

Ref. no. 34-8930-2026-06/2121

Kullanım Talimatları

TR |

İngilizce = Orijinal talimat dili

Güvenlik bilgileri	2
Uyarı	3
Teknik özellikler	4
Sisteme genel bakış	5
Ana parçalar	6
Kurulum	7-8
HMI Paneli	9-12
Çalışma	13-21
Kontrol paneli	13-14
İp takılı	15
Yeni tarz/ürün yeni iplik türü, yeni dokuma makinesi.....	16-18
Dokumayı başlat.....	19
Bobin anahtarı	20-21
Ayarlar	22
Servis	23
Ec uygunluk beyanı	24

Bu bölümde güvenlik bilgileri bulunmaktadır. Atkı besleyicisini takmadan, kullanmadan veya bakımını yapmadan önce kılavuzu dikkatle okuyun.

**UYARI**

ünitede ciddi yaralanma veya hasara yol açabilecek olası bir tehlikeli durumu belirtir.

**DİKKAT**

ünitede küçük/orta yaralanma veya hasara yol açabilecek olası bir tehlikeli durumu belirtir.

NOT

İşlemi veya kullanımı kolaylaştıran önemli bilgilere dikkat çekmek için kullanılır.

**UYARI!**




- Besleme veya diğer elektrikli bileşenler üzerinde herhangi bir çalışma gerçekleştirilmeden önce güç kaynağının şebeke kesiciden kapatılması gerekmektedir. Besleyici, dolap ve konektörlerin güç kaynağı bağlanmadan önce tamamen monte edilmesi ve kapatılması gerekmektedir.
- Akım besleyici, motorlar ve seçenek modülleri üzerindeki DC bağlantı kondensatörü RV+ ve RB- ve test kontakları DC+ ve DC- 875 VCD kadar hayatı tehdit edici voltaj yüküne sahip olabilir. Servo tahriğinin bağlantısını şebeke kaynağından kestikten sonra, voltaj 50 VDC'nin altına düşene kadar bekleyin. Ancak o zaman çalışmak güvenlidir. Test kontaklarındaki voltajı doğru şekilde ölçün. Çalışma alanının doğru şekilde güvenliğini sağlayın.
- Elektrikli bileşenler üzerindeki tüm çalışmaların yetkili bir elektrikçi tarafından yapılması gerekmektedir.
- Bu ürün, patlama potansiyelli atmosferlerde veya 14/34/EC Avrupa yönergesine uygun olarak sınıflandırılan bölgelerde kullanım için tasarlanmamıştır. Ürünleri patlama potansiyelli atmosferde kullanmak gerekirse lütfen Vandewiele Sweden AB ile irtibat kurun.
- Bu ekipmanı çalıştırmadan önce hasarlı veya yıpranmış parçalar açısından rutin kontrollerin yapılması gerekmektedir. Yıpranmış veya hasarlı herhangi bir parçanın doğru şekilde onarılması veya yetkili personel tarafından değiştirilmesi gerekmektedir. Yaralanma riskinden kaçınmak için, bu ekipmanı bileşenin doğru şekilde çalışmadığı görünmesi halinde, **KULLANMAYIN**.
- Ürünle etkileşimde bulunurken yaralanmaları önlemek için gerekli önlemleri alın. Uygun solunum ve göz koruması kullanın.
- Onarım, arıza bulma veya benzeri işlerde yanlış kullanım, kablolar ve konektörler de dahil olmak üzere besleyici/arayüz mekanik/elektrikli bileşenlere zarar verebilir. Besleyici elektrikli bileşenler ve parçalar üzerinde ölçüm **YAPMAYIN**. Daha fazla bilgi için lütfen yerel IRO servis istasyonunuzla irtibat kurun.
- Karbon fiberler elektrik kabininde kısa devreye neden olabilecek elektrik iletkenleridir. Dolabın açılması gerekiyorsa, Zero Twist'in tozu temizlenmeli ve sonra karbon fiber tozuna maruz kalmamış başka bir odaya taşınmalıdır. Açmadan önce Zero Twist'i ıslak bir bezle temizleyin.

**DİKKAT!**

- Yaralanmalara neden olabilecek hareketli parçalar içerdiğinden ve normal çalışmada önceden uyarı yapılmadan başladığından dolayı besleyicinin yakın çevresinde dikkatli olunması gerekmektedir.
- C.E.'ye uygun davranmak. Yönetmelikler sadece Vandewiele Sweden AB tarafından onaylanan yedek parçalar kullanılabilir.
- Besleyici, endüstriyel bir üründür ve bu yüzden ev ortamları/yerleşim alanlarında kullanımı onaylı değildir.
- Operatörün sıkışmaması için kapağı kapatırken dikkat edilmesi gerekmektedir.

NOT

- Geçerli malzemelerin imhası ve/veya geri dönüşümüyle ilgili yerel düzenlemeleri göz önünde bulundurarak, lütfen eski bilinçli şekilde imha edin.

	Maks 850 m/dk. İplik, bobin ve uygulamaya bağlıdır.
	230 Kg
	Min +5°C – Maks +40°C
	maks %85Rh
	Ses basıncı Lpa <70 dB (A) Ses gücü Lwa 81,4 dB (A)
	Şerit iplik, Maks 10 mm genişliğindedir. Maks bobin ağırlığı 7 kg Bobin sabitlemesi bobin merkezine bağlı olarak özel parça gerektirebilir. Gerekirse IRO AB ile irtibat kurun.
	Oranlanmış voltaj: 3 PH+N 400 / 480 V AC Frekans: 50/60 Hz Maks: 19kVA
 Fuse	3x16 A Besleme kablosu Min: 5x2,5 mm ²

NOT

Teknik değişikliklere tabidir.

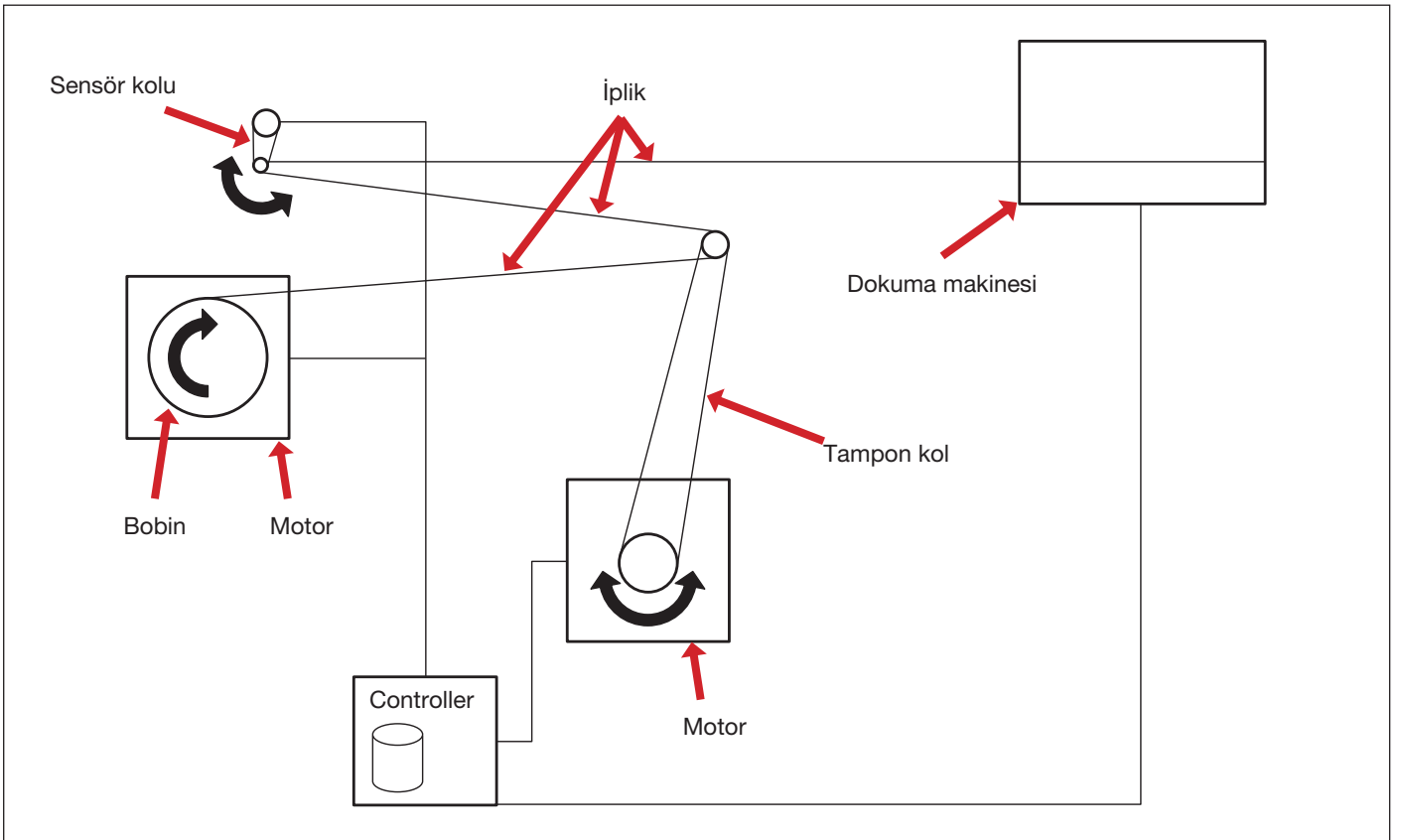
**UYARI!**

Bu ekipmanı çalıştırırken işitme koruması takılmalıdır.

Bir motor tahrikli bobin dokuma makinesi tarafından tüketilen ortalama iplik miktarını sağlamak için döndürülür ve bir motor tahrikli tampon kol sürekli dönen bobin ve kanca makine eki arasındaki farka dikkat eder. Bobin rotasyonu ve tampon kol, dokuma makinesi ile senkronize edilir.

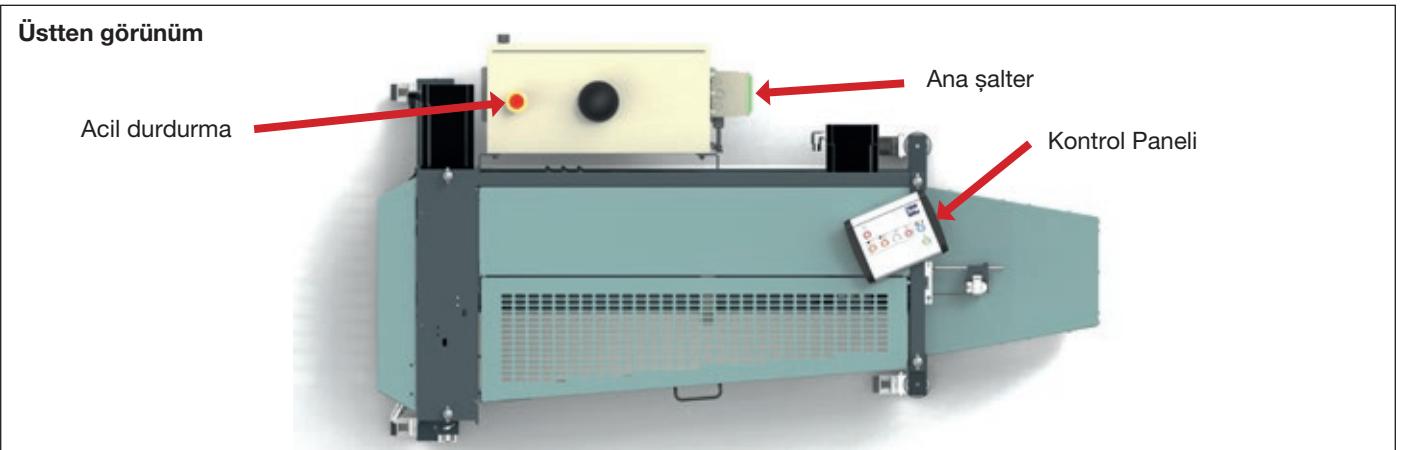
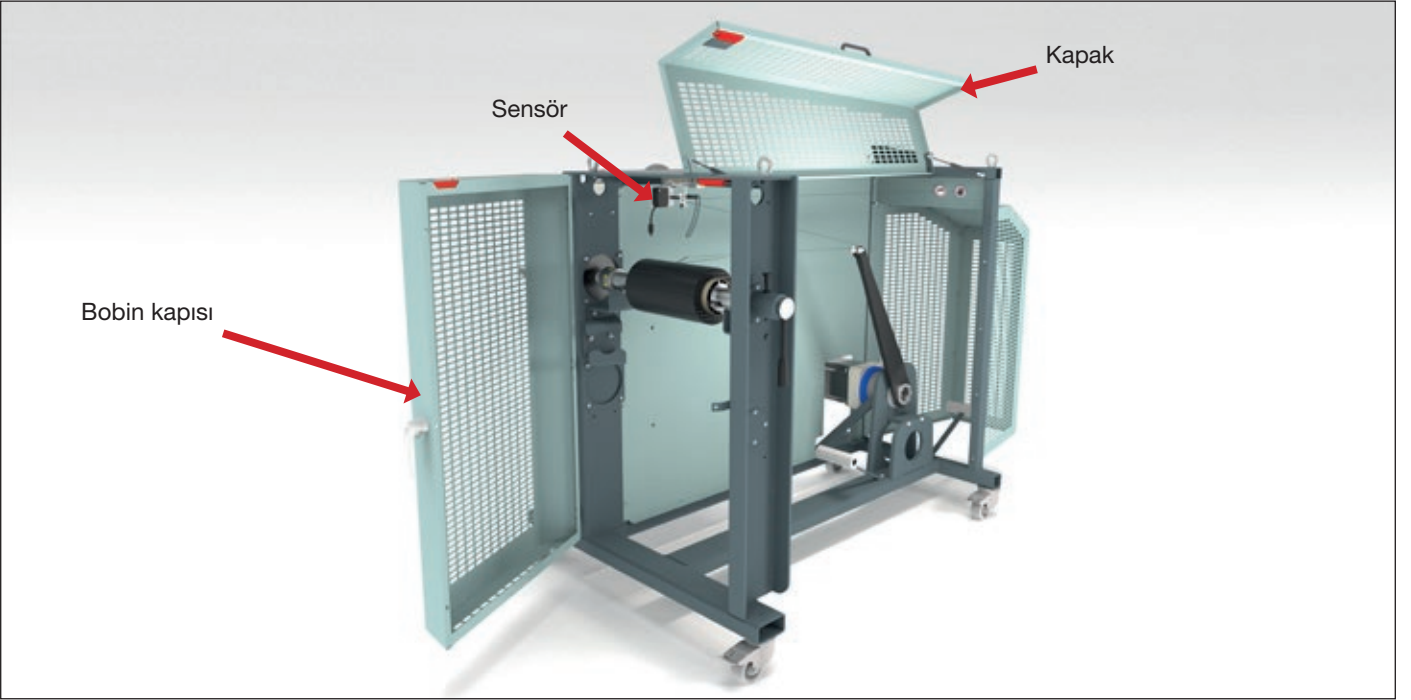
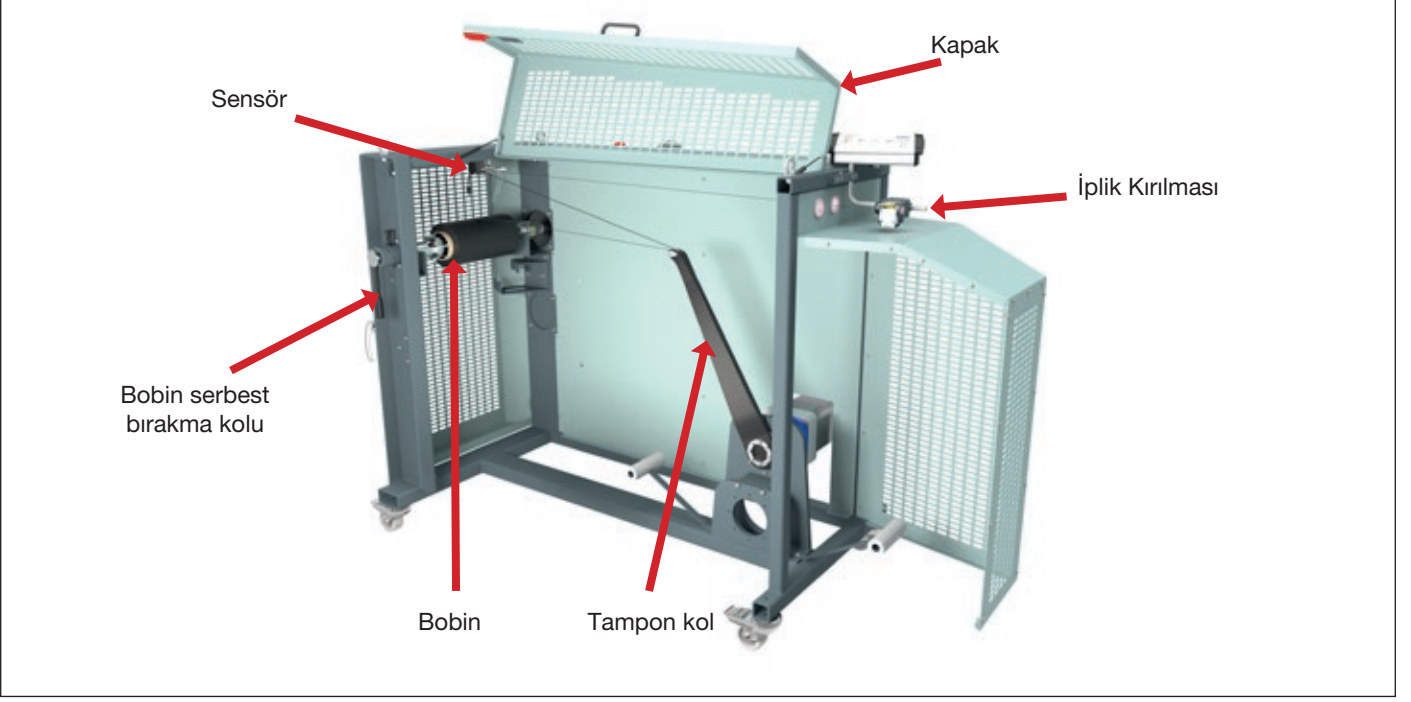
İşlemdeki sapmaları ölçmek ve kontrol sisteminde düzeltmeler yapmak için bir sensör kolu kullanılır. İplik bobinden teğet olarak yuvarlandıkça, bükülmeden açılan bir şerit iplik bükülmeden sarılır.

Dokuma makinesi ile senkronizasyon yapmak için yeni bir ürüne başlamadan veya yeni bir bobin türüne değişiminden önce bir öğrenme prosedürü gerçekleştirmek gerekir.



NOT

Bu belge, mevcut bir makineye kurulacak tek başına bir sistemi açıklar.

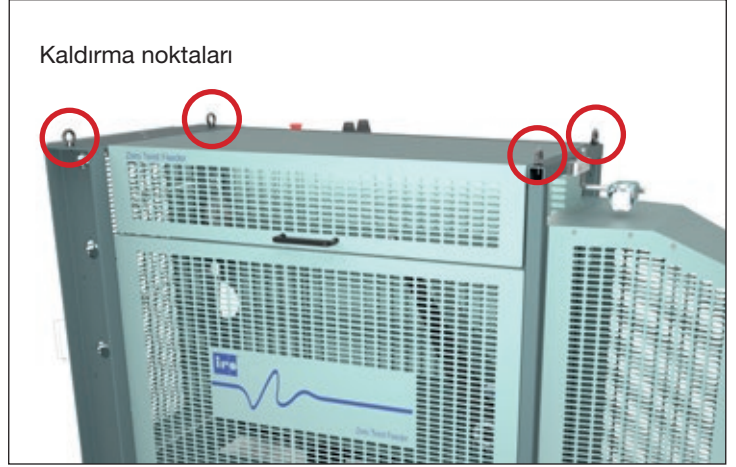


NOT

Deponun soğuk ortamından dokuma odasının daha ılık ortamına taşınması gerektiğinde besleyici üzerinde kondansasyon oluşabilir. Açmadan önce besleyicinin kuru olduğundan emin olun.

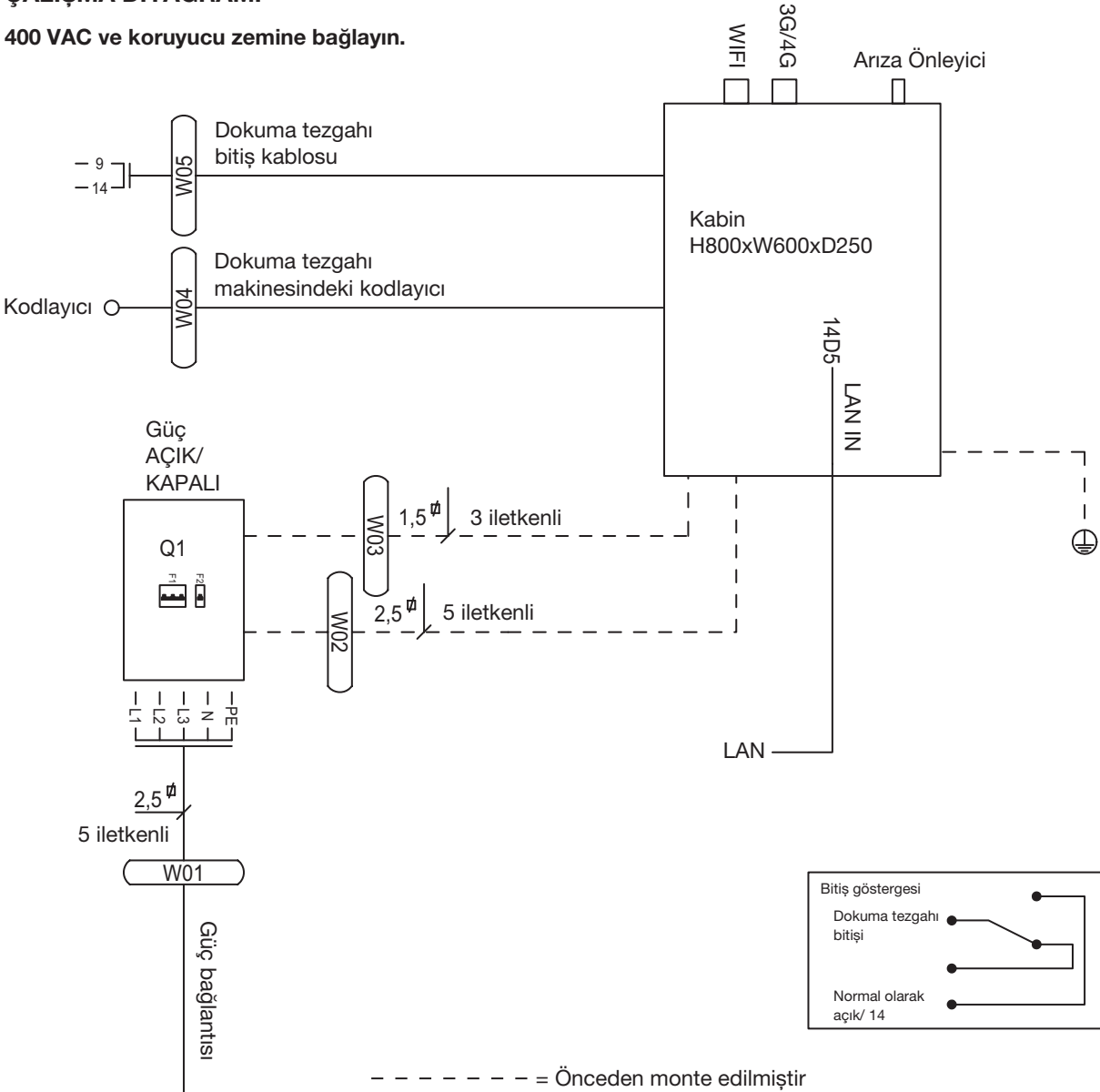
TAŞIMA

Zero Twist Feeder'ı kaldırıp taşımak için aşağıda gösterilen kaldırma gözlerini kullanın.



ÇALIŞMA DIYAGRAMI

400 VAC ve koruyucu zemine bağlayın.



KODLAYICI KURULUMU

Vandewiele Sweden AB tarafından sağlanan veya Vandewiele Sweden AB tarafından belirtilen bir kodlayıcı dokuma makinesi ana şaftında kurulacaktır. Kodlayıcı şaftının, kodlayıcının kullanım ömrünü sağlamak için ürün kılavuzuna uygun olarak yüklenmesi son derece önemlidir. Kodlayıcıyı doğru şekilde kurmak müşterinin sorumluluğundadır. Kablo ve konektörün teknik özelliği – ayrı belgeye bakın.



UYARI!

Gereken ayar: Kodlayıcı mutlak türdedir. Kurulum ve bağlantıdan sonra ZTF ve dokuma makinesi ana şaft açılarının senkronize edilmesi gerekmektedir. Bu, ZTF besleyici yazılımında Vandewiele Sweden AB tarafından yapılmaktadır.



Bir dokuma makinesine kurulan kodlayıcı örneği

DOKUMA MAKİNESİ BİTİŞ ÇİZGİSİNE BAĞLANTI

Zero twist feeder'dan bitiş çizgisi, dokuma makinesi bitiş girişine bağlanacaktır. ZTF'de sağlanan kabloyu kullanın.

GÜVENLİK KAFESİ

ZTW, kapaklarda anahtarlı bir güvenlik kafesine sahiptir. Kapak açılırsa motorlar mümkün olduğunca hızlı şekilde durur ve ardından motorlara giden güç kapanır (STO, Güvenli Tork Kapalı).



UYARI!

ZTF çalışırken veya her şey sabit olmadan önce durduğunda kafese herhangi bir nesne veya vücut uzvu girdirmeyin.

GENEL BAKIŞ

Yan Gezinti	Bağlantı durumu	Dikkat	Oturum açma durumu	Alarm ve Uyarılar
<ul style="list-style-type: none">İletişim bilgileri yardım masasıAna sayfaElektronik Fren ayarlarıSensör kolu açısıDesenBobin sensörünün sonuSenkronizasyon*Hizmet AyarlarıHatalarTanılamaYönetici ayarları				

* Senkronizasyon Dokuma makinesi - Sıfır Büküm Besleyici

İLETİŞİM BİLGİLERİ

Yardım masasına/Servis merkezi için iletişim bilgileri

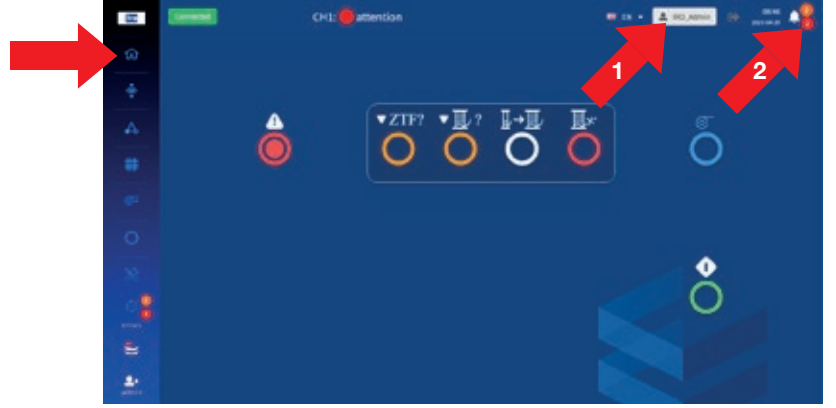
ANA SAYFA

Sistem durumuna genel bakış.

NOT

Işık düğmesine TIKLANAMAZ.

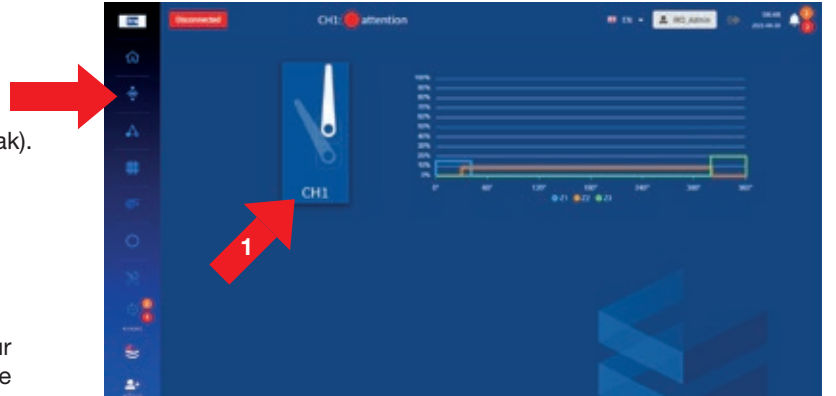
1. Oturum açma durumu
 - IRO_Yöneticisi
 - operatör
2. Alarm ve uyarılar



ELEKTRONİK FREN AYARLARI

Geçerli fren ayarları hakkında bilgi.

1. Açıları ve kuvvetleri ayarlamak için CH1 veya CH2 sembolüne tıklayın (ZTF modeline bağlı olarak).
2. Burada fren kuvveti ve aktivasyon bölgeleri ayarlanabilir. En fazla üç ayrı fren bölgesi ayarlanabilir. Açılar çakışırsa, en yüksek fren kuvveti kullanılır.
3. Değişiklikleri kaydetmek ve etkinleştirmek için Sıfır Büküm besleyicinin durdurma modunda olması ve "dikkat lambasının" koyu kırmızı ışıklı olacak şekilde etkinleştirilmesi gerekir. Örneğin, durdurma modunu etkinleştirmek için kapıyı veya kapağı açın.



Durdurma modu: Lamba aktif. Koyu kırmızı ışık



SENSÖR KOLU AÇIŞI

Sensör kolu açılarının grafiği. Beklenmeyen bir şey olup olmadığını ve ZTF'nin durup durmadığını saptamak için kullanılır.

Yüksek değer:

Sensör kolunda çok düşük gerilim olduğunu gösterir.

Düşük değer:

Birkaç faktör olabilir: Düşük fren kuvveti, dokuma makinesine göre yanlış frenleme açıları, tutucu ipliği gevşetmiştir.



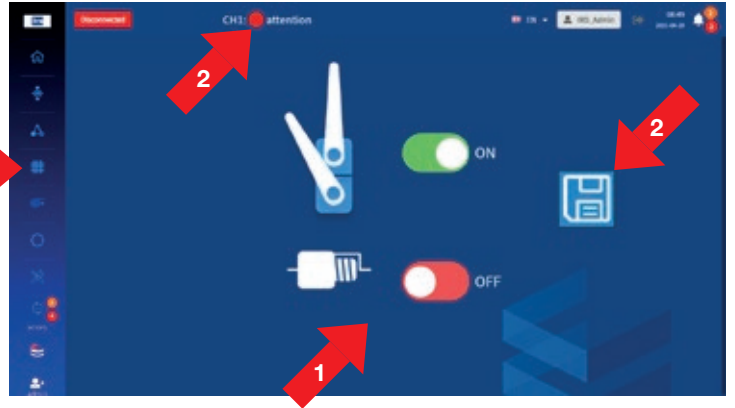
DESEN

Tek veya karışım ayarı.

1. İki ZTF kolu veya bir ZTF kolu ile bir atkı besleyicisi arasında karışım ayarı. (ZTF modeline bağlı olarak)
2. Değişiklikleri kaydetmek ve etkinleştirmek için makinenin durdurma modunda olması gerekir.



Durdurma modu: Lamba aktif. Koyu kırmızı ışık.



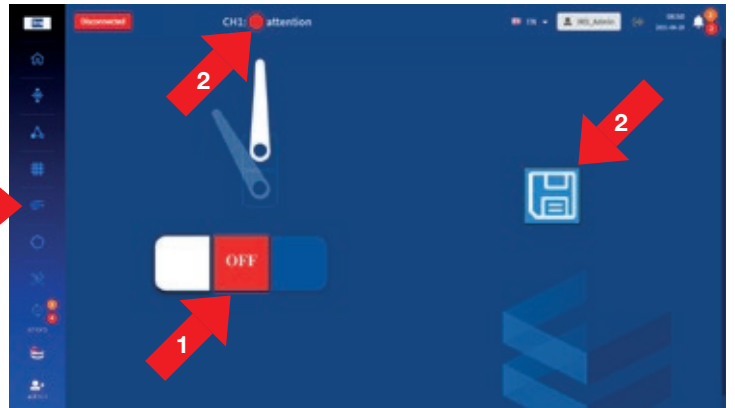
BOBIN SENSÖRÜNÜN SONU

Bobin sensörünün sonunun ayarı.

1. AÇIK / KAPALI'yı ve açık veya koyu bobin merkezini kontrol edip etmemesi gerektiğini ayarlayın.
2. Değişiklikleri kaydetmek ve etkinleştirmek için makinenin durdurma modunda olması gerekir.



Durdurma modu: Lamba aktif. Koyu kırmızı ışık.



SENKRONİZASYON DOKUMA MAKİNESİ - SIFIR BÜKÜM BESLEYİCİ

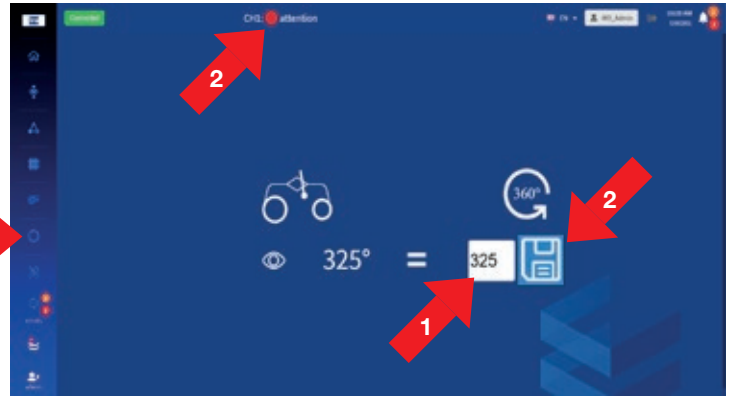
NOT

Sıfır Büküm Besleyici yeni bir dokuma makinesine her yüklendiğinde yeni bir senkronizasyon yapılmalıdır.

1. Dokuma makinesinin geçerli açısını girin.
2. Değişiklikleri kaydetmek ve etkinleştirmek için Sıfır Büküm Besleyicinin durdurma modunda olması gerekir.

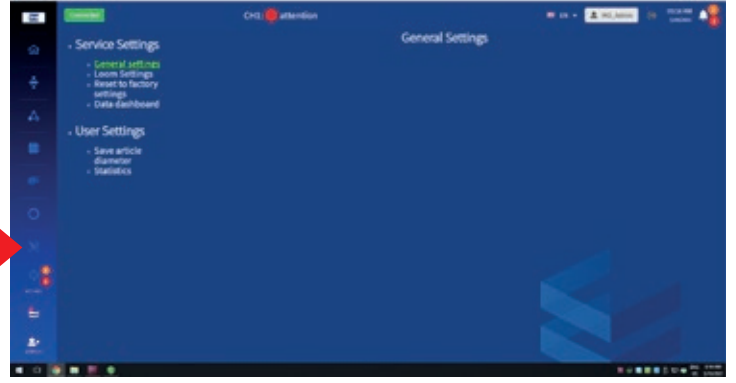


Durdurma modu: Lamba aktif. Koyu kırmızı ışık.



HİZMET AYARLARI

Yalnızca servis teknisyenleri için erişilebilirdir.
Yalnızca Yönetici oturumu açıldığında görülebilir.



TANILAMA

ZTF durumunun ayrıntılı grafiği. Gerekirse, daha yakından çalışma için yakınlaştırmak mümkündür.

1. Dokuma makinesi açısı
2. Sensör kolu açısı
3. Bobin gevşetici açısı
4. Tampon kol açısı



HATALAR

Hata mesajları görüntülenir.



Date	Type	Message
630302L 90831 00	Warning	630302 2 277 / OMBandler / OAK_Nohwendkollkes
630302L 90831 00	Warning	630302 2 277 / OMBandler / OAK_Elter





YÖNETİCİ AYARLARI




Yalnızca yönetici teknisyenler için erişilebilirdir.
Yalnızca Yönetici oturumu açıldığında görülebilir.



Username	Role	Last	Password	Creation Date
admin	Administrator	00		630302L 90831 00
admin	Administrator	00		630302L 90831 00
admin	Administrator	00		630302L 90831 00

KONTROL PANELİ

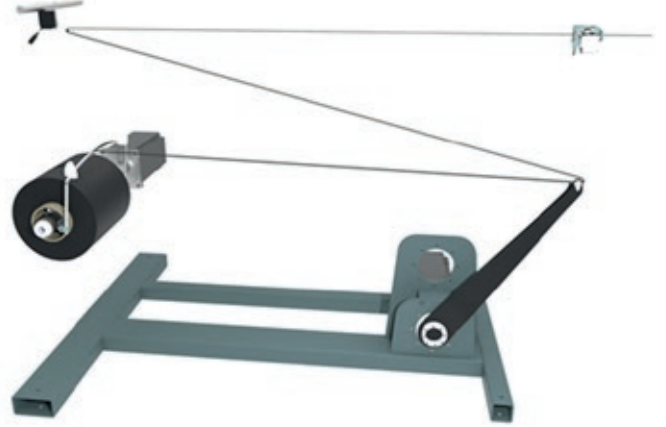

Düğme	Düğme adı	Özellik
	İplik takılı	ZTF iplik modundadır, bu da tampon kol için motorunun açık olduğunu ve hareketsiz tutulduğu ve bobini döndüren motorun açık olduğunu ve operatör ipliği sensör kolundan çekerken iplik tamamlayacağı anlamına gelir. ZTF, dokuma makinesi durduğunda, otomatik olarak bu duruma gider. Aktif alarmları sıfırlamak için iplik düğmesi de kullanılır. Mavi lamba ışığı her zaman yanar.
	Dokumaya hazır	Dokumadan önce ZTF'yi sarın. Dokuma makinesini çalıştırmadan önce bu düğmeye basın. Işık yanıp söndüğünde ZTF hazır moduna girmeye hazırlanıyor. Işık sabitlendiğinde ZTF hazırdır.
	Bobin değiştirildi	Boş bir bobin daha öncesinde kullanılan aynı türden yeni, tam bir bobin ile değiştirildiğinde, bu düğmeye basın. ZTF, yeni bobin ile sistemini başlatacaktır. Bobinin bir öncekiyle aynı çap ve aynı malzemeye sahip olmasını gerektirir.
	Besleyici kalibrasyonu	ZTF yeni bir dokuma makinesine yerleştirildiğinde veya yeni bir iplik değiştirildiğinde bu düğmeyi kullanın. Düğmeye basıldığında turuncu yanmaya başlar ve aynı zamanda bir öğrenme prosedürünü etkinleştirir. Işık sabit olduğunda ağır çekim eki bekler. Ek devam ederken lamba yanıp söner ve ek hazır olduğunda, operatör başka bir ağır çekim eki başlatmak için beklerken sabitleşir. Tamamen kalibre edilmesi için sistem 5 ek gerektirir. Kalibrasyon yapıldığında ışık söner.

	Bobin kalibrasyonu	Yeni bir bobin türü veya yeni bir malzeme türü kullanıldığında bu düğmeyi kullanın.
	Arıza önleyici	ZTF elektrik kabini üzerinde arıza önleyici var ama bu dokuma makinesi durdurmaz. Bunun yerine, dokuma makinesi arıza önleyiciye basıldığında ZTF de duracaktır.
	Hata	ZTF ile ilgili bir sorun olduğunda lamba yanıp söner. Yeniden başlatmaya hazır olduğunda lamba sabit kırmızı ışık yanar.
	İplik kırılması	ZTF'de iplik kırıldığında veya iplik kaybolduğunda lamba sabit yanar. Operatörün bobini değiştirmesini veya malzemeyi tekrar birbirine bağlamasını gerektirir.

İP TAKILI**UYARI!**

İplik çıkışının bobinin üst tarafında olduğundan emin olun.

Başlatmadan önce bobin serbest bırakma kolunu doğru şekilde kilitleyin









Lamba Düğme	Operasyon
 Sabit ışık	<p>Tampon kola ulaşmak için kapağı açın.</p> <p>Bobin kolu aracılığıyla ve iplik sensörü kolu aracılığıyla bobinde ipliği geçirin. Şeritin bükülmediğinden emin olun. Kapak açıldığında motorlar kapanır. Kol ve bobin bu moda serbestçe hareket ettirilebilir. Kapak kapatıldığında ve makine iplik moduna geçtiğinde, ipliğin birbirine karışmasını önlemek için ipliğin gergin olduğundan emin olun. Değilse, İpliği yukarı düğmesine basın.</p> <p>Tampon kolun yukarı doğru konumlandırılması gerekmektedir.</p>
 Sabit ışık	<p>Kapağı kapatın ve maviye dönecek olan ve motorlar açılacağı İplik takılı düğmesine basın. ZTF, iplik ucunun çekilmesini ve ZTF'nin içinde ipliğin birbirine karışmasını önlemek için ipliğin gergin durmasını sağlayacak.</p> <p>İplik ucunu çekin ve dokuma makinesine, kancanın ipliği doğru şekilde girdireceği pozisyonda bağlayın.</p>
	<p>İp geçirildikten sonra kullanıcı aşağıdaki seçeneklere sahiptir:</p> <ul style="list-style-type: none">- Zero Twist'i kalibre etmek- Bobini kalibre etmek- Zero Twist'i "Dokumaya Hazır" moda almak

YENİ TARZ/ÜRÜN YENİ İPLİK TÜRÜ, YENİ DOKUMA MAKİNESİ

1. Dokuma makinesinin tek seferde kaç tane iplik içine aldığını öğrenmek

Bu öğrenme prosedürünün her yeni dizisi tip için yapılmalıdır. Ayrıca ZTW'nin yeni dokuma makinesine kurulması gerekmektedir.




Lamp button	Operation
	Öğrenme prosedürünü başlatmak için “Besleyici kalibrasyonu” düğmesine basın. ZTF, kalibrasyon için pozisyonunu belirleyecek ve besleyici kalibrasyon ışığı yanıp sönecek.
	“Kalibrasyon” lambası sabit olduğunda bir manuel ağır çekim ek yapın. Ek sırasında lamba yanıp sönecek. Eksiksiz bir dokuma makinesi döngüsü (durmadan) yapılacaktır.
	Lamba ışığı yeniden sabit olduğunda bir tane daha ağır çekim yapın. Bunun birkaç kere tekrarlanması gerekmektedir, genellikle 4 ağır çekim ekinin yapılması gerekir.
 Lamba kapalı   Sabit ışık	Kalibrasyon tamamlandığında sistem, iplik moduna geri dönecektir. İplik ışığı sabit olacak ve besleyici kalibrasyonu ışığı sönecek.

Öğrenme prosedürü başarısız olursa kırmızı “hata” lambası sabit yanar ve prosedürün tekrarlanması gerekmektedir.

Bu kalibrasyon prosedürü sırasında ZTF, dokuma makinesinin tek bir seferde ne kadar iplik içine aldığını öğrenir ve dokuma makinesi eki ile senkronizasyon yapar.

2. Aynı malzemeden yeni bir bobin öğrenmek

Bu öğrenme prosedürünün her yeni bobin aynı malzemede ancak çapın bilinmeyen.

Lamba Düğme	Operasyon
	Öğrenme prosedürünü başlatmak için "Bobin kalibrasyonu" düğmesine basın. ZTF, kalibrasyon için pozisyonunu belirleyecek ve bobin kalibrasyon ışığı yanıp sönecek.
 Lamba kapalı	Kalibrasyon tamamlandığında sistem, iplik moduna geri dönecektir. İplik ışığı sabit olacak ve bobin kalibrasyonu ışığı sönecek.
 Sabit ışık	

Öğrenme prosedürü başarısız olursa kırmızı "hata" lambası sabit yanar ve prosedürün tekrarlanması gerekmektedir.

Bu kalibrasyon prosedürü sırasında ZTF, bobin üzerinde ne kadar iplik olduğunu öğrenir.


3. Yüksek hızlı dokumada kanca hareketini öğrenme

Kalibrasyondan sonra: Dokuma makinesi çok yüksek bir üretim hızında çalışacaksa sistem dinamiklerini öğrenmek için daha düşük bir hızda başlatıp birkaç seçim yapmak gerekebilir.

Bundan sonra sistem üretim hızında veya belirlenen bir düşük başlangıç hızına uygun olarak dokuma başlatmak için hazırlanır.

DOKUMAYI BAŞLAT**Durduktan sonra başlat**





İpliğin doğru şekilde takıldığını kontrol edin.
Doğru değilse : Yukarıdaki “İplik takılı” konusuna bakın.






Lamba Dü me	Operasyon
	<p>ZTF sistemini etkinleştirmek için “başlat” düğmesine basın Tampon kolu pozisyona yerleşirken düğme yanıp sönmeye başlar.</p> <p>Sistem çalışmaya hazır olduğunda düğme sabit yeşil ışık yanacak, daha sonra ZTF sistemi, dokuma makinesi ile başlatılacaktır.</p>

BOBİN ANAHTARI

Bobin uzunluk sayacı veya bobin sensörü ucu ile

Sistem bir bobin uzunluk sayacı veya bobin sensörü ucu ile donatılmışsa iplik ucu yuvasına ulaşmadan önce dokuma makinesi durur. IRO tarafından sağlanan bobin sensörü ucunun, iplikten daha açık bir bobin merkezini veya iplikten daha koyu bir bobin merkezini algılayacak şekilde ayarlanması gerekmektedir. Bu, HMI içinde yapılır. Sensörün hassasiyeti sensörün kendisinde ayarlanır. Ayar vidasını döndürerek eşiği test edin ve sensöre yerleştirilen LED ışıktaki anahtarlama noktasını görün.

Lamba Düğme	Operasyon
	Dokuma makinesinin kapalı olduğundan emin olun
	Uzunluk sayacı veya bobin sensörü etkinleştirildiğinde “Yeni bobin” düğmesi yanmaya başlar.
 Sabit ışık	Bobin kapağını açın
 Sabit ışık	Bobini değiştirin ve ZTF'den daha öncesinde geçirilmiş olan ipliğin ucuna (düğüm veya birleştirme) bağlayın.
 Sabit ışık	Bobin kapağını kapatın

 <p>Sabit ışık</p>	<p>Bağlantı noktası görünene kadar ipliğin ucunu çekin.</p>
 <p>Sabit ışık</p>	<p>Kancayı yakalayacak şekilde uygun pozisyonda atkı ipliğine yerleştirin.</p>
 <p>Basın</p>	<p>“Yeni Bobin” düğmesine basın. Yanıp sönmeye başladığında kalibrasyon işlemi devam ediyor demektir. Kalibrasyon yapıldığında ışık söner.</p>
 <p>Sabit ışık</p>	<p>Yeni bobin kalibre edildiğinde ZTF, başlamaya hazır olan İplik Takılı moduna geri döner</p>
 <p>Sabit ışık</p>	<p>ZTF sistemini etkinleştirmek için “başlat” düğmesine basın Tampon kolu pozisyona yerleşirken düğme yanıp sönmeye başlar.</p> <p>Sistem çalışmaya hazır olduğunda düğme sabit yeşil ışık yanacak, daha sonra ZTF sistemi, dokuma makinesi ile başlatılacaktır.</p>

Kontrollü iplik kırılması

ZTF, kontrollü iplik kırılması ile donatılmışsa, kuvvet ve aktif dönemin ayarlanması gerekmektedir.

Fren, üç alanda aktif olarak ayarlanabilir.

1. bölgenin gücünü, başlangıcını ve bitişini ayarlayın.
2. bölgenin gücünü, başlangıcını ve sonunu ayarlayın (isteğe bağlı olarak).
3. bölgenin gücünü, başlangıcını ve bitişini ayarlayın (isteğe bağlı olarak).

Bu ayarlara PC / HMI üzerinden erişilebilir.

İPLİK GERGINLIĞI

İplik gerginliği, sensör kolunda ayarlanabilir. Yay kuvveti, mekanik bir ayar ile ayarlanabilir. Hızlı dokuma makineleri için sensör kolunun ipliğin çabuk hız değişimlerini takip edebilmesi için yay kuvvetinin yüksek olması gerekir. Bu ayar bir teknisyeni tarafından yapılabilir.

ZTF'nin toz ve liflerden düzenli olarak temizlenmesi gerekmektedir. Tampon kol ve sensör kolundaki iplik sapma noktalarına özel dikkat gerekir. İki sürümü vardır:

1. Yapışkan veya yüksek sürtünme iplikleri için kullanılacak rulmanlı rulo. Bu sürüm, fazla devinimsizlik nedeniyle hızı sınırlar. Rulmanlar ve ruloların temizlenmesi ve yıpranmışsa değiştirilmesi gerekir. Düzenli olarak kontrol edin.
2. İpliğe karşı sürtünme ile düşük devinimsiz sürüm. Yüksek hız ve iplikler veya düşük sürtünmeli şeritler için kullanılacaktır. Aşınmaya maruz kalabilir ve düzenli kontrol gerektirir.



UYARI!

Tüm hizmette: Şebeke kaynağını kapatın. Uygun kişisel koruma dişlileri kullanın. Karbon fiber, cam elyafı ve benzeri ürünlerin sağlık için bir risk olabileceğini unutmayın.

AŞINMA PARÇALARI

ZTF, tampon kol ve sensör kolu için rulmanlar ve rulolar veya sürtünme sapma noktaları gibi aşınma parçaları içerir. Motorlar ve dişli için rulmanlar tozla kaplanmış olabilir. Bunu düzenli olarak kontrol edin. Ayrıca rulmanların önüne monte edilen toz korumasını da kontrol edin.

Gerektiğinde parçaları IRO orijinali ile değiştirin.

ARIZA BULMA

- Karbon fiberler elektrik kabininde kısa devreye neden olabilecek elektrik iletkenleridir. Dolabın açılması gerekiyorsa, Zero Twist'in tozu temizlenmeli ve sonra karbon fiber tozuna maruz kalmamış başka bir odaya taşınmalıdır. Açmadan önce Zero Twist'i ıslak bir bezle temizleyin.
- Bekleme sırasında tampon kol çok düşük bir düzeyde (neredeyse yatay) konumlandırılmışsa başlangıcı engelleyebilir. Bu durumda, kapağı açın ve kolu manuel olarak dikey konuma taşıyın.
- Çalışma sırasında kapak açılırsa tahriklere giden güç kesilir. Daha sonra Bobin dışarı doğru sarılır ve durdurulana kadar iplikler geriye doğru sarılabilir. Başlatmadan önce, ipliğin bobin üzerinde ve doğru yönde sarıldığından emin olun. ZTF'nin çalışma sırasında bozulması halinde aynı durum geçerlidir.
- Her yeni ürün için yeni bir kalibrasyonun yapılması gerekmektedir.



EC UYGUNLUK BEYANI

Vandewiele Sweden AB

Box 54

SE-523 22 Ulricehamn

Makine türünün garantisi:

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

aşağıdaki EC yönergeleri hükümlerine ve yürürlükteki değişikliklerine uygun olarak üretilmektedir:

		Uyumluluğu doğrulamak için kullanılan standart
Makine güvenliği	2006/42/EC	EN ISO 111 11-1 2016 EN ISO 111 11-6 2005
Düşük voltaj ekipmanları	2014/35/EC	EN ISO 111 11-1 2016 EN ISO 111 11-6 2005
Elektromanyetik uyumluluk	2014/30/EC	Bağıışıklık : EN 6100-6-2:2005 Emisyon: EN 6100-6-4:2007 +A:2011

Pär Josefsson, Müdür Ürün ve Gelişim departmanı, 28-10-2019