



ELEKTRO

Roggentalstraße 2 | DE-73312 Geislingen

Tel: +49 (0) 7162 970 775

Fax: +49 (0) 7162 970 774

Email: office@karl-wetzel.com

Internet: www.karl-wetzel.com

Technische Dokumentation

RotaFlex 150

Isolationsfalzmaschine

Telefon: +49 (0) 7331 305522 0

per E-Mail an: office@karl-wetzel.com

www.karl-wetzel.com

Inhalt

1	Einführung	6
1.1	Produktname und Typbezeichnung.....	6
1.2	Angaben zum Hersteller	6
1.3	Zielgruppe.....	6
1.4	Lebenszyklen der Maschine.....	6
2	Sicherheit.....	7
2.1	Bestimmungsgemäßer Gebrauch	7
2.2	Vorhersehbare Fehlanwendung	7
2.3	Symbole und Hinweise	7
2.4	Sicherheitshinweise	7
2.5	Hinweisschilder an der Maschine.....	7
2.6	Persönliche Schutzausrüstung.....	8
2.7	Schutzeinrichtungen, Not-Halt	8
2.8	Spezielle Sicherheitshinweise.....	8
2.8.1	Transport, Montage, Inbetriebnahme.....	8
2.8.2	Betrieb.....	8
2.8.3	Reinigung, Wartung, Instandhaltung	8
2.8.4	Außerbetriebnahme, Demontage, Entsorgung	9
2.9	Verhalten im Notfall	9
2.10	Sorgfaltspflicht des Betreibers	9
2.11	Sorgfaltspflicht des Nutzers.....	9
2.12	Fristen für wiederkehrende Prüfungen.....	9
3	Produktbeschreibung	10
3.1	Allgemeine Funktion der Maschine.....	10
3.2	Komponenten	10
3.3	Stellteile und ihre Funktion	10
3.4	Technische Daten	10
3.4.1	Typenschild	10
3.4.2	Maße und Gewicht.....	10
3.4.3	Elektrik	10
3.4.4	Mechanik.....	10
3.4.5	Pneumatik.....	11
3.4.6	Hydraulik.....	11
3.4.7	Energieverbrauch.....	11
3.4.8	Emissionen	11

3.5	Grenzen für Betrieb und Lagerung	11
4	Transport, Verpackung und Lagerung.....	12
4.1	Anforderungen an das auszuführende Personal	12
4.2	Heben und Transportieren	12
4.3	Verpackung.....	12
4.3.1	Entfernen	12
4.3.2	Entsorgen	12
4.4	Lagerung	12
5	Aufstellung und Montage	13
5.1	Anforderungen an das auszuführende Personal	13
5.2	Anforderungen an den Aufstellort	13
5.3	Montage der Maschine	13
6	Inbetriebnahme	14
6.1	Anforderungen an das auszuführen Personal	14
6.2	Ein-/ Ausschalten und Geschwindigkeit der Maschine	14
6.3	Einstellungen an der Maschine	14
6.4	Arbeiten mit der Maschine.....	14
7	Betrieb.....	15
7.1	Anforderungen an das auszuführende Personal	15
7.2	Hinweise für den sicheren Betrieb	15
7.3	Warnsignale an der Maschine	15
7.4	Bedienelemente	15
7.4.1	Schaltpanel.....	15
7.4.2	Fernsteuerung.....	15
7.4.3	Hebevorrichtung	15
7.5	Arbeitsabläufe	15
7.5.1	Login.....	15
7.5.2	Arbeitsablauf 1.....	15
7.5.3	Arbeitsablauf 2.....	15
7.5.4	Logout	16
7.6	Sekundäre Funktionen.....	16
7.7	Zusätzliche Module.....	16
8	Wartung und Instandhaltung	17
8.1	Anforderungen an das auszuführen Personal	17
8.2	Wartungsplan	17
8.3	Elektrik.....	17

Inhalt

8.4	Mechanik	17
8.5	Pneumatik.....	17
8.6	Hydraulik.....	17
9	Störungsbeseitigung.....	18
10	Schnittstellen	20
11	Ersatzteilliste.....	21
12	Zuliefererdokumentation	22
13	Außerbetriebnahme/Demontage/Entsorgung.....	23
14	Pläne und technische Zeichnung	24
14.1	Elektrik.....	24
14.2	Mechanik	24
14.3	Pneumatik.....	24
14.4	Hydraulik.....	24
15	Protokolle/Zertifikate.....	25

1 Einführung

1.1 Produktname und Typbezeichnung

Produktname: Isolationsfalzmaschine RotaFlex 150
Typbezeichnung: RF150

1.2 Angaben zum Hersteller

Name: ELEKTRO Fertigungssysteme
Adresse: Roggentalstrasse 2, DE-73312 Geislingen
E-Mail: office@karl-wetzel.com
Telefon: +49 7331 / 305522 0

1.3 Zielgruppe

Diese Betriebsanleitung richtet sich an das folgende Personal:

- Installationspersonal
- Maschinenbediener
- Wartungspersonal

1.4 Lebenszyklen der Maschine

Die Maschine durchläuft folgende Lebenszyklen:

- Transport
- Montage
- Betrieb
- Wartung
- Demontage
- Entsorgung

2 Sicherheit

2.1 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Die Maschine ist konzipiert, um Isolationsstreifen bis 150 mm Breite anzufalzen.

2.2 Vorhersehbare Fehlanwendung

Die Maschine darf nicht zweckentfremdet verwendet werden. Die folgenden vorhersehbaren Fehlanwendungen sind nicht gestattet:

- Bearbeitung von nicht für die Maschine vorgesehenen Teilen
- Selbstständige Umbau- oder Reparaturmaßnahmen
- Betreiben der Maschine ohne Beaufsichtigung durch das Bedienpersonal
- Verwenden von ungeeigneten Materialien

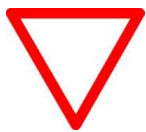
2.3 Symbole und Hinweise

Die Anleitung verwendet Symbole, Signalworte und Hinweise, um vor Gefährdungen zu warnen und einen sicheren Betrieb zu gewährleisten. Nachfolgend sind die Symbole dargestellt und erläutert.



GEFAHR

Dieses Signalwort kennzeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Nichtbeachten kann zu schwersten bis tödlichen Verletzungen führen.



WARNUNG

Dieses Signalwort kennzeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Nichtbeachten kann zu schweren Verletzungen führen.



VORSICHT

Dieses Signalwort kennzeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Nichtbeachten kann zu leichten Verletzungen führen.



HINWEIS

Dieses Symbol kennzeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Nichtbeachten kann zu Sachschäden führen.

2.4 Sicherheitshinweise

Lesen und befolgen Sie die Anweisungen dieser Betriebsanleitung, um die vorliegende Maschine sicher zu betreiben. Führen Sie keine eigenständigen Umbaumaßnahmen oder Reparaturen am Gerät durch.

2.5 Hinweisschilder an der Maschine

An der Maschine sind folgende Hinweisschilder angebracht:



Schutzbrille tragen

Schutzbrille während des Betriebs tragen.



Handverletzungen vermeiden

Vorsicht vor Handverletzungen und Quetschungen

2.6 Persönliche Schutzausrüstung



Arbeitsschutzschuhe

Tragen Sie Arbeitsschutzschuhe.



Schutzbrille

Tragen Sie eine Schutzbrille.

2.7 Schutzeinrichtungen, Not-Halt

Die Maschine ist mit Eingriffschutz und Not-Halt Taster ausgestattet.

2.8 Spezielle Sicherheitshinweise

2.8.1 Transport, Montage, Inbetriebnahme

Die Falzmaschine ist mit 2 Ringschrauben ausgerüstet mit denen die Maschine sicher mit einem Lastenträger angehoben und transportiert werden kann. Die Maschine ist auf einer standfesten und erschütterungsfreien Unterlage (Tisch) aufzubauen und zu befestigen.

2.8.2 Betrieb

Als Bedienpersonal gilt, wer die Betriebsanleitung gelesen und verstanden hat. Des Weiteren muss die Person durch den Vorgesetzten beauftragt sein.

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

Als Fachkraft gilt, wer aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Bestimmungen die ihm übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann.

Die Betriebsanleitung muss vom Bedienpersonal gelesen, verstanden und bei allen anfallenden Arbeiten beachtet werden. Die Maschine darf nur von unterwiesenem Bedienpersonal betrieben werden. Alle Schutzeinrichtungen müssen funktionsfähig und aktiv sein. Der Arbeitsbereich der Maschine muss gut zugänglich sein und den gesetzlichen Bestimmungen entsprechen.

2.8.3 Reinigung, Wartung, Instandhaltung

Im Falle einer Reinigung, Wartung oder Instandhaltung muss die Maschine spannungsfrei sein. Es darf nur durch qualifiziertes Fachpersonal (Hersteller) eine Instandhaltung oder Veränderungen vorgenommen werden.

2.8.4 Außerbetriebnahme, Demontage, Entsorgung

Bei der Außerbetriebnahme der Maschine kann diese kostenfrei beim Hersteller zur Entsorgung abgegeben werden. Eine Entsorgung hat im Einklang mit den entsprechenden Bestimmungen zu erfolgen und ist dem Hersteller anzuzeigen.

2.9 Verhalten im Notfall

Wenn eine vermeintliche oder reelle Gefahrensituation entsteht ist der Not-Aus zu betätigen und durch Fachpersonal die Gefahrenstelle zu beseitigen. In jedem Fall kann der Hersteller hinzugezogen werden.

2.10 Sorgfaltspflicht des Betreibers

Für einen sicheren Betrieb muss der Betreiber der Maschine folgende Pflichten erfüllen:

- Regelmäßige Wartung
- Verunreinigung des Arbeitsplatzes vorbeugen
- Sicherheitsbelehrungen durchführen
- Schulungen durchführen
- Geeignete Räumlichkeiten bereitstellen

2.11 Sorgfaltspflicht des Nutzers

Für einen sicheren Betrieb muss der Nutzer der Maschine folgende Pflichten erfüllen:

- Betriebsanleitung lesen und befolgen
- Arbeitsplatz sauber halten
- Notwendige Schutzausrüstung tragen
- Geeigneter Aufstellplatz

2.12 Fristen für wiederkehrende Prüfungen

Prüfteil	Intervall	Zu prüfen durch
Not-Aus Prüfung	wöchentlich	Betreiber
Reinigen der Tischplatte	wöchentlich	Betreiber
Bewegliche Teile prüfen	monatlich	Betreiber
Formrollen prüfen	monatlich	Betreiber
Kunststoffwalze prüfen	monatlich	Betreiber
Elektrische Systeme	monatlich	Betreiber
Mechanische Systeme	jährlich	Wartungspersonal Hersteller

3 Produktbeschreibung

3.1 Allgemeine Funktion der Maschine

Die Falzmaschine ist für die Herstellung von gefalztem Isolationspapier konzipiert.

3.2 Komponenten

Die Maschine besitzt folgende Hauptkomponenten:

- Formrollen
- Kunststoffwalze
 - Querverstellung
 - Druckverstellung

3.3 Stellteile und ihre Funktion

Die Maschine besitzt folgende Stellteile:

- Querverstellung der Falzbreite
- Druckverstellung der Falzstärke

3.4 Technische Daten

3.4.1 Typenschild

Das Typenschild befindet sich hinten an der Maschine. Eine Herstellerkennzeichnung befindet sich am Boden in der Maschine.

3.4.2 Maße und Gewicht

Kenngröße	Einheit	Wert
Länge	[mm]	500
Breite	[mm]	280
Höhe	[mm]	290

3.4.3 Elektrik

Kenngröße	Einheit	Wert
Spannung	[Volt]	230
Frequenz	[Hertz]	50-60
Leistungsaufnahme	[Watt]	170

3.4.4 Mechanik

Kenngröße	Einheit	Wert
Maximale Isolationsbreite	[mm]	150
Minimale Isolationsbreite	[mm]	3
Isolationsstärke	[mm]	0,15-0,50

Isolationslänge	[mm]	Unbegrenzt
Falzbreite	[mm]	4-140
Vorschubgeschwindigkeit	[m/min]	0-34
Schalldruck	[dB(A)]	40
Gewicht	[kg]	50

3.4.5 Pneumatik

KenngroÙe	Einheit	Wert
Keine	Keine	keine

3.4.6 Hydraulik

KenngroÙe	Einheit	Wert
Keine	Keine	keine

3.4.7 Energieverbrauch

KenngroÙe	Einheit	Wert
Leistungsaufnahme max.	[Watt]	170

3.4.8 Emissionen

KenngroÙe	Einheit	Wert
Schalldruck	[dB(A)]	40

3.5 Grenzen für Betrieb und Lagerung

Die Grenzen der Maschine nach der Maschinenrichtlinie sind im Kapitel Sicherheit festgelegt.

4 Transport, Verpackung und Lagerung

4.1 Anforderungen an das auszuführende Personal

Der Transport und die Lagerung dürfen nur von geschultem Personal des Herstellers oder von beauftragtem Fachpersonal des Betreibers durchgeführt werden.

4.2 Heben und Transportieren

Die Maschine darf ausschließlich an den markierten Hebepunkten (2 Ringschrauben) angehoben werden. Das Heben und Transportieren darf nur mit einem geeigneten zugelassener Hubvorrichtung wie Stapler oder einem Hebekran durchgeführt werden.

4.3 Verpackung

Die Maschine wird in einer umweltgerechten Verpackung geliefert. Die Verpackung besteht aus einer Holzkiste innenseitig mit Karton gefüttert. Die Maschine ist zusätzlich in Folie gegen Feuchtigkeit eingewickelt.

4.3.1 Entfernen

Öffnen Sie die Verpackung an den dafür vorgesehenen Stellen. Die Öffnungsstellen sind mit einem Symbol markiert.

4.3.2 Entsorgen

Entsorgen Sie die Verpackung umweltfreundlich und den gesetzlichen Bestimmungen entsprechend ordnungsgemäß.

4.4 Lagerung

Die Maschine darf ausschließlich in geschlossenen Räumen mit einem ebenen und festen Untergrund gelagert werden. Des Weiteren müssen die folgenden Spezifikationen erfüllt werden.

Kenngröße	Einheit	Wert
Max. Luftfeuchtigkeit	[%]	40-60
Max. Temperatur	[°C]	35
Min. Temperatur	[°C]	12

5 Aufstellung und Montage

5.1 Anforderungen an das auszuführende Personal

Die Aufstellung und Montage dürfen nur von geschultem sachkundigem Personal des Herstellers oder des Betreibers durchgeführt werden.

5.2 Anforderungen an den Aufstellort

Die Maschine darf ausschließlich in geschlossenen Räumen mit einem ebenen und festen Untergrund aufgestellt werden. Des Weiteren müssen die folgenden Spezifikationen erfüllt werden.

Kenngroße	Einheit	Wert
Max. Luftfeuchtigkeit	[%]	40-60
Max. Temperatur	[°C]	35
Min. Temperatur	[°C]	12

5.3 Montage der Maschine

Führen Sie folgende Schritte durch:

1. Maschine auspacken
2. Auf Vollständigkeit prüfen
3. Aufgetragenes Korrosionsschutzmittel entfernen
4. Sicheres aufstellen und verschrauben der Maschine auf ebenem trockenem Grund
5. Anschließen der elektrischen Energieversorgung 230V/50-60 Hz
6. Maschine einschalten und Probelauf durchführen

6 Inbetriebnahme

6.1 Anforderungen an das auszuführende Personal

Die Inbetriebnahme darf nur von geschultem Personal des Herstellers oder des Betreibers durchgeführt werden.

6.2 Ein-/ Ausschalten und Geschwindigkeit der Maschine

Das Einschalten der Maschine wird mit dem grünen Druckknopf an der linken Vorderseite durchgeführt. Damit ist die Maschine betriebsbereit und die Formrollen drehen sich. Mit dem Regler unter den Drucktasten kann die Falzgeschwindigkeit stufenlos eingestellt werden. Das Ausschalten mit dem roten Druckknopf.

6.3 Einstellungen an der Maschine

Referenzpunkt: Um den Referenzpunkt der Maschine anzufahren drücken sie bitte > 2 Sekunden auf den roten Druckknopf. Die Maschine sucht anschließend den Referenzpunkt selbsttätig.

Falzbreite: Als erstes den Referenzpunkt wie beschrieben anfahren. Anschließend >2 Sekunden auf den grünen Taster drücken. Der Taster leuchtet dann zur Bestätigung grün auf. Nun kann die erste Formrolle mit dem Steckschlüssel an der rechten Maschinenseite leicht eingestellt werden. Sie sehen die Bewegung der Formrolle bei der Einstellung am Schlitz oberhalb der Maßskala. Nachdem die Formrolle 1 eingestellt ist wieder den grünen Taster > 2 Sekunden drücken, der Taster leuchtet kurz auf. Anschließend kann die Formrolle 2 mit dem Steckschlüssel ebenfalls leicht eingestellt werden.

Isolationsstreifenbreite: Die Breite des Isolationsstreifens kann mittels der an der rechten Seitenwand auf Tischhöhe angebrachten Sterngriffes eingestellt werden. Achten Sie darauf dass der Isolationsstreifen nicht verklemmt wird.

Falzstärke: Die Stärke des Falzes auf den Isolationsstreifen kann mittels der an der rechten Seitenwand auf im unteren Bereich angebrachten Sterngriffes eingestellt werden. Sie können die Einstellung an rechten Seitenrand innerhalb des Halbreises erkennen.

! Achten Sie darauf dass nach Gebrauch der Maschine die Kunststoffwalze stets entlastet ohne Druck auf die Formrollen ist, dies erhöht die Lebensdauer der Kunststoffwalze erheblich. !

Rückwärtslauf: Die Maschine kann rückwärts laufen. Hierzu beide Taster (Grün und Rot) gleichzeitig > 2 Sekunden drücken. Es leuchtet zwischen den Tastern auf und solange gedrückt wird läuft die Maschine rückwärts.

6.4 Arbeiten mit der Maschine

Das Einschalten der Maschine wird mit dem grünen Druckknopf an der linken Vorderseite durchgeführt. Damit ist die Maschine betriebsbereit und die Formrollen drehen sich.

Mit der Maschine kann nun gearbeitet werden.

Das Ausschalten der Maschine geschieht mit dem roten Druckknopf. Danach sind alle Funktionen der Maschine ausgeschaltet.

7 Betrieb

7.1 Anforderungen an das auszuführende Personal

Der Betrieb darf nur von geeignetem, geschultem Personal durchgeführt werden. Als Bedienpersonal gilt, wer die Bedienungsanleitung durchgelesen, verstanden und verinnerlicht hat. Um mit der Maschine zu arbeiten ist stets eine Beauftragung durch den Vorgesetzten notwendig. Als geeignetes Bedienpersonal gilt ferner wer aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis mit den einschlägigen Bestimmungen die ihm übertragene Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann.

7.2 Hinweise für den sicheren Betrieb

Für den sicheren Betrieb der Maschine ist es notwendig die entsprechende persönliche Schutzausrüstung aktiv anzuwenden. Als Beispiel geben wir Schutzbrille, Sicherheitsschuhe, Lärmschutz (Umgebungsabhängig) und geeignete Kleidung an.

7.3 Warnsignale an der Maschine

Eine Warnleuchte kennzeichnet den aktuellen Betriebszustand der Maschine.

7.4 Bedienelemente

Die Maschine ist mit folgenden Bedienelementen ausgestattet:

- Ein/Aus Taster
- Drehzahlregler
- Sterngriff Falzbreite
- Sterngriff Falzstärke

7.4.1 Schaltpanel

Über das Schaltpanel wird der Betrieb der Maschine gesteuert.

7.4.2 Fernsteuerung

Die Maschine besitzt keine Vorrichtungen zur Fernsteuerung.

7.4.3 Hebevorrichtung

Die Maschine besitzt keine Hebevorrichtung.

7.5 Arbeitsabläufe

7.5.1 Login

Einschalten der Maschine durch drücken des grünen Tasters an der linken Vorderseite. Damit ist die Maschine betriebsbereit und die Formrollen drehen sich.

7.5.2 Arbeitsablauf 1

Mit der Maschine kann nun gearbeitet werden. Schieben Sie die Isolationsstreifen an der Vorderseite innerhalb der Begrenzungen ein und lassen diese durch die Maschine bis zum Ausgabeschlitz laufen.

7.5.3 Arbeitsablauf 2

Nachdem der aktuelle Isolationsstreifen am Ausgabeschlitz angekommen ist können Sie den nächsten Isolationsstreifen einlegen.

7.5.4 Logout

Das Ausschalten der Maschine geschieht mit dem roten Druckknopf. Danach sind alle Funktionen der Maschine ausgeschaltet.

7.6 Sekundäre Funktionen

Referenzpunkt: Um den Referenzpunkt der Maschine anzufahren drücken sie bitte > 2 Sekunden auf den roten Druckknopf. Die Maschine sucht anschließend den Referenzpunkt selbsttätig.

Falzbreite: Als erstes den Referenzpunkt wie beschrieben anfahren. Anschließend >2 Sekunden auf den grünen Taster drücken. Der Taster leuchtet dann zur Bestätigung grün auf. Nun kann die erste Formrolle mit dem Steckschlüssel an der rechten Maschinenseite leicht eingestellt werden. Sie sehen die Bewegung der Formrolle bei der Einstellung am Schlitz oberhalb der Maßskala. Nachdem die Formrolle 1 eingestellt ist wieder den grünen Taster > 2 Sekunden drücken, der Taster leuchtet kurz auf. Anschließend kann die Formrolle 2 mit dem Steckschlüssel ebenfalls leicht eingestellt werden.

Isolationsstreifenbreite: Die Breite des Isolationsstreifens kann mittels der an der rechten Seitenwand auf Tischhöhe angebrachten Sterngriffes eingestellt werden. Achten Sie darauf dass der Isolationsstreifen nicht verklemmt wird.

Falzstärke: Die Stärke des Falzes auf den Isolationsstreifen kann mittels der an der rechten Seitenwand auf im unteren Bereich angebrachten Sterngriffes eingestellt werden. Sie können die Einstellung an rechten Seitenrand innerhalb des Halbreises erkennen.

! Achten Sie darauf dass nach Gebrauch der Maschine die Kunststoffwalze stets entlastet ohne Druck auf die Formrollen ist, dies erhöht die Lebensdauer der Kunststoffwalze erheblich. !

Rückwärtslauf: Die Maschine kann rückwärts laufen. Hierzu beide Taster (Grün und Rot) gleichzeitig > 2 Sekunden drücken. Es leuchtet zwischen den Tastern auf und solange gedrückt wird läuft die Maschine rückwärts.

7.7 Zusätzliche Module

Die Falzmaschine kann optional mit einen Seitentisch zum Querfalzen der Isolationsstreifen ausgerüstet werden.

8 Wartung und Instandhaltung

8.1 Anforderungen an das auszuführen Personal

Die Wartung und Instandhaltung dürfen nur von geschultem und beauftragtem Personal des Herstellers oder des Betreibers durchgeführt werden.

8.2 Wartungsplan

Für eine sichere und zuverlässige Maschine wird eine regelmäßige Inspektion und Wartung vorgeschrieben:

Prüfteil	Intervall	Zu prüfen durch
Not-Aus Prüfung	wöchentlich	Betreiber
Reinigen der Tischplatte	wöchentlich	Betreiber
Bewegliche Teile prüfen	monatlich	Betreiber
Formrollen prüfen	monatlich	Betreiber
Kunststoffwalze prüfen	monatlich	Betreiber
Elektrische Systeme	monatlich	Betreiber
Spindeln prüfen und ölen	½ jährlich	Betreiber
Gattingwalze prüfen und ölen	½ jährlich	Betreiber
Mechanische Systeme	jährlich	Wartungspersonal Hersteller

Wir empfehlen Divinol T 8 EP ISO 100 von Zeller+Gmelin

8.3 Elektrik

Arbeiten an der Elektrik der Maschine dürfen nur vom Hersteller oder von besonders geschultem Fachpersonal vorgenommen werden. Bei Fehlfunktionen ist der Hersteller zu informieren.

8.4 Mechanik

Die Maschine hat 2 mechanisch anspruchsvolle Baugruppen die mit Vorsicht zu behandeln sind und tunusgemäße Wartung benötigen..

- Gattlingwalze mit den oberen Formrollen
- Zustelleinheit mit der Kunststoffwalze

8.5 Pneumatik

Die Maschine wird ohne Pneumatik ausgeliefert

8.6 Hydraulik

Die Maschine wird ohne Hydraulik ausgeliefert.

9 Störungsbeseitigung

Störung/Fehlermeldung	Mögliche Ursache(n)	Abhilfe
Prägung ist auf der ganzen Länge außerhalb der Mitte.	Die einzelnen Formrollen müssen mit dem Sechskantsteckschlüssel justiert werden.	<ul style="list-style-type: none"> • Sechskantsteckschlüssel • Jede Formrolle separat auf gewünschte Falzspur stellen.
	Kunststoffwalze ist eingelaufen.	Kunststoffwalze austauschen
	Isolationsmaterial ist schmaler, als die eingestellten Tischanschläge.	Tischanschläge auf Isolationsmaterial einstellen.
Prägung ist partiell außerhalb der Mitte.	Isolation wandert unter die Tischanschläge.	<ul style="list-style-type: none"> • Anschläge mittels Feststellknöpfe fixieren • Tischanschläge neu justieren.
	Tischanschläge sind nicht parallel über die gesamte Länge.	Tischanschläge neu justieren.
	Isolationsmaterial ist zu dünn	Stärkeres Isolationsmaterial verwenden.
	Staub/ Dreck ist zwischen Tischanschlägen und Tisch.	Reinigen
	Kunststoffwalz ist eingelaufen	Kunststoffwalze austauschen
	Isolationsmaterial unterschiedliche Breiten (krumm zugeschnitten).	Isolationsmaterial auf gleichmäßige Breite schneiden.
Prägung ist nicht gleichmäßig geformt.	Formrollen haben Deformationen	Formrollen austauschen
	Kunststoffwalze ist eingelaufen	Kunststoffwalze austauschen
	Gattlingwalze defekt	Gattlingwalze austauschen
Prägebreite nicht maßhaltig.	Prägebreite nicht richtig eingestellt	Prägebreite neu einstellen
	Kunststoffwalze ist eingelaufen	Kunststoffwalze austauschen
Prägung ist nicht/ zu schwach eingeprägt.	Walzendruck zu gering	Walzendruck nachstellen
	Kunststoffwalze ist eingelaufen	Kunststoffwalze austauschen

Störung/Fehlermeldung	Mögliche Ursache(n)	Abhilfe
Isolation ist eingeschnitten	Isolationsmaterial ist zu dünn	Stärkeres Isolationsmaterial verwenden.
	Walzendruck ist zu stark	Walzendruck reduzieren
Isolationsmaterial lässt sich nicht/ nur schwer einführen.	Tischanschläge sind zu eng eingestellt	Tischanschläge auf Isolationsmaterial einstellen.
	Niederhalter zu eng eingestellt	Federdruck reduzieren
Formrollen lassen sich nicht verstellen	Spindel für Formrollen ist blockiert	Blockierung lösen, reinigen, fetten.
Tischanschläge lassen sich nicht verstellen	Tischanschläge sind blockiert	Öffnen der beiden vorderen Feststellknöpfe
Kein Vorschub des Isolationsmaterials	Keine Zustellung zwischen Formrollen und Kunststoffwalze	Walzendruck erhöhen
Prägung am Seitentisch ist nicht parallel zur Außenkante	Isolation wurde nicht/ schlecht von Hand geführt	Isolation korrekt von Hand führen
Prägung, die am Seitentisch hergestellt worden ist nicht maßhaltig	Falsche Einstellung des Seitentischanschlags	Anschlag am Seitentisch neu einstellen
Prägung ist nicht/ zu schwach eingeprägt	Walzendruck zu gering	Walzendruck nachstellen
Isolation ist eingeschnitten	Seitentischdruck ist zu stark	Seitentischdruck reduzieren

10 Schnittstellen

Die Falzmaschine RotaFlex 150 hat eine Siemens Logikeinheit ohne externe Schnittstelle. Wenn eine Schnittstelle benötigt wird muss der Hersteller dies implementieren. Bitte nehmen Sie Kontakt mit dem Hersteller auf.

Platz für Ihre Bemerkungen:

11 Ersatzteilliste

Bezeichnung	Artikel Nr.
Formrolle Nr. 1	120.00.10.001
Formrolle Nr. 4	120.00.10.004
Anschlagschiene	120.10.20.006
Kunststoffwalze	067.00.1.020
Ringsensor	BI15R

Platz für Ihre Bemerkungen:

12 Zuliefererdokumentation

Bitte wenden Sie sich an den Hersteller für detaillierte Informationen.

Platz für Ihre Bemerkungen:

13 Außerbetriebnahme/Demontage/Entsorgung

Wenn Sie die Maschine demontieren und entsorgen wollen geben Sie bitte dem Hersteller darüber Bescheid. Der Hersteller nimmt die Maschine kostenfrei angeliefert zurück und kümmert sich um eine fachgerechte umweltfreundliche Entsorgung.

Die Maschine soll ausschließlich durch den Hersteller demontiert und entsorgt werden. Dies garantiert die geringste Umweltbelastung und gegebenenfalls eine teilweise Weiterverwendung im Sinne unserer Umweltverantwortung.

14 Pläne und technische Zeichnung

14.1 Elektrik

Bitte nehmen Sie Kontakt mit dem Hersteller auf.

14.2 Mechanik

Bitte nehmen Sie Kontakt mit dem Hersteller auf.

14.3 Pneumatik

Die Maschine wird ohne Pneumatik ausgeliefert.

14.4 Hydraulik

Die Maschine wird ohne Hydraulik ausgeliefert.

15 Protokolle/Zertifikate:

EG Konformitätserklärung

Die Maschine wurde nach folgenden Richtlinien und Empfehlungen gebaut:

- | | |
|--------------------------------|-------------|
| - Richtlinie Produktsicherheit | 2001/95/EG |
| - Richtlinie EMV | 2014/30/EU |
| - Richtlinie Maschinen | 2006/42/EG |
| - Niederspannung Richtlinie | 2014/35/EU |
| - Richtlinie RoHS | 2011/65/EU |
| - Richtlinie Ökodesign | 2009/125/EG |
| - Richtlinie CE Kennzeichnung | 93/68/EWG |

Der Hersteller / Inverkehrbringer erklärt das dieses Produkt (Falzmaschine RotaFlex 150 | Artikel 3.120.10)) den Bestimmungen der genannten Richtlinien in der zum Zeitpunkt der Erklärung gültigen Fassung entspricht.

Folgende harmonisierte Normen wurden beim Bau der Maschine angewendet:

- DIN EN ISO 13857:2019
- DIN EN ISO 12100:2013-08
- EN 547-2:1996 +A1:2008
- EN ISO 14738: 2008
- EN 60204-1: 2018
- EN 61800-5-2: 2007
- EN ISO 13850: 2015
- EN ISO 13854:2019
- EN 60204-1: 2018
- EN ISO 20607 :2019 Betriebsanleitung

Geislingen, den 20.02.2022

Dokumentationsbevollmächtigter

Uwe Bidlingmaier

