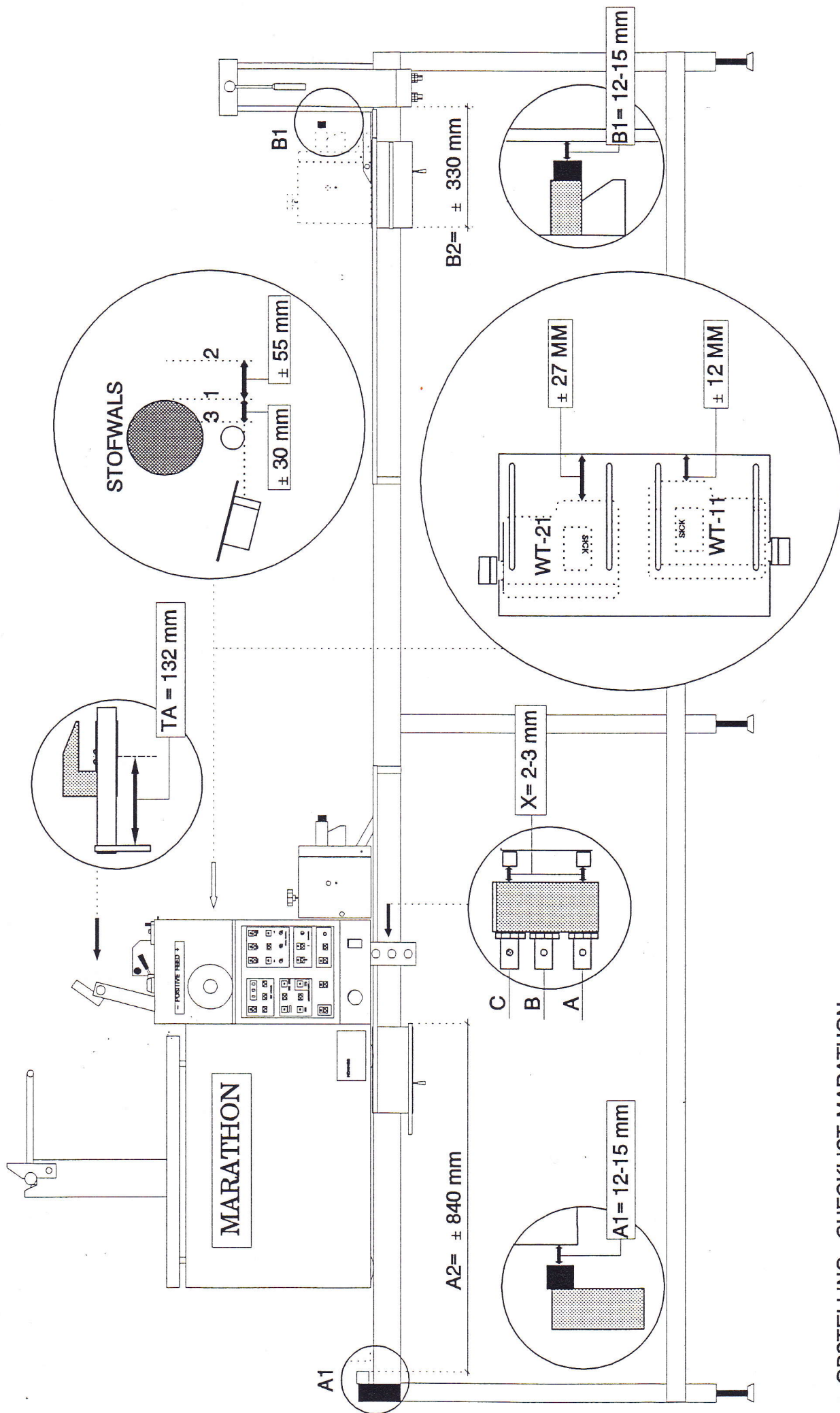
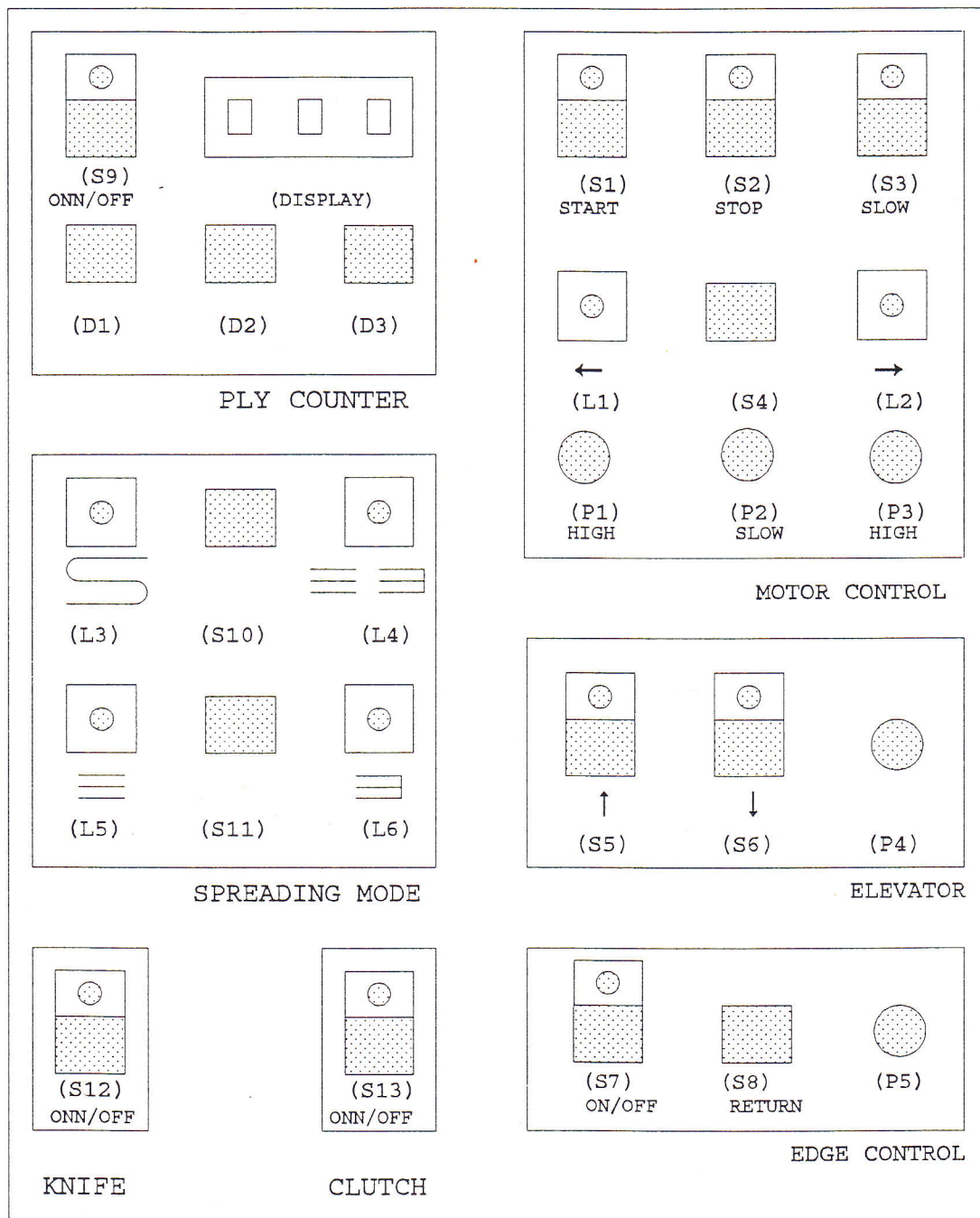
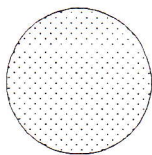




OPSTELLING CHECKLIST-MARATHON



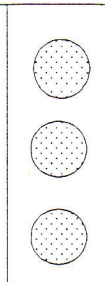
NOODSTOP



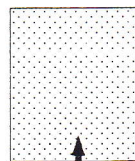
SENSOR C

SENSOR B

SENSOR A



HOOFDSCHAKELAAR



↑ (S1)

CHECKLIST MARATHON

CONTROLE BEDIENINGSPANEEL

DRUK OP:

GEVOLG:

- | | | |
|------|--|--|
| B1) | Hoofdschakelaar S1 (bij pijl) | : De contrôlelamp gaat aan
: De machine is ingeschakeld |
| B2) | S9 (Indien led S9 uit)
D3
D2
D3 | : Led S9 gaat aan-Teller
: ingeschakeld
: Eenheden teller instellen
: Tientallen instellen
: Honderdtallen instellen |
| B3) | S10 (Indien L5 aan is)
S10 (Indien L3 aan is) | : L3 gaat aan-(ZZ)
: L5 gaat aan-(LL) |
| B4) | S12 (Snijbalk aangesloten)
Noodstop tijdens mesbeweging
Hoofdschakelaar uit en aan | : Mes gaat 1 keer heen en weer
: Snijbeweging stopt
: Messlede komt retour |
| B5) | S13 (Bij elektr. koppeling)
S13 (Bij elektr. koppeling) | : Led aan is koppeling
: uitgeschakeld!
: Led uit is koppeling ingeschakeld! |
| B6) | S5
S6 | : De boxhef gaat omhoog
: De boxhef gaat omlaag |
| B7) | S7 (Indien led S7 uit)
S8 (Return)
S8 (Return) Loslaten | : Kantenbesturing aan-Led S7 aan
: Schuiftafel beweegt naar aandr.
: zijde
: Schuiftafel beweegt naar bed. zijde |
| B8) | S4 (L2 is aan) | : Led L1 brandt-Richting links |
| B9) | S4 (L3 is aan) | : Led L2 brandt-Richting rechts |
| B10) | S3 (Slow) | : Led S3 gaat aan |
| B11) | S1 (Start) | : Start rijwagen-Lage snelheid |
| B12) | S3 (Slow)
S2 (Stop) | : Led S3 gaat uit
: Rijwagen hoge snelheid
: Rijwagen stopt |
| B13) | Noodstop gedurende rijden | : Rijwagen stopt
: Boxhef (S5-S6) niet meer actief |

CHECKLIST MARATHON

CONTROLE SENSOREN-DETECTIESTRIPPEN

Monteer de detectiestrippen aan de tafel.
Zie bijlage opstelling.

Stel de Destaco-klemmen af

Stel de 3 sensoren af : De afstand $X = 2-3\text{ mm}$
Plaats linker detectiestrip : De afstand $A2 = \pm 840\text{ mm}$
Plaats rechter detectiestrip : De afstand $B2 = \pm 330\text{ mm}$

- S1) Controleer de leds : Led A-B-C zijn aan
- S2) Laat de rijw. naar li. rijden : Led C gaat uit-Lage snelheid
De rijwagen stopt links (LL) : Led C en A uit
: Afstand $A1 = 12-15\text{ mm}$
: 1 Laag wordt afgeteld
S3) : Start snijslede
S4) : Led S12 aan
Snijslede aan aandr.zijde : Led S12 uit
- Na omkeerwachtijd $\pm 1\text{ sec.}$: Omkeren richting (L1 uit L2 aan)
- S5) Vertrek rijwagen : Sensor A aan-Hefpuls op S5
: Acceleratie hoog
: Na verlaten lange det. strip-C aan
- S6) Rijwagen op det. strip rechts : Led C uit- Lage snelheid
- * De rijwagen stopt rechts : Led C en B uit
: Afstand $B1 = 12-15\text{ mm}$
- LL methode- Na omkeerwachttijd : Omkeren richting (L2 uit L1 aan)
Vertrek rijwagen : Sensor B aan
- ZZ methode : 1 laag wordt afgeteld
Na omkeerwachttijd : Omkeren richting (L2 uit L1 aan)
Vertrek rijwagen : Sensor B aan-Hefpuls op S5
- : Na verlaten lange det. strip-C aan
- Testen hefpuls- P4 op 10 : Heftijd $\pm 1\text{ sec}$

- * Toelichting: Laat de rijwagen kort voor het schakelen aan het einde van de tafel zeer langzaam lopen. Meet maat A1 en B1 op het punt waar de sensor-led bij een geringe beweging aan en uit gaat. Tijdens normaal bedrijf loopt de rijwagen $\pm 12-15\text{ mm}$ voorbij het schakelpunt en stopt exact tegen de buffers.

CHECKLIST MARATHON +

AFSTELLEN CONTROLLEREN TASTKOP EN FOTOCELLEN

zie bijlage "opstelling".

Stel de tastkop af op de maat TA= 132 mm

- F1 De schuiftafel is gestopt op de eindschakelaar
- | | |
|--------------------|------------------------------------|
| Bedek beide cellen | : De schuift. beweegt ri aandr. z. |
| Bedek een cel | : De schuiftafel stopt |
| Bedek geen cel | : De schuift. beweegt ri bed. z. |

Stel de fotocellen af op de maten WT 11= 12 mm en WT 21= 27 mm

Schakel tijdens stilstand de elektrokoppeling in
Schakel SLOW in en zet de potmeter SLOW (P2) op 0

Start de rijwagen	: Led WT 21 is aan Led WT 11 is uit
	: De koppeling is uitgeschakeld

Houd een lap o.i.d. voor de cellen	: Led WT 21 is uit Led WT 11 is uit
in positie 1 (zie bijlage)	: De koppeling is ingeschakeld

Op positie 2	: Led WT 21 gaat aan
	: Led WT 11 blijft uit
	: De koppeling wordt uitgeschakeld

Op positie 3	: Led WT 21 blijft uit
	: Led WT 11 gaat aan
	: De koppeling wordt uitgeschakeld

- F3 Laat de rijwagen heen en weer lopen:
De laatste 60cm van een oplegslag (sensor C is bediend) is de koppeling ingeschakeld

Toelichting:

Test bij LL in de oplegrichting. Bij ZZ kan in beide richtingen getest worden.

Testen kan ook met de bovenstaande procedure F2 en verwijderde motorprint.

De machine kan dan tijdens stilstand getest worden.

Bij een machine die is uitgerust met fotocellen is de koppeling tijdens bedrijf alleen in te schakelen indien er materiaal voor de fotocellen is tussen de positie's 2 en 3. Bij LL zorgt het snijbalkgordijn ervoor dat de koppeling in te schakelen is.

POSITIEVE TOEVOER

De "positieve toevoer" regelt de snelheid van de stofwals met een variator.

LL methode:

Is het materiaal te strak, dan kan er extra stof gegeven worden door het handwiel naar rechts, richting + te draaien.

Is het materiaal te los, dan kan minder stof gegeven worden door het handwiel naar links, richting - te draaien.

Opm: Indraaien (+) alleen tijdens het opleggen.

ZZ methode:

De werking + en - is hetzelfde. De stofspanning tijdens het opleggen wordt nu echter door 2 fotocellen geregeld. Afstellen met het handwiel is wel nog nodig om voldoende "extra stof" te geven bij het omvouwen op de uiteinden. Dit gebeurt als volgt: Let op de stofbaan tijdens het omvouwen. Wordt er aan de baan getrokken, dan is er meer + nodig. Blijft de baan te los dan is er - nodig.

De oplegsnelheid mag niet te laag zijn. Tijdens het opleggen ontstaat er een boog in de stofbaan door de rijwind. De fotocellen reageren hierop. De cellen staan op gemiddelde stofsoorten ingesteld. Bij zeer lichte of zeer zware stoffen kan een andere afstelling nodig zijn.

Afstellen fotocellen om de "boog" te beïnvloeden.

Strakker tijdens naar rechts rijden: Afstand WT11 kleiner maken.

Losser tijdens naar rechts rijden : Afstand WT11 groter maken.

Strakker tijdens naar links rijden : Afstand WT21 groter maken.

Losser tijdens naar links rijden : Afstand WT21 kleiner maken.

De afstand is van de cel tot aan de voorkant van de bevestigingsplaat.

Toelichting:

Bij de ZZ methode wordt de electrokoppeling de laatste 60 cm van een oplegslag ingeschakeld gelijktijdig met de lage snelheid. De fotocellen zijn dan niet meer van invloed.

De fotocellen regelen de stofspanning gedurende het opleggen. De positieve toevoer moet dan wel voldoende "+" staan.