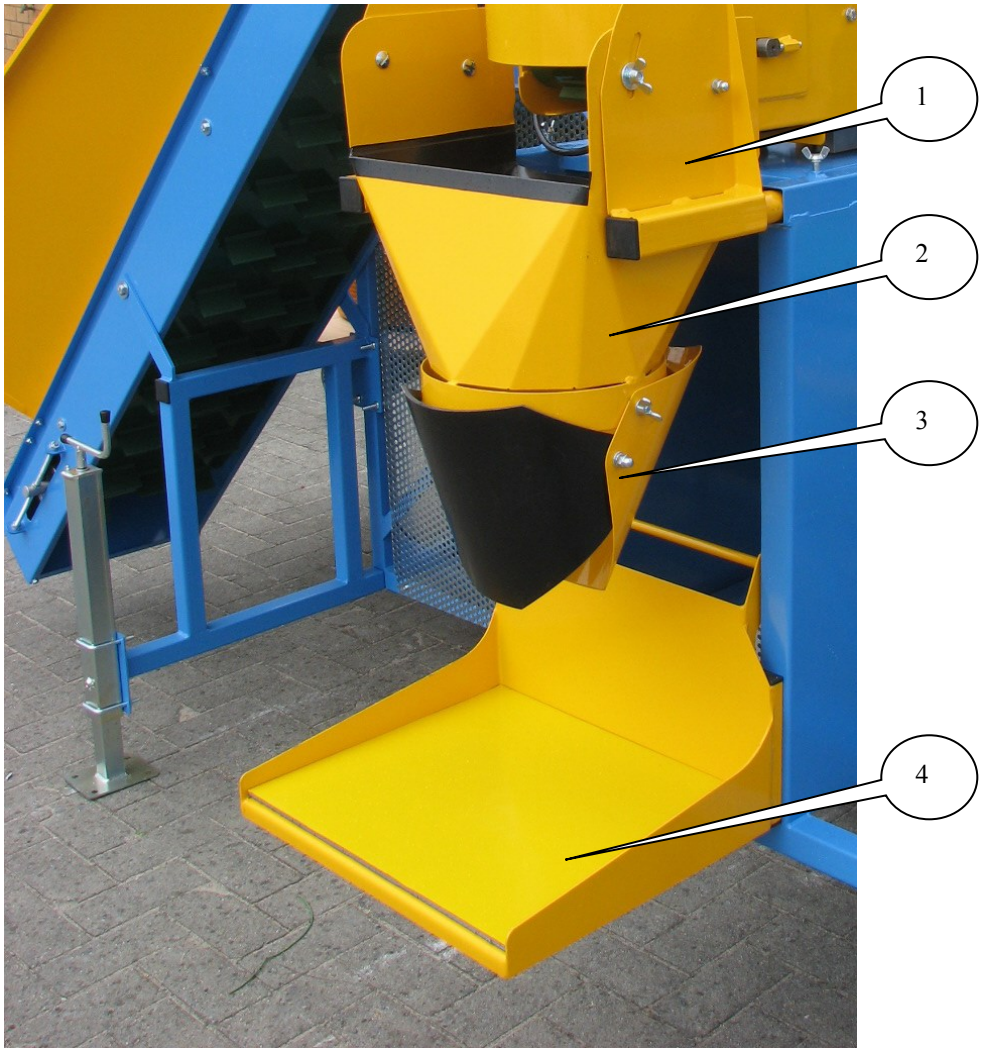
Über die Höhe des Unterstützungsbandes kann die Nahtposition an der Netzsack-Oberkante eingestellt werden.
Entsprechend Position Sacknaht
- Sacknaht zu hoch = Unterstützungsband höher
- Sacknaht zu tief = Unterstützungsband tiefer

Dazu Federriegel lösen und mit Spindel entsprechend auf- oder abbewegen und anschließend Federriegel wieder schließen.

3.11 Dosierband

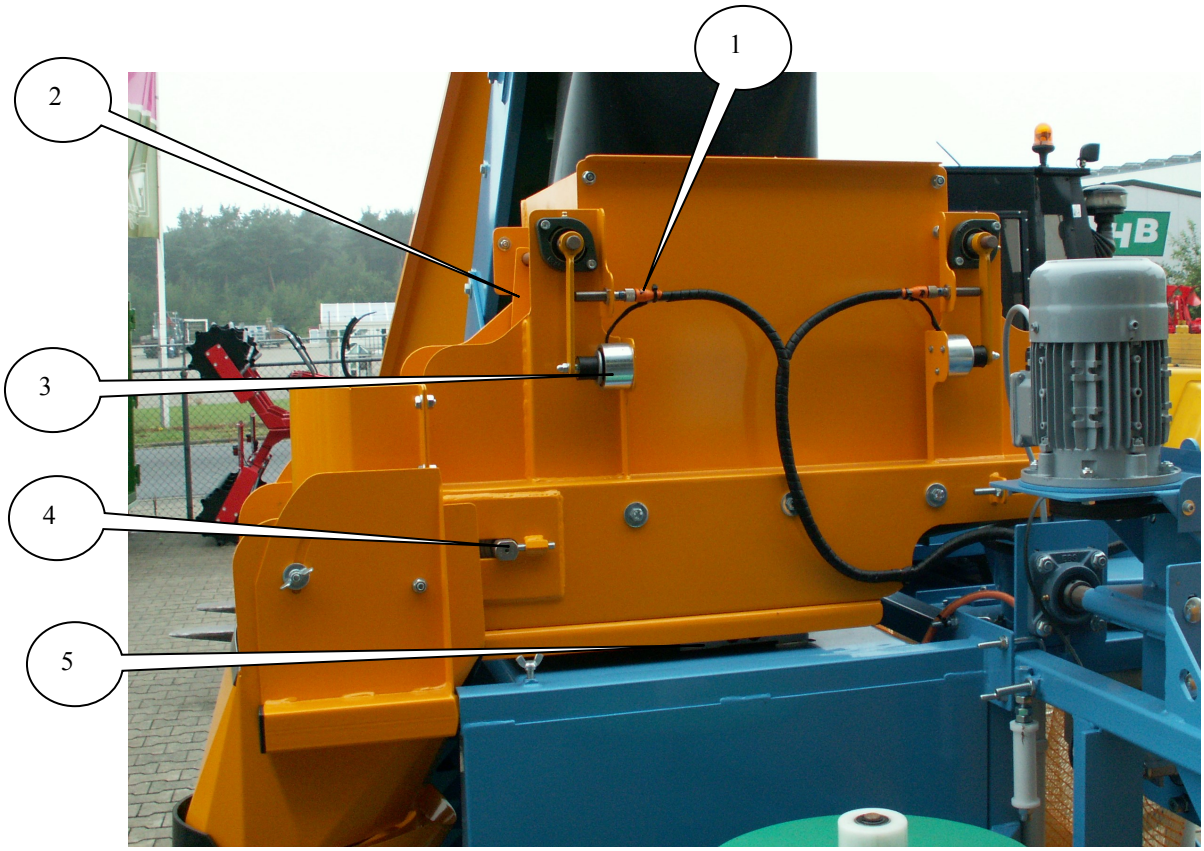
Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Einlauftrichter	Zur Aufnahme des Verpackungsguts **Achtung!!! Ein überfüllter Einlauftrichter hat einen schellen Verschleiß des Fördergurtes und des Trommelmotors zur Folge!!!**
2	Trommelmotor	Treibt Dosierband an
3	Fördergurt	Fördert die zu verpackende Ware
4	Spannschraube	Zum Spannen und Einstellen des Gurtlaufs des Fördergurts **Gurtlauf in Betrieb täglich prürfen!!**

3.12 Absackstand



Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Halter für Absacktrichter	Halterung und Einstellmöglichkeit für Absacktrichter
2	Absacktrichter	Zum manuellen Befüllen von Netzsäcken
3	Zusatz-Absacktrichter	Als Zusatz zum Befüllen von Netzsäcken mit kleiner Öffnung.
4	Plattform für Netzsack	Zum Abstützen befüllter Netzsäcke

3.13 Vorwiegeband



Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Klappensensor	Überwacht die Klappenstellung
2	Entleerklappe	Verschließt das Vorwiegeband
3	Haftmagnet	Hält die Entleerklappen geschlossen
4	Tommelmotor	Treibt Fördergurt an
5	Wiegezelle	Erfasst das Gewicht

4. Inbetriebnahme der Maschine

Zur Inbetriebnahme der WVA 660 E touch screen muß eine Stromversorgung mit dem vorgegebenen Spannungsnetz (1 Phase + Null + Schutzleiter) hergestellt werden. In diesem Zustand liegt bereits Spannung an der Wiegeelektronik an; dies soll ein unnötiges Ein- und Ausschalten der Elektronik beim Stoppen der Waage unterbinden.

Durch den Hauptschalter kann nun der Laststromkreis in Betrieb genommen werden.

5. Tarieren der Waage

Ist die Spannungsversorgung hergestellt und der Wiegebehälter leer, wird die Waage vor der Wiegung automatisch genullt.

6. Durchführen einer Wiegung

Schalten Sie das Gerät ein. Wählen Sie am Bildschirm das gewünschte Gewicht aus und geben anschließend die gewünschte Gebindeanzahl ein. Dies muss mit der Enter-Taste und OK-Taste bestätigt werden. Jetzt kann die Wiegung vorgenommen werden.

Wenn keine Anzahl eingegeben und bei der Voreinstellung „0“ belassen wird, wird die Wiegung endlos durchgeführt.

Die Wiegung kann durch die Abbruch-Taste abgebrochen werden.

Mit der Taste „zurück“ gelangen Sie in den Auswahlmodus und können ein anderes Gewicht auswählen.

Über die Taste „Handeingabe“ kann ein individuelles Gewicht eingegeben werden: Geben Sie im Feld „Sollgewicht“ das gewünschte Gewicht ein und bestätigen dies mit der Enter-Taste. Alle anderen Parameter brauchen nicht geändert werden. Hier erfolgt die Wiegung im Endlos-Modus.

7. Störungsaufhebung

Im Falle einer Störung leuchtet die Störungsleuchte auf, z. B. wenn eine Sicherung im Schaltschrank auslöst. In diesem Fall muss die Sicherung wieder eingeschaltet werden.

Die Störung wird anschließend mit dem Reset-Knopf aufgehoben.

8. Produktdatei

Name :	1,0kg	1,5kg	2,5kg	5,0kg	7,5kg	10,0kg	12,5kg	15,0kg	20,0kg	25,0kg	30,0kg
Soll :	1,0	1,5	2,5	5,0	7,5	10,0	12,5	15,0	20,0	25,0	30
Plus Toleranz:	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Minus Toleranz:	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Grob-Vorhalt:	0,5	0,5	1,0	1,0	1,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Fein-Vorhalt:	0,1	0,5	0,5	0,5	0,5	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
Grobstrom:	30	30	30	40	50	100	100	100	100	100	100
Feinstrom:	25	25	25	25	25	35	35	35	35	35	35
G/F-Sperrzeit:	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Beruhigungszeit:	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
Nachdosier-Impuls:	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3

Name Benennung

Soll gewünschtes Sollgewicht in kg

Plus Toleranz in kg
Bei Überschreitung dieses Wertes wird eine Warnmeldung ausgegeben, welche bestätigt werden muss.

Minus Toleranz in kg
Bei Unterschreitung dieses Wertes wird eine Warnmeldung ausgegeben, welche bestätigt werden muss.

Grob-Vorhalt in kg
Bis Erreichen dieses Wertes wird die Bandgeschwindigkeit in Grobleistung gefahren

Fein-Vorhalt in kg
Bis Erreichen dieses Wertes wird die Bandgeschwindigkeit in Feinleistung gefahren

Grobstrom Bandgeschwindigkeit in % (siehe Grobstrom)

Feinstrom Bandgeschwindigkeit in % (siehe Feinstrom)

G/F-Sperrzeit Unmschaltzeit zwischen Grob und Fein

Beruhigungszeit In dieser Phase wartet die Maschine das vollständige Befüllen des Vorwiegebandes ab

Nachdosier-Impuls Zeitwert der Schrittgröße des Nachdosierens

9. Wartung

Tägliche Prüfung:	- Kontrollieren des Gurtlaufs der Fördergurte von Dosierband, Vorwiegeband und Unterstützungsband - bei Bedarf Gurtlauf über entsprechende Spannschrauben korrigieren - Vor der Inbetriebnahme der Maschine Verschmutzungen und Erdreste entfernen
Alle 100 Einsatzstunden	- Antriebsketten des Rollentrenngeräts und Antriebsrollen des Netzvorschubs mit geeignetem Fett schmieren und auf ausreichende Kettenspannung prüfen. - Keilriemenspannung des Antriebsriemen des Nähkopfs und des Vorschubriemen prüfen. - Spindel der Höhenverstellung des Netztellers mit geeignetem Fett schmieren
Alle 500 Einsatzstunden Bzw. 1 x im Jahr	Alle sichtbaren Gehäuselager mit geeignetem Fett schmieren Ölwechsel am Nähkopf
Alle 1000 Einsatzstunden	Alle Öle und Fette der Trommelmotoren und Antriebs-Getriebemotoren prüfen

10. Piktogrammerklärung

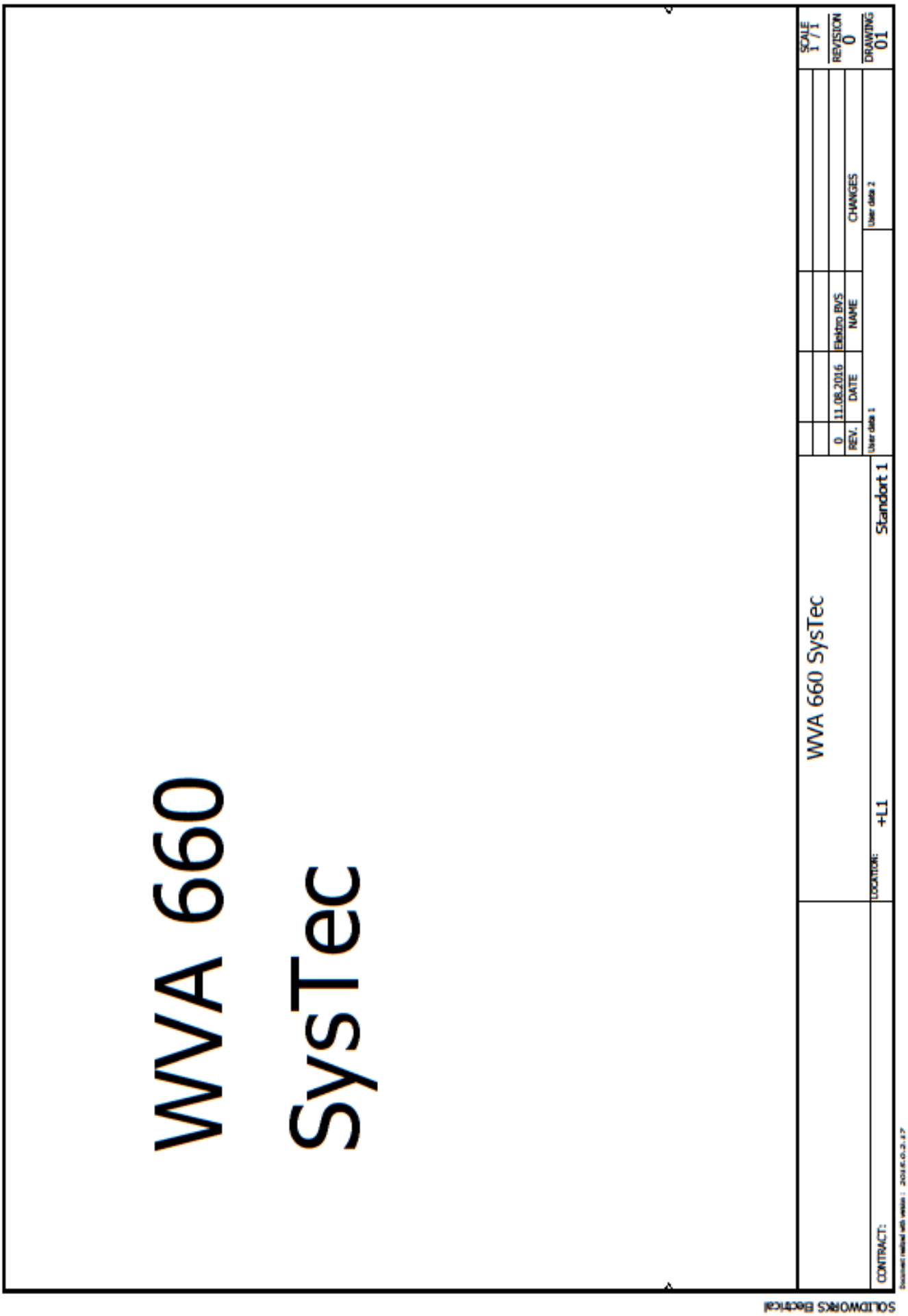
Vor Inbetriebnahme die Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten.

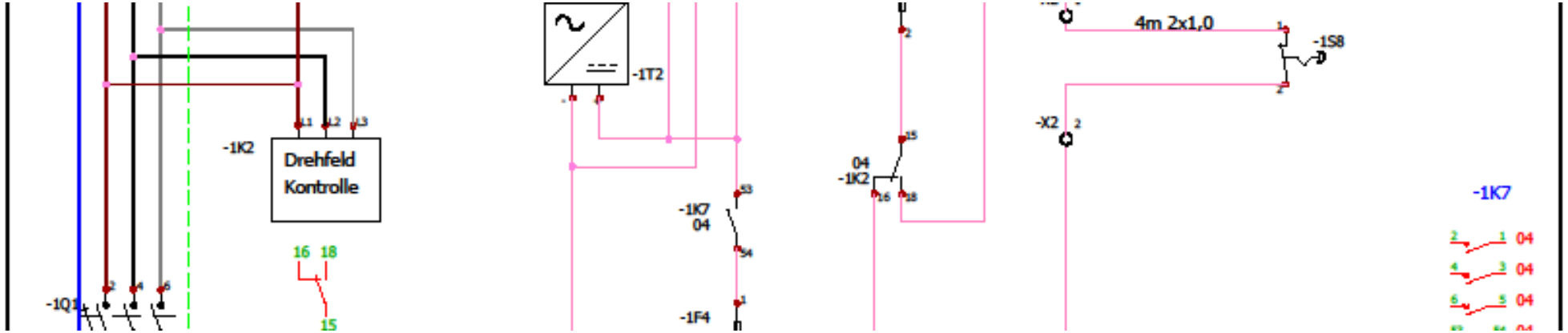
Vor Reparatur-, Wartungs-, Reinigungsarbeiten Netzstecker ziehen.

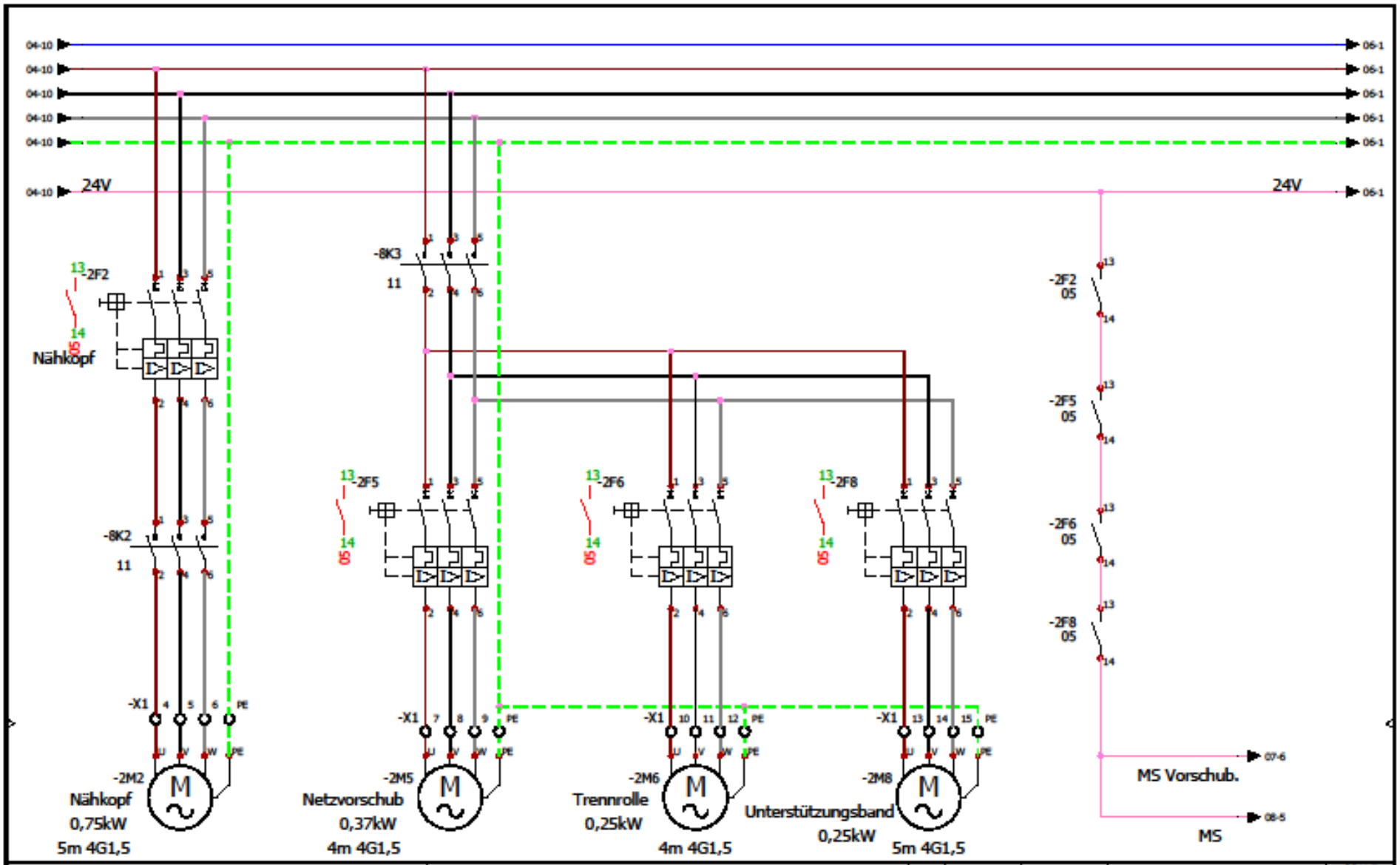
11. Ersatzteilbestellungen

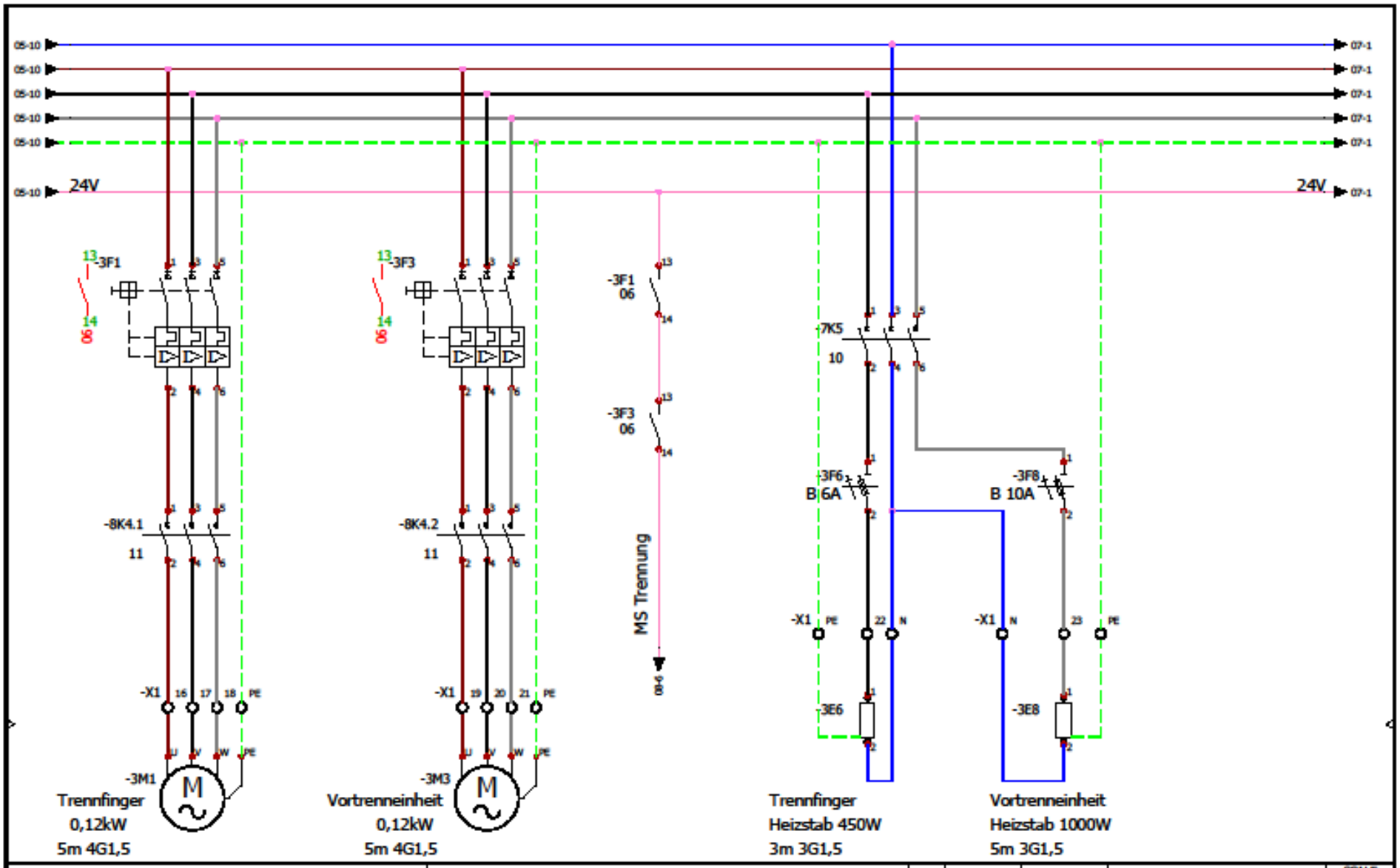
Tel. 0049(0)5948-9339-26
Fax 0049(0)5948-9339-27
et-dienst@euro-jabelmann.de

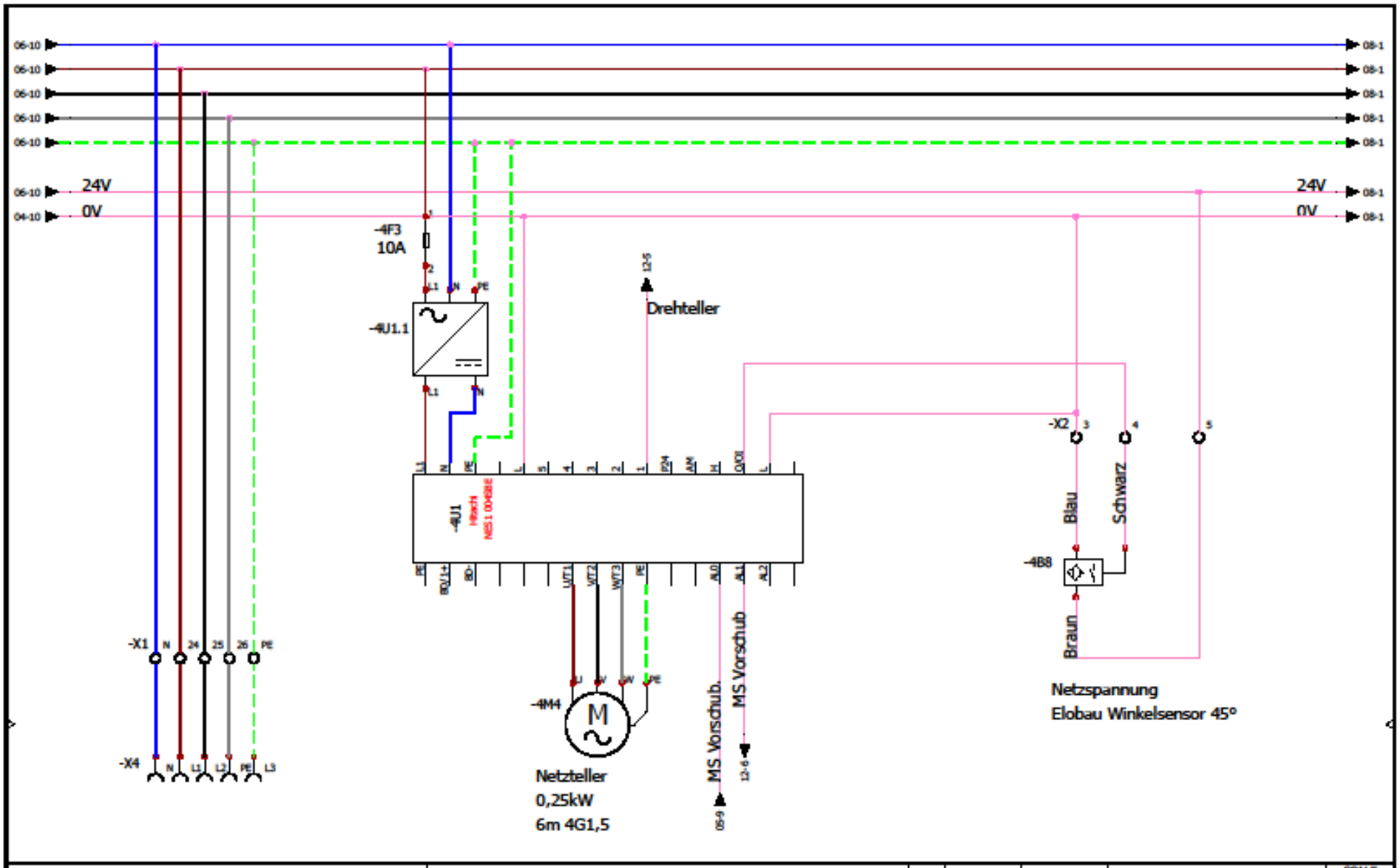
12. Schaltpläne

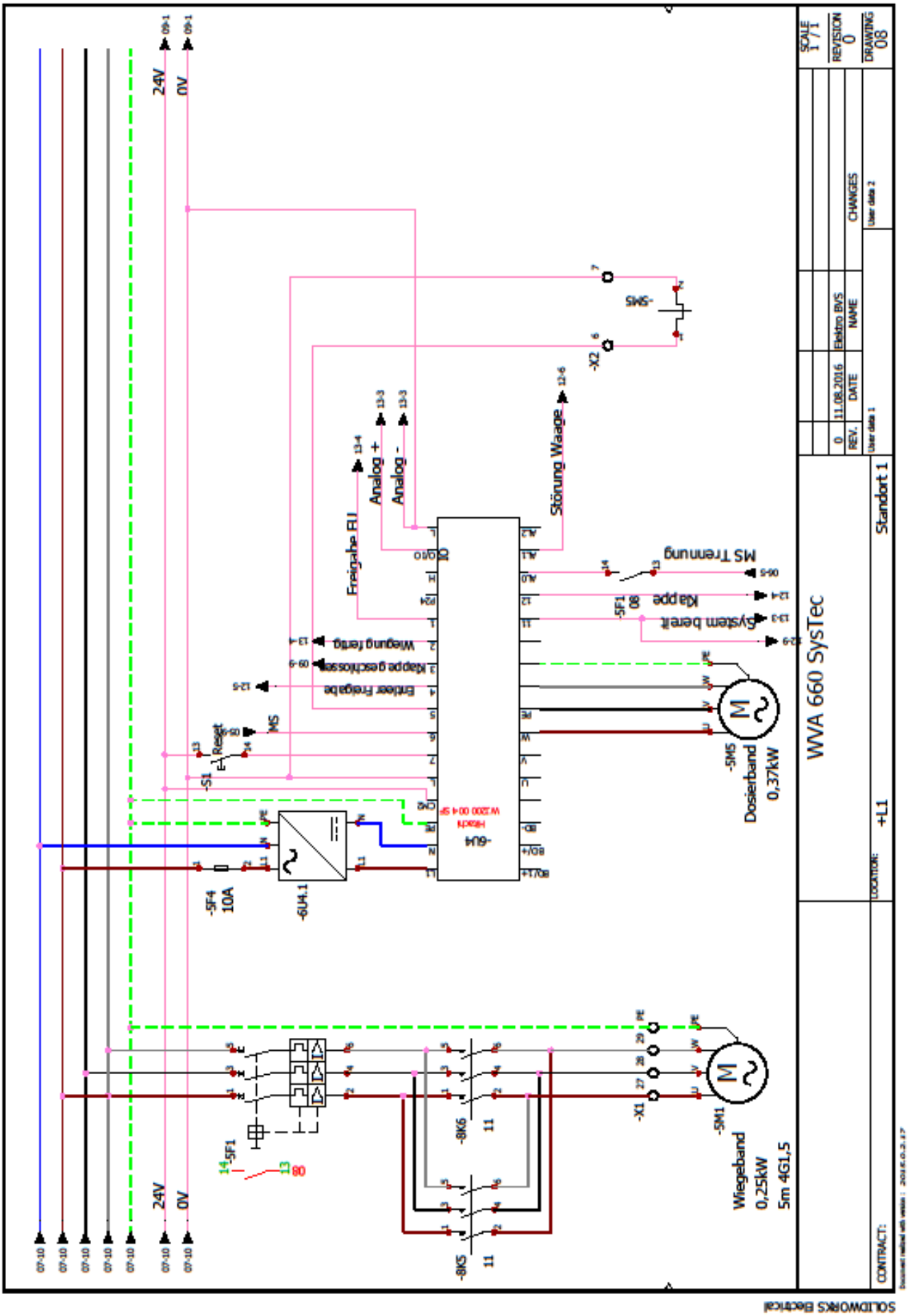


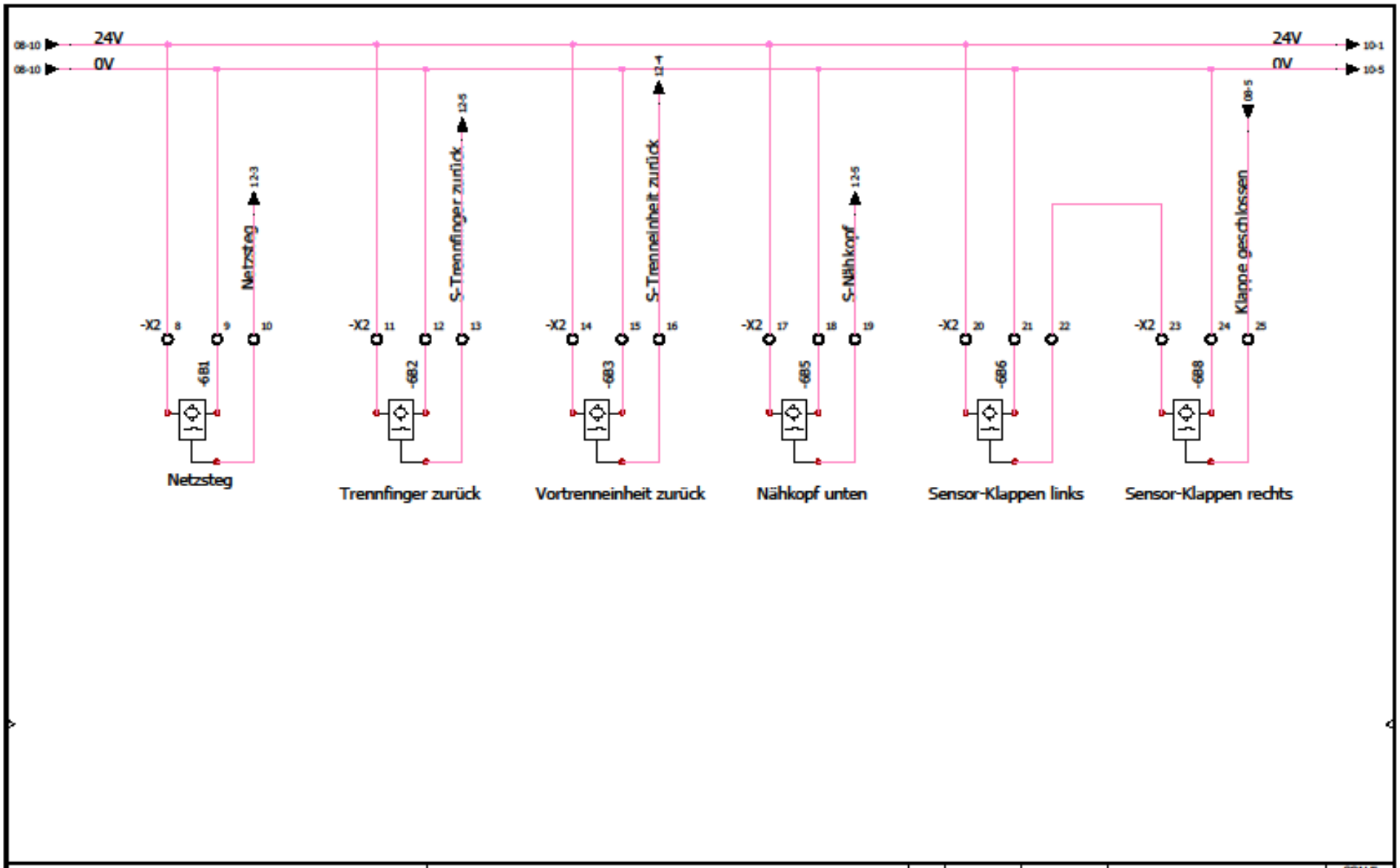

-1K2
Drehfeld
Kontrolle
L1
L2
L3
16
18
15
-1Q1
2
4
6
-1T2
-1K7
04
53
54
-1F4
1
04
-1K2
15
16
18
2
4m 2x1,0
-1S8
-X2
2
-1K7
2
1
04
4
3
04
6
5
04


04-10
24V
06-1
-2F2
-8K3
-8K2
-2F5
-2F6
-2F8
Nähkopf
-2M2
Nähkopf
0,75kW
5m 4G1,5
-2M5
Netzvorschub
0,37kW
4m 4G1,5
-2M6
Trennrolle
0,25kW
4m 4G1,5
-2M8
Unterstützungsband
0,25kW
5m 4G1,5
MS Vorschub.
07-6
08-5
MS
WVA 660 SysTec
+L1
Standort 1
11.08.2016
Elektro BVS
SCALE 1 / 1
REVISION 0
DRAWING 05
SOLIDWORKS Electrical


05-10
07-1
24V
-3F1
-3F3
-8K4.1
-8K4.2
-7K5
-3F6
B 6A
-3F8
B 10A
-3F1 06
-3F3 06
MS Trennung
-X1
-3M1
-3M3
-3E6
-3E8
Trennfinger
0,12kW
5m 4G1,5
Vortrennenheit
0,12kW
5m 4G1,5
Trennfinger
Heizstab 450W
3m 3G1,5
Vortrennenheit
Heizstab 1000W
5m 3G1,5
WVA 660 SysTec
CONTRACT:
LOCATION:
+L1
Standort 1
0
11.08.2016
Elektro BVS
REV.
DATE
NAME
CHANGES
SCALE
1 / 1
REVISION
0
DRAWING
06
SOLIDWORKS Electrical


06-10
08-1
24V
0V
04-10
-4F3
10A
-4U1.1
-4U1
Hitachi
NES1 004BBE
Drehteller
12-5
-X1
N
24
25
26
PE
-X4
L1
L2
L3
-4M4
M
Netzteller
0,25kW
6m 4G1,5
MS Vorschub.
MS Vorschub
12-6
09-9
-X2
Blau
Schwarz
Braun
-4B8
Netzspannung
Elobau Winkelsensor 45°
WVA 660 SysTec
CONTRACT:
LOCATION:
+L1
Standort 1
0
11.08.2016
Elektro BVS
REV.
DATE
NAME
CHANGES
User data 1
User data 2
SCALE
1 / 1
REVISION
0
DRAWING
07
SOLIDWORKS Electrical

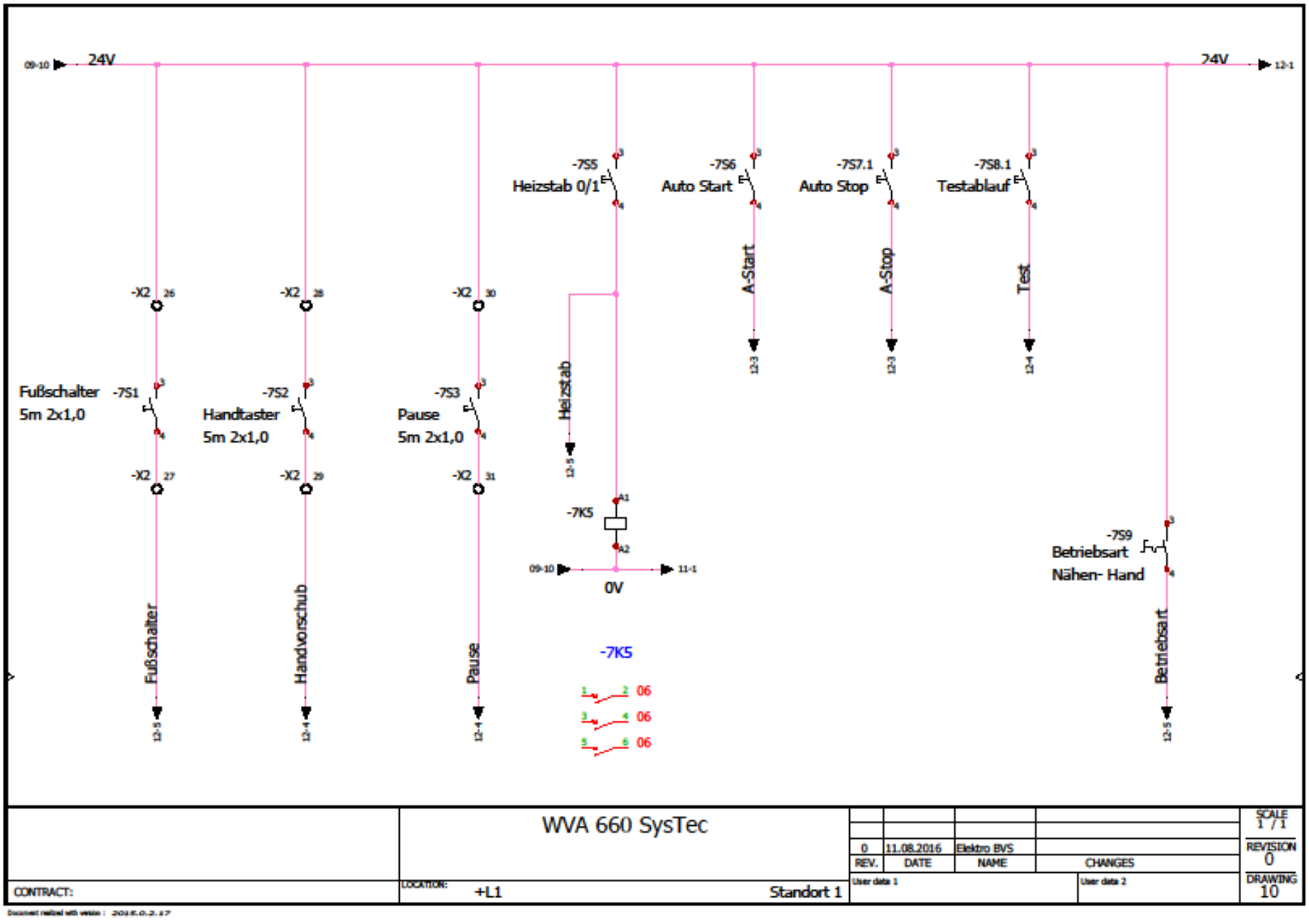

WVA 660 SysTec
Standort 1
+L1
Dosierband
0,37kW
-5M5
Wiegeband
0,25kW
5m 4G1,5
-5M1
MS Trennung
System bereit
Klappe
Störung Waage
Analog +
Analog -
Freigabe FU
Klappe geschlossen
Entleer Freigabe
Wiegung fertig
Reset
-S1
-5F4
10A
-6U4.1
-6U4
-8K6
-8K5
-5F1
-X1
-X2
-5M5
24V
0V
SOLIDWORKS Electrical



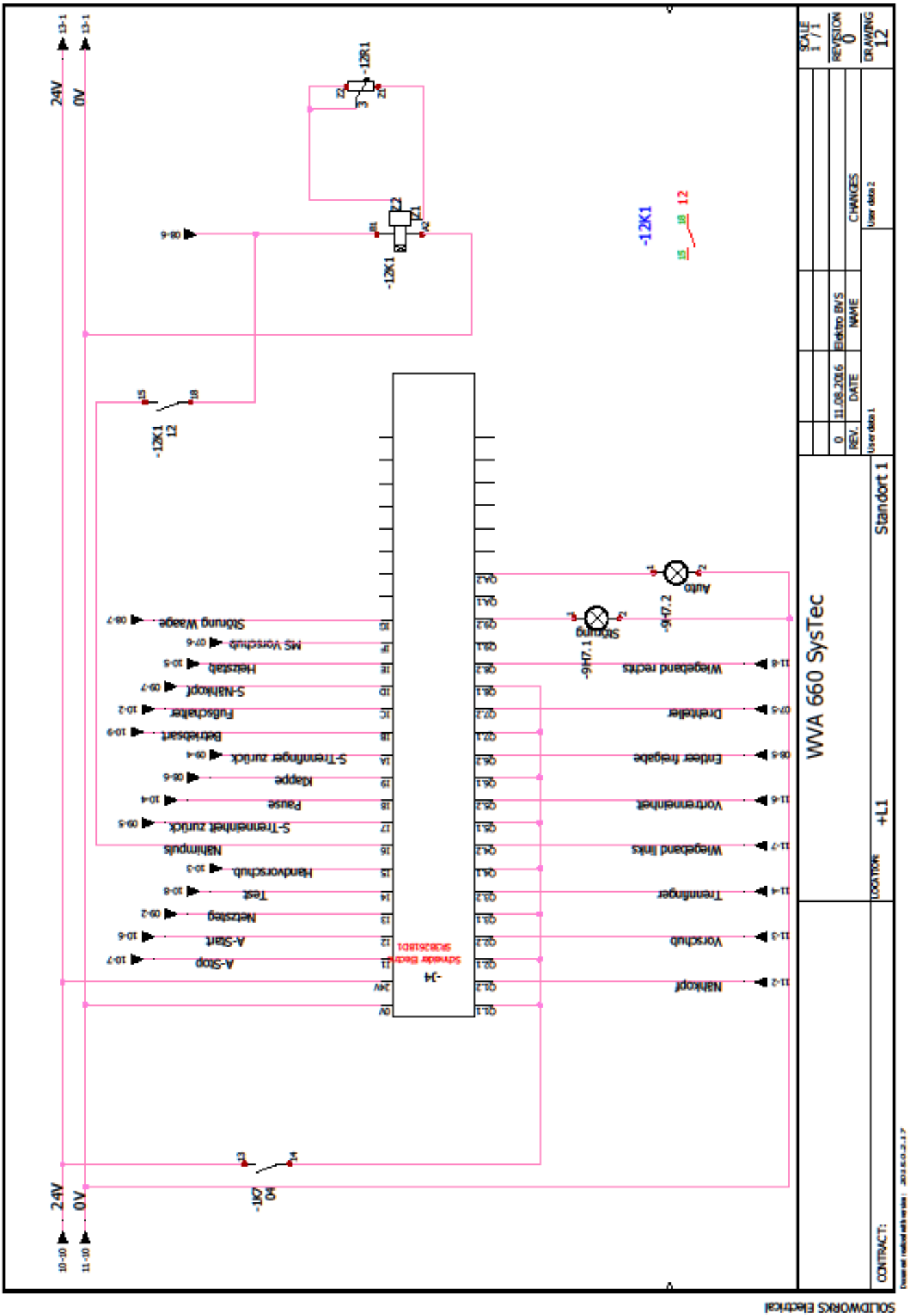
	WVA 660 SysTec				SCALE 1 / 1
					REVISION 0
		0	11.08.2016	Elektro BVS	
		REV.	DATE	NAME	CHANGES
CONTRACT:	LOCATION: +L1 Standort 1	User data 1		User data 2	DRAWING 09

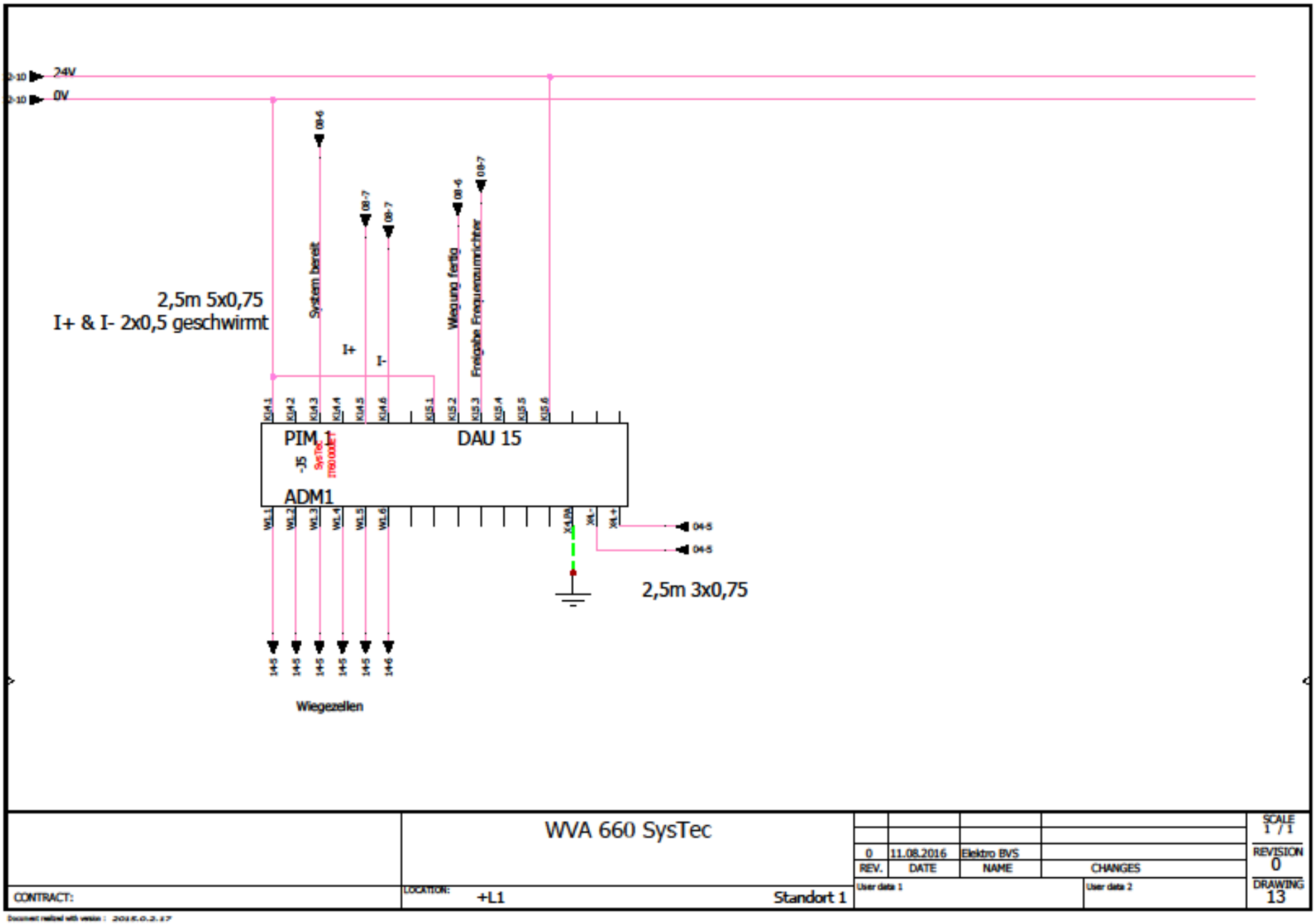
SOLIDWORKS Electrical

Document realized with version : 2016.0.2.17


09-10
24V
24V
12-1
-7S5
Heizstab 0/1
-7S6
Auto Start
-7S7.1
Auto Stop
-7S8.1
Testablauf
A-Start
A-Stop
Test
12-3
12-3
12-4
-X2 26
-X2 28
-X2 30
Fußschalter
5m 2x1,0
-7S1
Handtaster
5m 2x1,0
-7S2
Pause
5m 2x1,0
-7S3
Heizstab
12-5
-X2 27
-X2 29
-X2 31
-7K5
A1
A2
09-10
11-1
0V
-7S9
Betriebsart
Nähen- Hand
Fußschalter
Handvorschub
Pause
Betriebsart
12-5
12-4
12-4
12-5
-7K5
1 2 06
3 4 06
5 6 06
WVA 660 SysTec
0
11.08.2016
Elektro BVS
REV.
DATE
NAME
CHANGES
User data 1
User data 2
SCALE
1 / 1
REVISION
0
DRAWING
10
CONTRACT:
LOCATION:
+L1
Standort 1
SOLIDWORKS Electrical

-8V9
-X3
-8Y9
Haftmagnet
rechts
24V 11W
-8V8
-X3
-8K5
11
Wiegeband rechts
-8K6
-8K6
11
Wiegeband links
-8K5
-8K4.2
Vortrennelinheit
-8K4.1
Trennfinger
-8K3
Vorschub
-8K2
Nahkopf

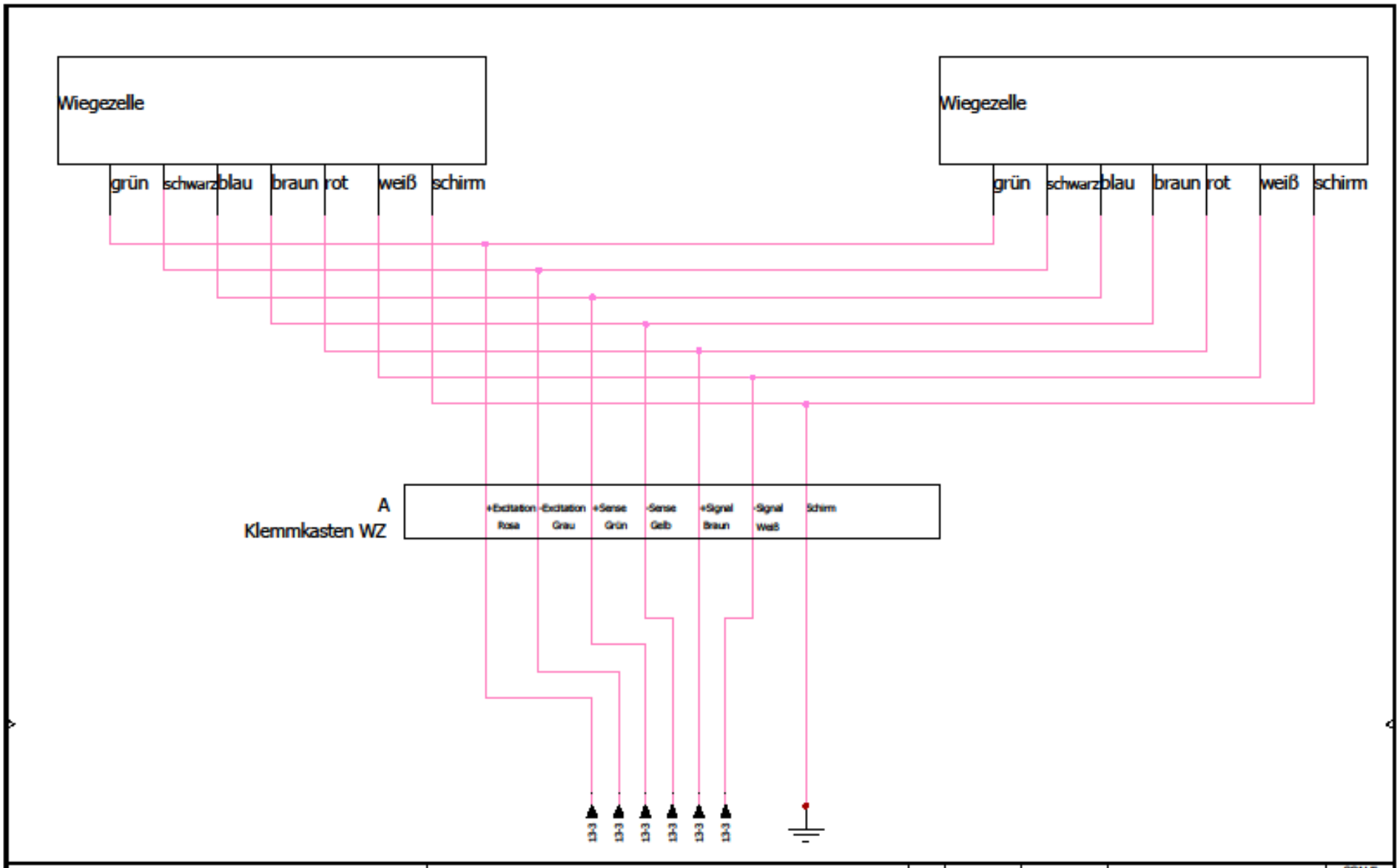

WVA 660 SysTec
Standort 1
+L1
CONTRACT:
LOCATION:
SCALE 1 / 1
REVISION 0
DRAWING 12
REV.
DATE
NAME
CHANGES
0
11.08.2016
Elektro BVS
User data 1
User data 2
24V
0V
-12K1
-12R1
-9H7.1
-9H7.2
Auto
Störung
Störung Waage
MS Vorschub
Heizstab
S-Nähkopf
Fußschalter
Betriebsart
S-Trennfinger zurück
Klappe
Pause
S-Trenneinheit zurück
Nähimpuls
Handvorschub
Test
Netzsteg
A-Start
A-Stop
Wiegeband rechts
Drehteller
Entleer freigabe
Vortrenneinheit
Wiegeband links
Trennfinger
Vorschub
Nähkopf
-J4
SOLIDWORKS Electrical



SOLIDWORKS Electrical

Document realized with version : 2016.0.2.17

	WVA 660 SysTec				SCALE 1 / 1
					REVISION 0
		0	11.08.2016	Elektro BVS	DRAWING 13
		REV.	DATE	NAME	CHANGES
CONTRACT:	LOCATION: +L1 Standort 1	User data 1		User data 2	


Wiegezelle
grün
schwarz
blau
braun
rot
weiß
schirm
Wiegezelle
grün
schwarz
blau
braun
rot
weiß
schirm
A
Klemmkasten WZ
+Excitation
Rosa
-Excitation
Grau
+Sense
Grün
-Sense
Gelb
+Signal
Braun
-Signal
Weiß
Schirm
13-3
13-3
13-3
13-3
13-3
13-3
WVA 660 SysTec
0
11.08.2016
Elektro BVS
REV.
DATE
NAME
CHANGES
CONTRACT:
LOCATION:
+L1
Standort 1
User data 1
User data 2
SCALE
1 / 1
REVISION
0
DRAWING
14
SOLIDWORKS Electrical