

Ref. no. 34-8930-2004-06/2121

Istruzioni per l'uso

IT |

Istruzioni originali in inglese

Norme di sicurezza.....	2
Avvertenze.....	3
Specifiche tecniche.....	4
Panoramica del sistema.....	5
Componenti principali.....	6
Installazione.....	7-8
Pannello HMI.....	9-12
Funzionamento.....	13-21
Pannello di controllo.....	13-14
Infilatura.....	15
Nuovo stile/articolo, nuovo tipo di filato, nuova tessitrice.....	16-18
Avviare la tessitura.....	19
Interruttore bobina.....	20-21
Impostazioni.....	22
Assistenza.....	23
Dichiarazione di conformità CE.....	24

Questa sezione contiene informazioni importanti per la sicurezza. Leggere attentamente il manuale prima di installare, utilizzare o sottoporre a manutenzione il porgitrama.

**ATTENZIONE**

indica un'eventuale situazione pericolosa che potrebbe provocare gravi lesioni personali o danni all'unità.

**PRECAUZIONE**

indica un'eventuale situazione pericolosa che potrebbe provocare lesioni personali di moderata entità o danni all'unità.

NOTA

viene utilizzata per attirare l'attenzione su informazioni importanti per facilitare il funzionamento o la movimentazione.

**ATTENZIONE!**









- Prima di qualsiasi intervento sul porgitrama oppure su qualsiasi altro componente elettrico, disinserire l'alimentazione elettrica per mezzo dell'interruttore generale. Il porgitrama, l'armadio e i connettori devono essere assemblati e chiusi completamente prima di collegare l'alimentazione elettrica.
- I condensatori DC link RB+ e RB- e i contatti di prova DC+ e DC- sui moduli di alimentazione, motori e opzionali possono condurre tensioni potenzialmente letali fino a 875 VDC. Dopo aver scollegato il servozionamento dall'alimentazione elettrica, attendere che la tensione sia scesa al di sotto di 50 VDC. Solo a questo punto è possibile lavorare in tutta sicurezza. Misurare correttamente la tensione sui contatti di prova. Accertarsi che l'area di lavoro sia sicura.
- Tutti gli interventi sui componenti elettrici devono essere realizzati da un elettricista qualificato.
- Questo prodotto non è progettato per l'uso in atmosfere potenzialmente esplosive oppure in zone classificate secondo la Direttiva Europea 14/34/CE. Si prega di contattare Vandewiele Sweden AB per eventuali prodotti destinati all'uso in atmosfere potenzialmente esplosive.
- Prima di mettere in funzione l'apparecchiatura, eseguire tutti i controlli previsti per individuare eventuali componenti danneggiati o usurati. La riparazione o la sostituzione di eventuali componenti danneggiati o usurati deve essere eseguita da personale autorizzato. Per evitare il rischio di lesioni, **NON** mettere in funzione l'apparecchiatura qualora uno o più componenti non funzionino correttamente.
- Adottare tutte le precauzioni necessarie per evitare lesioni quando si interagisce con il prodotto. Indossare protezioni adeguate per gli occhi e le vie respiratorie.
- La manipolazione impropria durante interventi di riparazione, ricerca dei guasti o simili può danneggiare i componenti elettrici o meccanici del porgitrama o dell'interfaccia, cavi e connettori compresi. **NON** eseguire misurazioni sulle parti e sui componenti elettrici del porgitrama. Per maggiori informazioni, rivolgersi al proprio centro di assistenza locale IRO.
- Le fibre di carbonio sono elettroconduttrici e possono provocare un cortocircuito nell'armadio elettrico. In caso di apertura dell'armadio, Zero Twist deve essere pulito dalla polvere e spostato in un altro ambiente completamente privo di fibre di carbonio. Prima di aprire l'armadio, pulire Zero Twist con un panno umido.

**PRECAUZIONE!**

- Prestare particolare attenzione alle immediate vicinanze del porgitrama, in quanto contiene parti mobili che possono provocare lesioni anche durante il normale funzionamento e mettersi in movimento senza preavviso.
- Per ottemperare ai regolamenti CE possono essere utilizzati esclusivamente ricambi approvati da Vandewiele Sweden AB.
- Il porgitrama è un prodotto industriale e di conseguenza non è approvato per l'uso domestico oppure in aree residenziali.
- Prestare la massima attenzione durante la chiusura dei coperchi, per evitare il rischio di schiacciamento.

NOTA

- Smaltire responsabilmente le apparecchiature obsolete o indesiderate, tenendo in considerazione le normative locali vigenti in materia di smaltimento e/o riciclaggio dei materiali.

	Max 850 m/min. In base a filato, bobina e applicazione.
	230 Kg
	Min +5°C –Max +40°C
	U.R. max 85%
	Pressione acustica Lpa <70 dB (A) Potenza acustica Lwa 81,4 dB (A)
	Fettuccia, larghezza max 10 mm. Peso max bobina 7 kg Il fissaggio della bobina può richiedere un componente speciale, a seconda del centro della bobina. Contattare IRO AB all'occorrenza.
	Tensione nominale: 3 PH+N 400 / 480 V AC Frequenza: 50/60 Hz Max: 19 kVA
 Fuse	3x16 A Sezione min cavo di alimentazione: 5x2,5 mm ²

NOTA

Soggetto a modifiche tecniche.

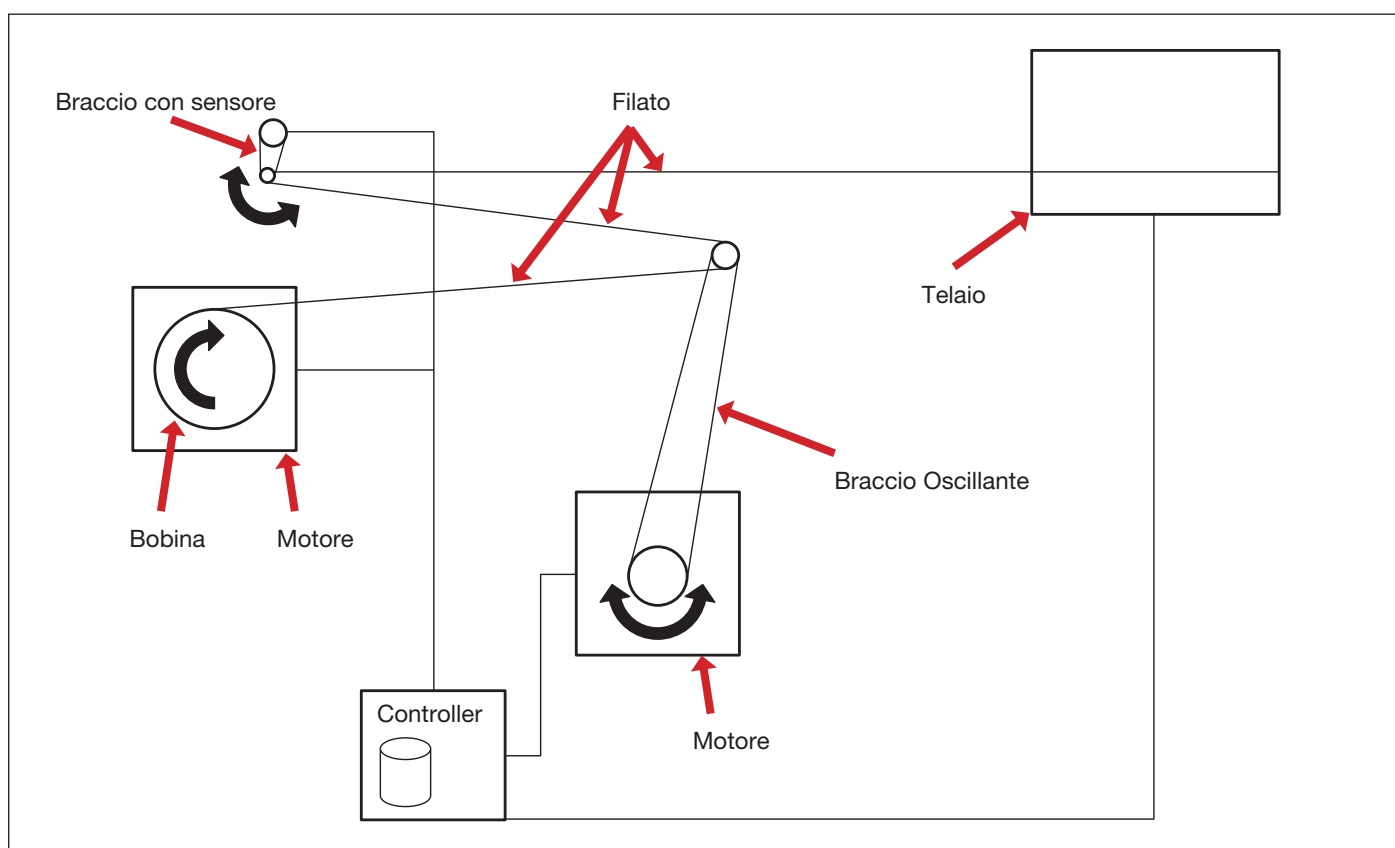

ATTENZIONE!

Quando si utilizza questa apparecchiatura è obbligatorio indossare protezioni per l'udito.

Una bobina motorizzata viene ruotata per fornire la quantità media di filato consumato dal telaio, mentre un braccio di supporto motorizzato provvede a compensare la differenza tra la bobina che ruota costantemente e l'inserimento del telaio. La rotazione della bobina e del braccio di oscillante è sincronizzata con il telaio. Un braccio con sensore provvede a rilevare le eventuali deviazioni nel processo e apportare le correzioni necessarie nel sistema di controllo.

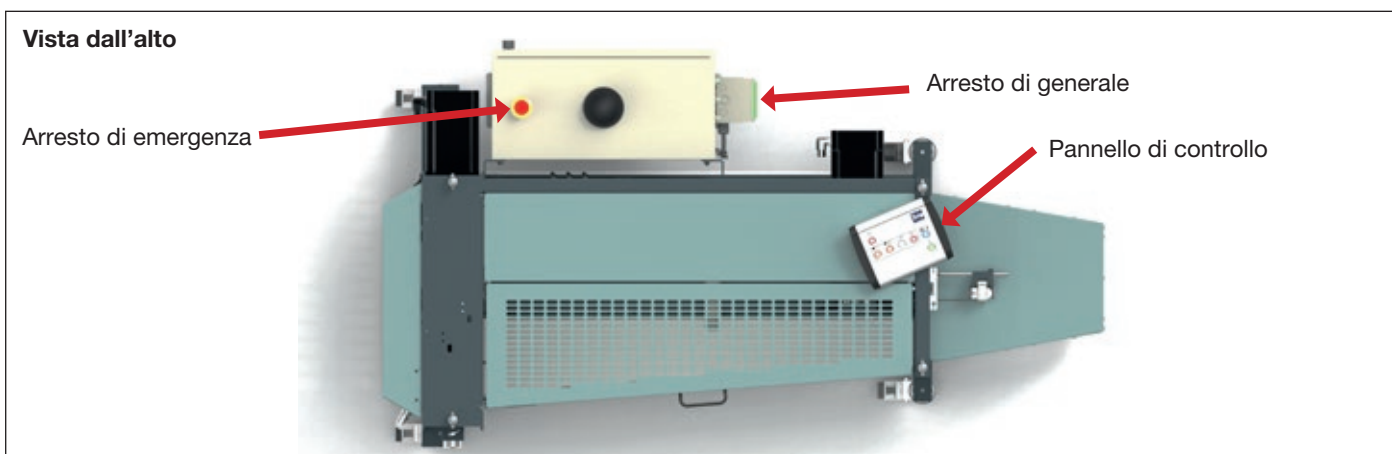
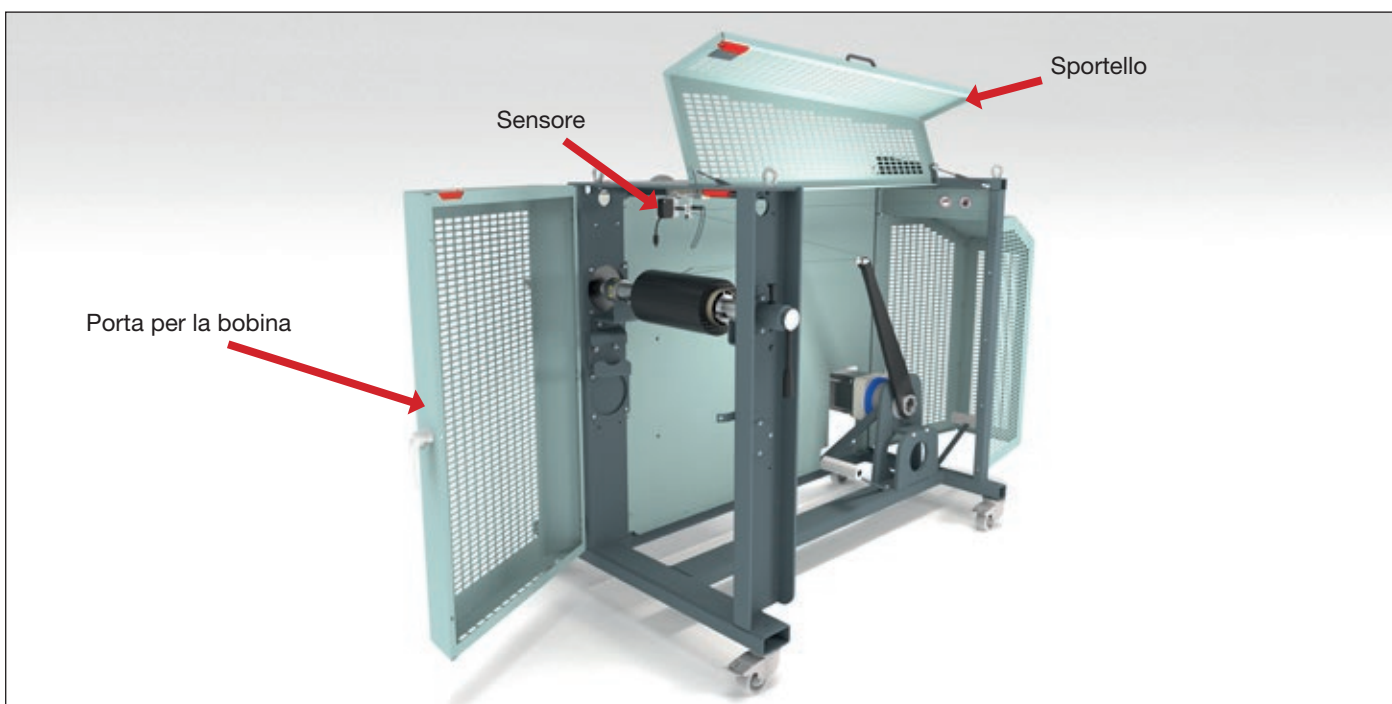
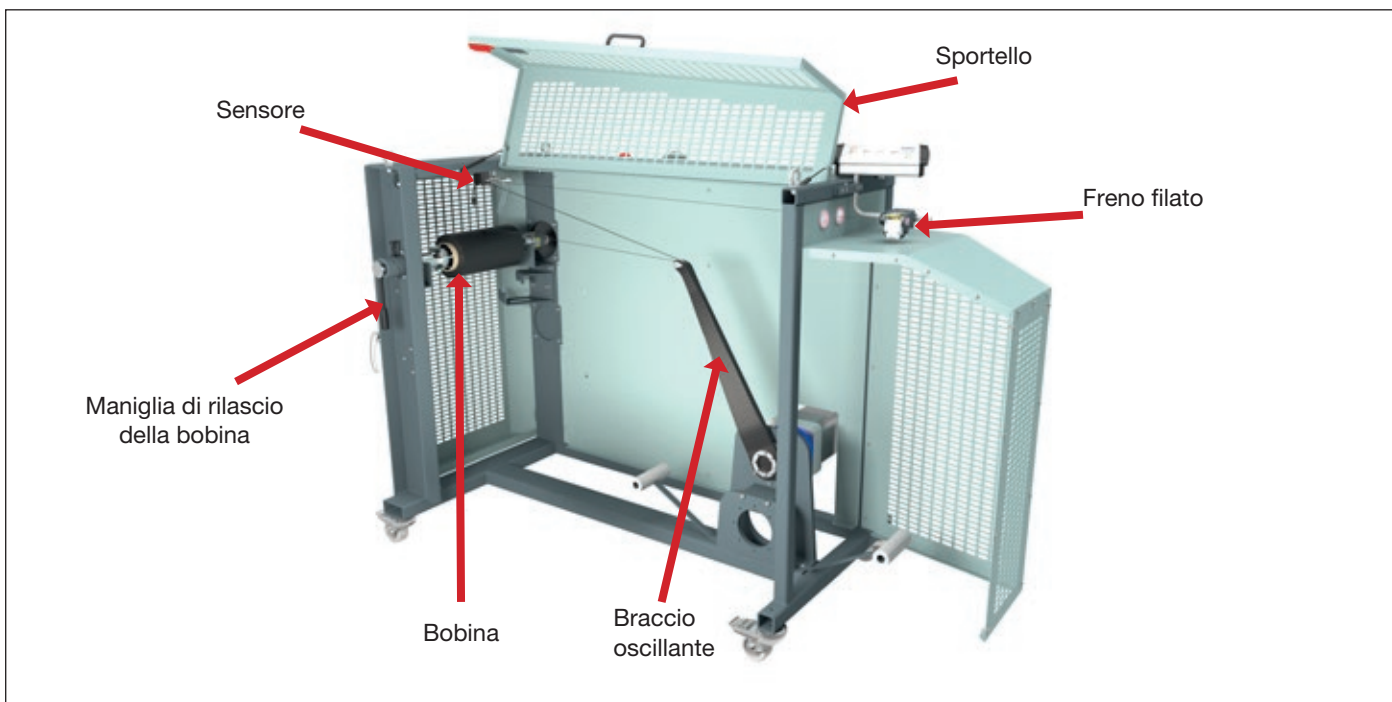
Mentre il filato viene svolto tangenzialmente dalla bobina, la fettuccia viene svolta senza torsione.

Per effettuare la sincronizzazione con il telaio è necessario effettuare una procedura di apprendimento prima di iniziare un nuovo articolo o passare a un nuovo tipo di bobina.



NOTA

Questo documento descrive un sistema indipendente da installare su una macchina esistente.



NOTA

In caso di trasferimento da un ambiente freddo come un magazzino a un ambiente più caldo come un reparto di tessitura, si può formare della condensa sul porgitrama. Assicurarsi che il porgitrama sia asciutto prima di accenderlo.

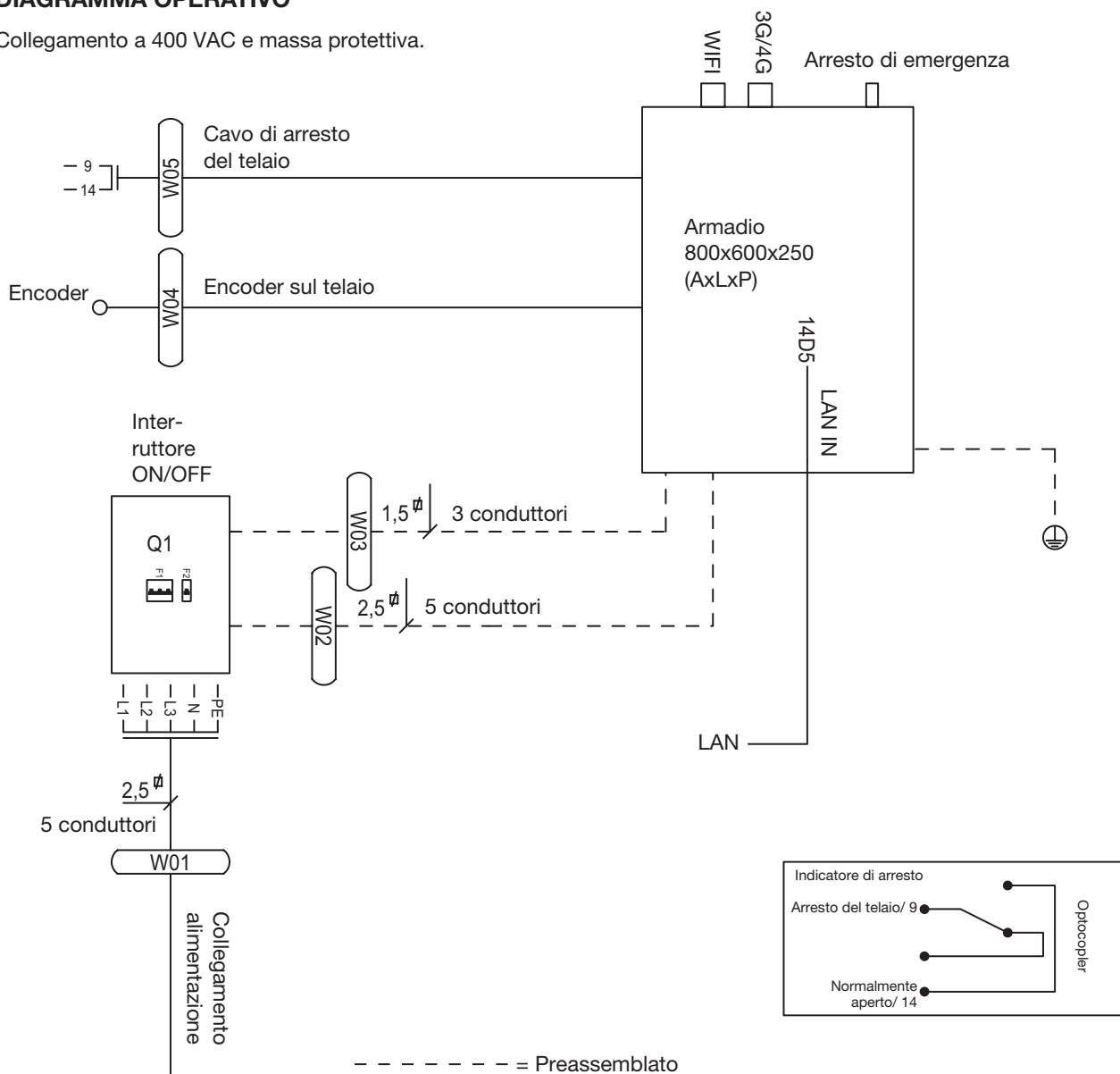
TRASPORTO

Utilizzare gli occhielli di sollevamento illustrati di seguito per sollevare e trasportare il porgitrama Zero Twist.



DIAGRAMMA OPERATIVO

Collegamento a 400 VAC e massa protettiva.



INSTALLAZIONE DELL'ENCODER

Sull'albero principale del telaio deve essere installato un encoder fornito oppure specificato da Vandewiele Sweden AB.

È fondamentale che l'albero dell'encoder sia installato come indicato nel manuale del prodotto, per prolungarne al massimo la durata. La corretta installazione dell'encoder è di responsabilità del cliente.

Per le specifiche di cavo e connettore, vedere la documentazione separata.



ATTENZIONE!

Impostazione necessaria: L'encoder è di tipo assoluto. Dopo l'installazione e la connessione a ZTF e telaio, è necessario sincronizzare gli angoli dell'albero principale. Questa operazione viene effettuata da Vandewiele Sweden AB nel software del porgitrama ZTF.

COLLEGAMENTO CONTATTI ARRESTO TELAIO

I contatti di arresto del porgitrama ZTF devono essere collegati ai contatti di arresto del telaio. Utilizzare l'apposito cavo del porgitrama ZTF.

GABBIA DI SICUREZZA

Il porgitrama ZTF prevede una gabbia di sicurezza con interruttori sugli sportelli. In caso di apertura di uno sportello, i motori vengono arrestati il più velocemente possibile e viene disinserita l'alimentazione elettrica ai motori (STO, Safe Torque Off).



ATTENZIONE!

Non inserire eventuali oggetti o parti del corpo nella gabbia mentre il porgitrama ZTF è in funzione o prima che si sia arrestato completamente.



Esempio di encoder installato su un telaio.

<p>Navigazione laterale</p> <ul style="list-style-type: none"> Informazioni di contatto Help desk Homepage Impostazioni freno elettronico Angolo del braccio con sensore Motivo Sensore di fine bobina Sincronizzazione* Impostazioni di servizio Errori Diagnostica Impostazioni Admin 	Stato del collegamento	Attenzione	Livello di accesso	Allarmi e avvertenze

* Sincronizzazione telaio - Zero Twist Feeder

INFORMAZIONI DI CONTATTO

Informazioni di contatto Helpdesk/Centro assistenza

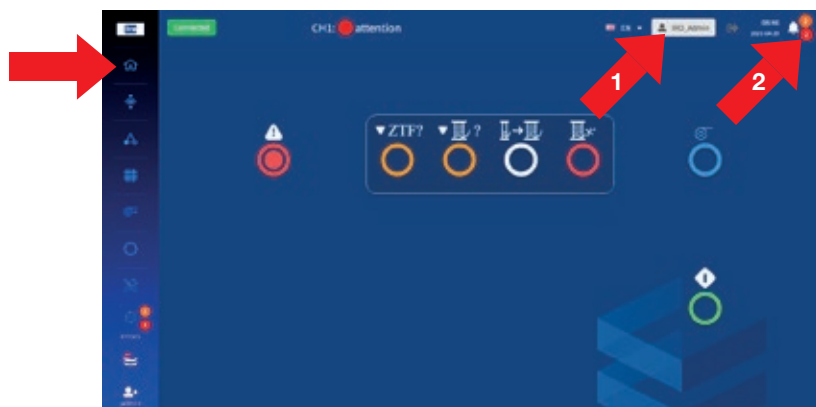
HOMEPAGE

Overview of system status.

NOTA

PULSANTE LUMINOSO NON CLICCABILE.

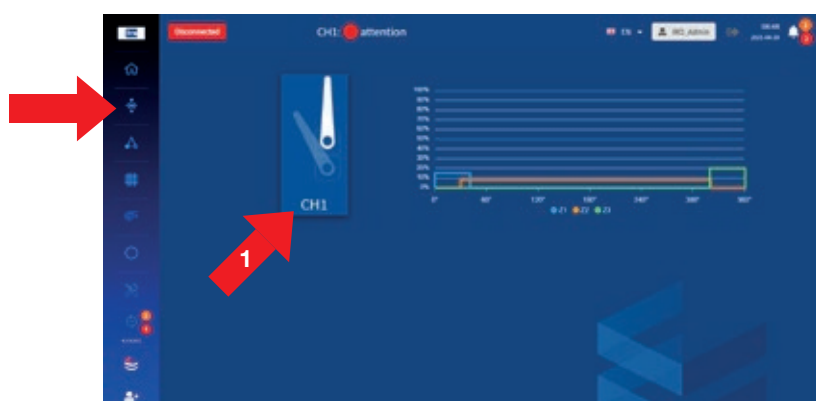
1. Livello di accesso
- IRO_Admin
- operatore
2. Allarmi e avvertenze



IMPOSTAZIONI FRENO ELETTRONICO

Informazioni sulle impostazioni attuali dei freni.

1. Cliccare il simbolo CH1 o CH2 per impostare angoli e forze (in base al modello ZTF).
2. Qui si possono impostare la forza di frenata e le zone di attivazione. Si possono impostare fino a tre zone di frenata separate. Se gli angoli si sovrappongono, viene utilizzata la forza di frenata più elevata.
3. Per salvare e attivare le modifiche, l'alimentatore Zero Twist deve essere in modalità di arresto e deve essere accesa la "spia di attenzione", una luce rossa fissa. Per attivare la modalità di arresto, è possibile, ad esempio, aprire la porta o il portello.



Modalità di arresto: Si accende la spia.
Luce rossa fissa



ANGOLO DEL BRACCIO CON SENSORE

Grafico degli angoli del braccio con sensore. Si utilizza per rilevare se si verifica un evento imprevisto e ZTF si ferma.

Valore alto:

Indica una tensione troppo bassa sul braccio con sensore.

Valore basso:

Possono essere più fattori: bassa forza di frenata, angoli di frenata errati per il telaio, la pinza allenta il filato.



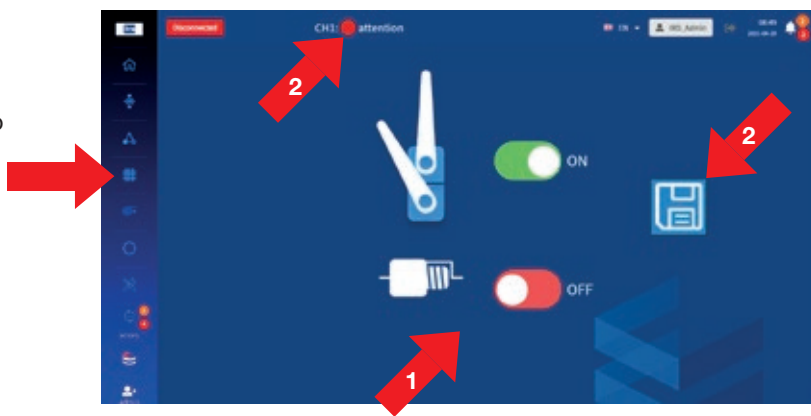
MOTIVO

Impostazione singolo o mix.

1. Impostazione mix tra due bracci ZTF o un braccio ZTF e un porgitrama. (in base al modello ZTF)
2. Per salvare e attivare le modifiche, la macchina deve essere in modalità di arresto.



Modalità di arresto: Si accende la spia.
Luce rossa fissa.



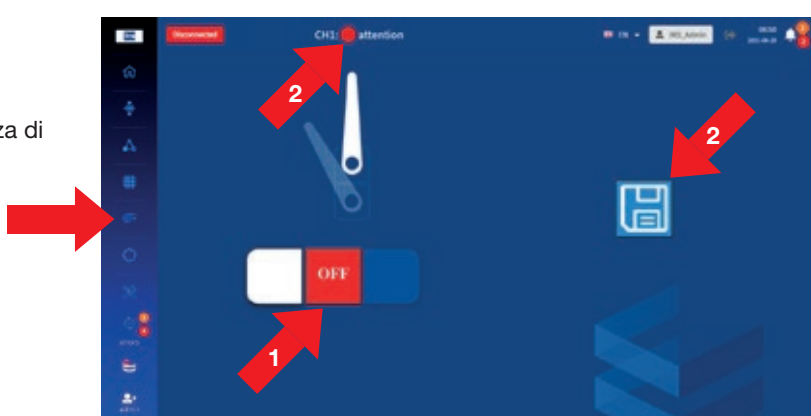
SENSORE DI FINE BOBINA

Impostazione del sensore di fine bobina.

1. Impostare ON/OFF e se deve verificare la presenza di centro bobina chiaro o scuro.
2. Per salvare e attivare le modifiche, la macchina deve essere in modalità di arresto.



Modalità di arresto: Si accende la spia.
Luce rossa fissa.



SINCRONIZZAZIONE TELAIO - ZERO TWIST FEEDER

NOTA

Se Zero Twist Feeder viene installato in un nuovo telaio, è necessario eseguire nuovamente la sincronizzazione.

1. Inserire l'angolo attuale del telaio.
2. Per salvare e attivare le modifiche, Zero Twist Feeder deve essere in modalità di arresto.

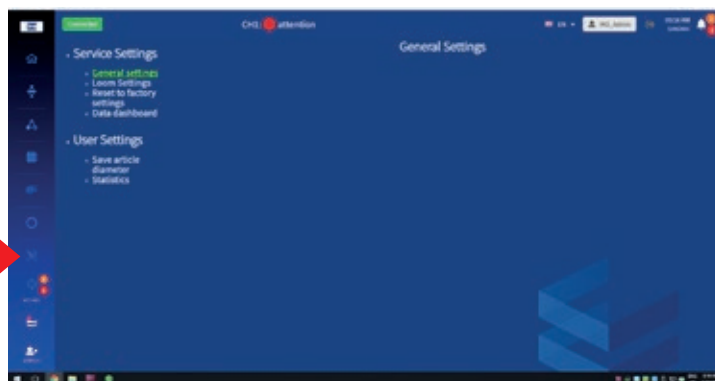


Modalità di arresto: Si accende la spia.
Luce rossa fissa.



IMPOSTAZIONI DI SERVIZIO

Accessibili solo per i tecnici dell'assistenza.
Visibile solo con accesso Admin.



DIAGNOSTICA

Grafico dettagliato dello stato ZTF. Se necessario, si può ingrandire per un esame più approfondito.

1. Angolo del telaio
2. Angolo del braccio con sensore
3. Angolo dello svolgibobina
4. Angolo del braccio oscillante



ERRORI

Messaggi di errore visualizzati.



Type	Date	Type	Message
Error	6/30/2021, 9:08:31 AM	Warning	1-010-2-277 / Ombrello / OAI_NotebookAddress
Error	6/30/2021, 9:08:31 AM	Warning	1-010-2-277 / Ombrello / OAI_Error





IMPOSTAZIONI ADMIN



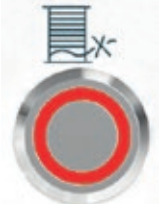
Accessibili solo per i tecnici Admin.
Visibile solo con accesso Admin.



Username	Role	Last	Password	Creation Date
admin	Administrator	08		6/30/2021, 9:07:44 AM
admin	Administrator	08		6/30/2021, 9:07:44 AM
admin	Operator	8		6/30/2021, 9:07:44 AM

PANNELLO DI CONTROLLO


Pulsante	Nome pulsante	Funzione
	Infilaggio	<p>Il porgitrama ZTF è in modalità infilaggio, cioè il motore del braccio di oscillante è acceso e rimane fermo, mentre il motore che ruota la bobina è acceso e alimenta il filato quando l'operatore tira il filato attraverso il braccio con sensore. Il porgitrama ZTF entra automaticamente in questa modalità all'arresto del telaio.</p> <p>Il pulsante infilaggio viene utilizzato anche per ripristinare eventuali allarmi attivi.</p> <p>La spia blu rimane accesa di continuo.</p>
	Pronto per tessere	<p>Arma il porgitrama ZTF prima di tessere. Premere questo pulsante prima di avviare il telaio.</p> <p>Quando la spia lampeggia, il porgitrama ZTF si sta apprestando ad entrare in modalità pronta. Quando la spia rimane accesa di continuo, il porgitrama ZTF è pronto.</p>
	Bobina sostituita	<p>Quando una bobina vuota è stata sostituita con una nuova bobina completa dello stesso tipo utilizzato in precedenza, premere questo pulsante. Il porgitrama ZTF inizierà il proprio sistema con la nuova bobina. La bobina deve avere lo stesso diametro e materiale della precedente.</p>
	Calibrazione del porgitrama	<p>Utilizzare questo pulsante qualora il porgitrama ZTF sia posizionato su un nuovo filato oppure in caso di cambio di articolo. Quando viene premuto, il pulsante diventa arancione e attiva anche una procedura di apprendimento.</p> <p>Quando la spia rimane accesa di continuo, il porgitrama è in attesa di un inserimento in marcia lenta. La spia lampeggia quando l'inserimento è in corso e rimane accesa di continuo quando l'inserimento è pronto, in attesa che l'operatore avvii un altro inserimento in marcia lenta. Per la completa calibrazione, il sistema richiede 5 inserimenti. Al termine della calibrazione, la spia si spegne.</p>

	Calibrazione della bobina	Utilizzare questo pulsante quando una nuova bobina nello stesso materiale, ma dove il diametro è sconosciuto.
	Arresto di emergenza	Il porgitrama ZTF è dotato di un arresto di emergenza sull'armadio elettrico, che tuttavia non arresta del telaio. Al contrario, alla pressione dell'arresto di emergenza della tessitrice, si arresta anche il porgitrama ZTF.
	Errore	La spia lampeggia in caso di problema al porgitrama ZTF. Quando il porgitrama è pronto per il riavvio, la spia rimane accesa di continuo in rosso.
	Rottura del filato	La spia rimane accesa di continuo in caso di rottura o caduta del filato nel porgitrama ZTF. L'operatore deve cambiare bobina o riannodare il materiale.



INFILAGGIO

ATTENZIONE!

Accertarsi che l'uscita del filato si trovi sul lato superiore della bobina.











Bloccare correttamente la maniglia di rilascio della bobina prima dell'avvio



Spia Pulsante	Operazione
 <p data-bbox="145 1021 256 1077">Accesa di continuo</p>	<p data-bbox="325 759 1433 947">Aprire il coperchio per accedere al braccio di oscillante. Infilare il filato dalla bobina attraverso il braccio di oscillante, quindi attraverso il braccio con sensore. Accertarsi che il filato non sia attorcigliata. Aprendo il coperchio, i motori si arrestano. In questo modo, il braccio e la bobina possono essere spostati liberamente. Accertarsi che il filato sia teso per evitare che si impigli alla chiusura del coperchio e quando la macchina entra in modalità di infilaggio. In caso contrario, premere il pulsante Infilaggio.</p> <p data-bbox="325 983 903 1010">Il braccio di oscillante deve essere rivolto verso l'alto.</p>
 <p data-bbox="145 1361 256 1420">Accesa di continuo</p>	<p data-bbox="325 1099 1414 1189">Chiudere il coperchio e premere il pulsante di infilaggio, che diventa blu, e i motori si avvieranno. Il porgitrama ZTF consentirà di tirare la punta del filato e mantenerlo in tensione, per evitare che resti impigliato all'interno del porgitrama ZTF.</p> <p data-bbox="325 1225 1406 1252">Tirare la punta del filato e collegarla al telaio nel punto in cui la pinza può afferrarlo in modo corretto.</p>
	<p data-bbox="325 1438 1015 1464">Una volta completata l'infilaggio, l'utente ha le seguenti opzioni:</p> <ul data-bbox="325 1469 895 1559" style="list-style-type: none"> - Calibrare Zero Twist - Calibrare la bobina - Portare Zero Twist in modalità "Pronto per tessere"

**NUOVO ARTICOLO, NUOVO TIPO
DI FILATO, NUOVO TELAIO**
**1. Verifica di quanto filato può inserire il telaio
in un'inserzione**

Questa procedura di apprendimento deve essere eseguita per ogni nuovo tipo di filato. Deve essere effettuata anche in caso di installazione del porgitrama ZTF su un nuovo telaio.




Spia Pulsante	Operazione
 	<p>Premere il pulsante di "Calibrazione del porgitrama" per avviare la procedura di apprendimento. Il porgitrama ZTF si porta in posizione di calibrazione e la spia di calibrazione del porgitrama lampeggia.</p>
 	<p>Quando la spia di "calibrazione" rimane accesa di continuo, effettuare un inserimento manuale in marcia lenta. Durante l'inserimento, la spia lampeggerà. Deve essere effettuato un Inserzione completa (senza interruzioni).</p>
 	<p>Quando la spia rimane nuovamente accesa di continuo, completare un altro movimento in marcia lenta. La procedura deve essere ripetuta più volte, cioè generalmente sono necessari 4 inserimenti in marcia lenta.</p>
  Spia spenta   Accesa di continuo	<p>Al termine della calibrazione, il sistema ritorna in modalità di infilaggio. La spia di infilaggio rimane accesa di continuo, mentre la spia di calibrazione del porgitrama si spegne.</p>

In caso di errore nella procedura di apprendimento, la spia di "errore" rimane accesa di continuo in rosso ed è necessario ripetere la procedura.

Durante questa procedura di calibrazione, il porgitrama ZTF apprende quanto filato può inserire il telaio in una inserzione e provvede alla sincronizzazione con inserzione del telaio.

2. Impara una nuova bobina nello stesso materiale

Questa procedura di apprendimento deve essere realizzata per ogni nuova bobina nello stesso materiale ma di cui non si conosce il diametro.

Spia Pulsante	Operazione
	<p>Premere il pulsante di "Calibrazione della bobina" per avviare la procedura di apprendimento. Il porgitrama ZTF si porta in posizione di calibrazione e la spia di calibrazione della bobina lampeggia.</p>
 <p>Spia spenta</p>  <p>Accesa di continuo</p>	<p>Al termine della calibrazione, il sistema ritorna in modalità infilaggio. La spia infilaggio rimane accesa di continuo, mentre la spia di calibrazione della bobina si spegne.</p>

In caso di errore nella procedura di apprendimento, la spia di "errore" rimane accesa di continuo in rosso ed è necessario ripetere la procedura.

Durante questa procedura di calibrazione, lo ZTF apprende quanto filo è presente sulla bobina.


3. Apprendimento del movimento della pinza durante la tessitura ad alta velocità

Dopo la calibrazione: Se il telaio deve funzionare ad una velocità di produzione molto elevata, potrebbe essere necessario avviare ed eseguire alcune inserzioni ad una velocità inferiore per apprendere la dinamica del sistema.

In tal modo, il sistema è preparato ad avviare la tessitura alla velocità di produzione prevista oppure ad una velocità iniziale più bassa specificata.

AVVIARE TESSIMENTO**Avvio dopo un arresto**





Verificare che il filo sia infilato correttamente.
In caso contrario: Vedere "Infilaggio" sopra.






Spia Pulsante	Operazione
	<p>Premere il pulsante di "avvio" per attivare il sistema ZTF. Il pulsante inizierà a lampeggiare, mentre il braccio oscillante si porta in posizione.</p> <p>Quando il sistema è pronto, il pulsante rimane acceso di continuo in verde e il sistema ZTF è pronto per essere avviato tramite il telaio.</p>

CAMBIO BOBINA

Con contatore lunghezza bobina oppure sensore di fine bobina

Se il sistema è dotato di un contatore di lunghezza della bobina o di un sensore di fine bobina, il telaio si arresterà prima che il filato sia esaurito. Il sensore di fine bobina fornito da IRO deve essere impostato in modo da rilevare un centro della bobina più chiaro oppure più scuro del filato. Questa operazione si effettua nella HMI. La sensibilità del sensore può essere regolata sul sensore stesso. Verificare la soglia ruotando la vite di regolazione e osservando il punto di commutazione sul LED posizionato sul sensore.

Spia Pulsante	Operazione
	Accertarsi che il telaio sia spento.
	Quando viene attivato il contatore di lunghezza oppure il sensore di fine bobina, il pulsante "Nuova bobina" inizia a lampeggiare.
 <p>Accesa di continuo</p>	Aprire lo sportello della bobina
 <p>Accesa di continuo</p>	Sostituire la bobina e collegarla (annodare o giuntare) alla fine del filato che è già infilato nel porgitrama ZTF.
 <p>Accesa di continuo</p>	Chiudere lo sportello della bobina

 <p>Accesa di continuo</p>	<p>Tirare l'estremità del filato finché non esce il punto di collegamento.</p>
 <p>Accesa di continuo</p>	<p>Sistemare la trama in posizione corretta affinché possa essere prelevata dalla pinza.</p>
 <p>Premere</p>	<p>Premere il pulsante "Nuova bobina". Quando inizia a lampeggiare, il processo di calibrazione è in corso. Al termine della calibrazione, la spia si spegne.</p>
 <p>Accesa di continuo</p>	<p>Quando la nuova bobina è stata calibrata, il porgitrama ZTF ritorna in modalità di infilatura, pronto per l'avvio.</p>
	<p>Premere il pulsante di "avvio" per attivare il sistema ZTF Il pulsante inizierà a lampeggiare, mentre il braccio oscillante si porta in posizione.</p> <p>Quando il sistema è pronto, il pulsante rimane acceso di continuo in verde e il sistema ZTF è pronto per essere avviato tramite il telaio.</p>

FRENO FILATO CONTROLLATO

Se il porgitrama ZTF è dotato di freno filato controllato, è necessario impostare la forza e il tempo di attivazione.

Il freno può essere attivo in tre zone.

Impostare la forza, l'inizio e la fine della zona 1.

Impostare la forza, l'inizio e la fine della zona 2 (opzionale).

Impostare la forza, l'inizio e la fine della zona 3 (opzionale).

Queste impostazioni possono essere effettuate con un PC/HMI.

TENSIONE FILATO

La tensione del filato può essere impostata sul braccio con sensore. La forza della molla è regolabile con un'impostazione meccanica. Per le telai ad alta velocità, la forza della molla deve essere aumentata affinché il braccio con sensore segua i rapidi cambi di velocità del filato. Questa impostazione può essere effettuata da un tecnico.

Il porgitrama ZTF deve essere pulito regolarmente da polvere e fibre. Particolare attenzione ai punti di deviazione del filato sul braccio oscillante e sul braccio con sensore. Esistono due versioni:

1. Rullo con cuscinetto da utilizzare per filati appiccicosi o ad attrito particolarmente elevato. Questa versione limita la velocità dovuta all'inerzia aggiuntiva. I cuscinetti e i rulli devono essere puliti oppure sostituiti, qualora siano usurati. Verificare regolarmente.
2. Versione a bassa inerzia con attrito contro il filato. Da utilizzare per velocità di produzione elevate e filati o fettucce a basso attrito. Può essere soggetta a usura e deve essere verificata regolarmente.

PARTI SOGGETTE AD USURA

Il porgitrama ZTF prevede alcune parti soggette ad usura come i cuscinetti, i rulli oppure i punti di deviazione ad attrito per il braccio di supporto e il braccio con sensore. I cuscinetti di motori e ingranaggi potrebbero essere contaminati dalla polvere. Controllarli regolarmente. Verificare anche la protezione antipolvere montata davanti ai cuscinetti.

Sostituire le parti con ricambi originali IRO all'occorrenza.

RICERCA DEI GUASTI

- Le fibre di carbonio sono elettroconduttrici e possono provocare un cortocircuito nell'armadio elettrico. In caso di apertura dell'armadio, Zero Twist deve essere pulito dalla polvere e spostato in un altro ambiente completamente privo di fibre di carbonio. Prima di aprire l'armadio, pulire Zero Twist con un panno umido.
- Se il braccio oscillante fermo è posizionato ad un livello molto basso (pressoché orizzontale), potrebbe bloccare l'avvio. In tal caso, aprire il coperchio e portare manualmente il braccio in posizione verticale.
- In caso di apertura del coperchio durante il funzionamento, l'alimentazione alle unità viene disinserita. La bobina viene arrotolata e potrebbe trascinare il filato all'indietro. Prima dell'avvio, accertarsi che il filato sia avvolto correttamente sulla bobina e nella direzione giusta. Lo stesso vale in caso di interruzione di corrente al porgitrama ZTF durante il funzionamento.
- Deve essere effettuata una nuova calibrazione per ogni nuovo articolo.



ATTENZIONE!

Prima di qualsiasi intervento di assistenza: Disinserire l'alimentazione generale. Utilizzare dispositivi di protezione individuale appropriati. Prestare attenzione al fatto che la fibra di carbonio, la fibra di vetro e simili potrebbero costituire un rischio per la salute.



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Vandewiele Sweden AB

Box 54

SE-523 22 Ulricehamn

Dichiara che il tipo di macchina:

ZTF-1034 Tape, single channel
ZTF-1134 Tape, dual channel
ZTF-1234 Carbon, single channel
ZTF-1334 Carbon, dual channel

è fabbricato in conformità alle disposizioni delle seguenti direttive
CE e relative modifiche applicabili:

		Normativa applicata per verificare la conformità
Sicurezza del macchinario	2006/42/EC	EN ISO 111 11-1 2016 EN ISO 111 11-6 2005
Apparecchiature a bassa tensione	2014/35/EC	EN ISO 111 11-1 2016 EN ISO 111 11-6 2005
Compatibilità elettromagnetica	2014/30/EC	Immunità: EN 6100-6-2:2005 Emissioni: EN 6100-6-4:2007 +A:2011



Pär Josefsson, Manager Product and Development department, 2019-10-28