

THRED TAPER



THE WORLD'S ONLY AUTOMATIC TAPE WRAPPER

Modello M7000

Avvolgitore per applicazione di nastro in teflon



Revisione 2024

MANUALE DI ISTRUZIONI

INTRODUZIONE

Thred Taper M7000 è stato sviluppato per automatizzare l'applicazione del nastro in PTFE su componenti filettati. Progettato per aumentare produttività e qualità, avvolge i pezzi uniformemente in minimo due secondi, contro i 30 secondi dell'avvolgimento manuale. Questa macchina offre anche molti altri vantaggi, tra cui:

- Applicazione accurata e precisa del nastro, senza avvolgimento inverso
- Nastro applicato a partire dalla base della filettatura per garantire una corretta sigillatura
- Il nastro non si srotolerà durante lo stoccaggio o la spedizione
- Impedisce la contaminazione del nastro nei sistemi critici, mantenendo un "arretramento" costante dall'estremità del raccordo
- Può applicare 1-4 giri di nastro
- Tempo di configurazione e sostituzione rapidi
- Si adatta praticamente a qualsiasi pezzo fino a $\frac{3}{4}$ di pollice
- Può avvolgere filettature coniche americane, cilindriche inglesi o metriche

Le cartucce per Thred Taper sono disponibili in cinque larghezze per accomodare una varietà di lunghezze di pezzi diverse. Il nastro di alta qualità presenta uno spessore di ~0.09 millimetri, il doppio di quello dei nastri sigillanti per filettature convenzionali e per questo richiede meno avvolgimenti. Le cartucce appositamente progettate mantengono il nastro pulito fino al momento dell'applicazione.

Contiamo sul fatto che Thred Taper possa diventare una preziosa integrazione al vostro processo produttivo. Permetterà di risparmiare tempo e denaro con maggiore qualità e affidabilità dei pezzi lavorati.

Non esitare a contattare FedPro Inc. e il rappresentante Thred Taper per qualsiasi domanda al numero (216) 464 - 6440, al numero verde (800) 846 - 7325 o a info@fedpro.com.

FEDPRO™

SEZIONE 1: FIGURE.....Pagina 2 - 9

Figura 1 - Vista anteriore	Pagina 2
Figura 2 - Vista sinistra	Pagina 2
Figura 3 - Vista destra	Pagina 3
Figura 4 - Vista posteriore	Pagina 3
Figura 5 - Gruppi regolatore pressione dell'aria.....	Pagina 4
Figura 6 - Gruppo piastra frontale - Vista anteriore	Pagina 5
Figura 7 - Gruppo braccio di serraggio grande - Vista anteriore.....	Pagina 5
Figura 8 - Gruppo piastra anteriore - Vista posteriore	Pagina 6
Figura 9 - Gruppo piastra anteriore - Vista posteriore sinistra	Pagina 7
Figura 10 - Meccanismo di commutazione della barra di attivazione	Pagina 8
Figura 11 - Motore elettrico	Pagina 8
Figura 12 - Installazione del rullo.....	Pagina 9

SEZIONE 2: INSTALLAZIONE DI THRED TAPER Pagina 10-11

Posizionamento della macchina.....	Pagina 10
Collegamento aria.....	Pagina 10
Montaggio e regolazione della cartuccia di nastro	Pagina 10
Selezione e installazione della barra di attivazione	Pagina 10
Selezione e installazione del rullo.....	Pagina 11
Posizione dei pezzi	Pagina 11

SEZIONE 3: FUNZIONAMENTO DI THRED TAPER.....Pagina 11-12

SEZIONE 4: MANUTENZIONE GENERALE E REGOLAZIONI..... Pagina 12-13

Manutenzione generale	Pagina 12
Manutenzione e impostazione del lubrificatore.....	Pagina 12
Regolatore della pressione di serraggio.....	Pagina 12
Sostituzione componenti.....	Pagina 13

SEZIONE 5: PROCEDURE DI RISOLUZIONE DEI PROBLEMI Pagina 13

SEZIONE 6: PROBLEMI/SOLUZIONI Pagina 14-15

SEZIONE 7: APPENDICE Pagina 16-18

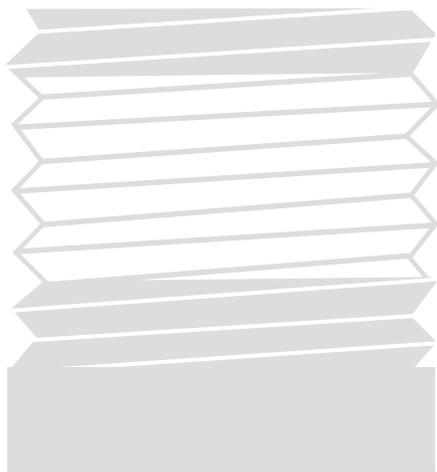


FIGURA 1: VISTA ANTERIORE

1. Selettore del numero di avvolgimenti [66210]
2. Spia alimentazione [61030]
3. Manopola di regolazione della posizione del nastro [67460]
4. Disco di centraggio [60051]



FIGURA 2: VISTA SINISTRA

5. Presa elettrica [61020]
6. Giunto dell'aria compressa [62140]
7. Interruttore On/Off [61040]
8. Motore elettrico (vedere Figura 11)
9. Gruppi del regolatore di pressione dell'aria (Vedere Figura 5)
10. Gruppo piastra anteriore (Vedere Figure 6 e 9)

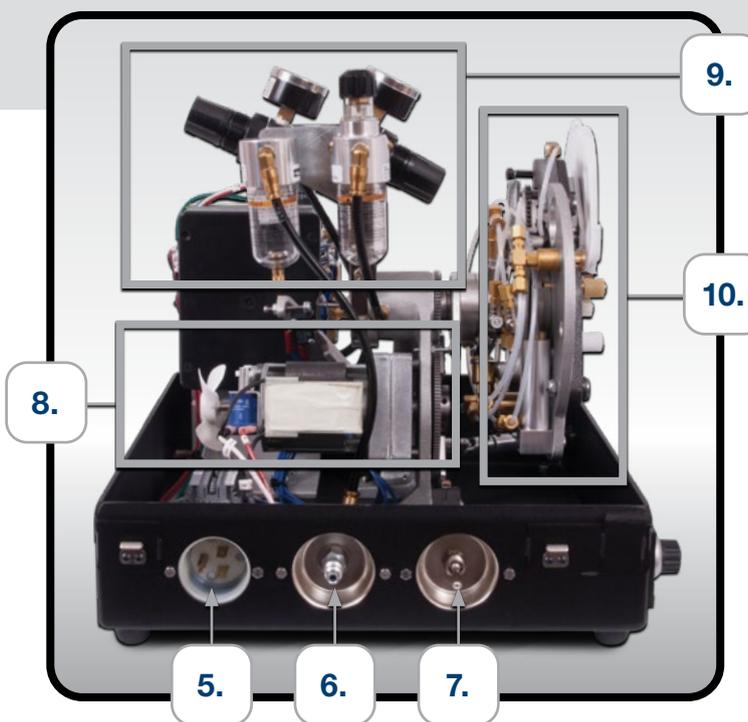
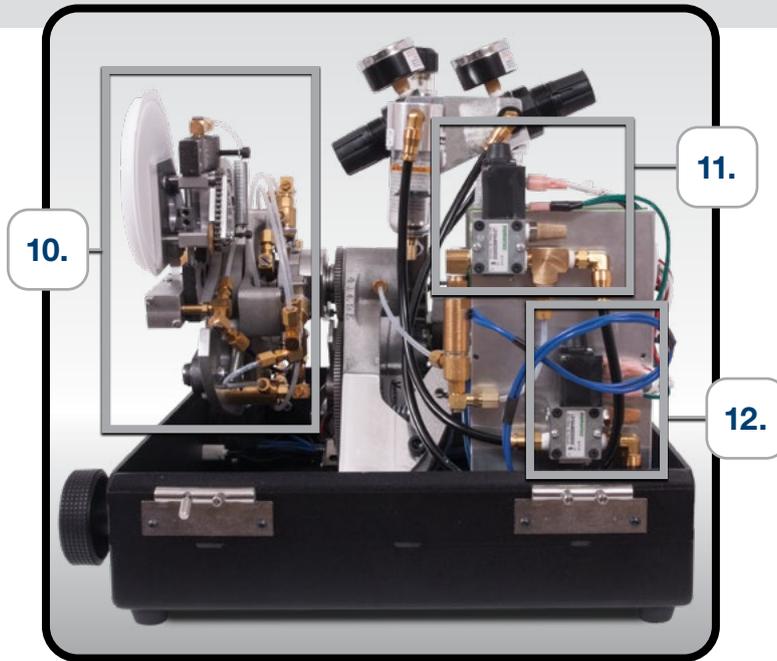
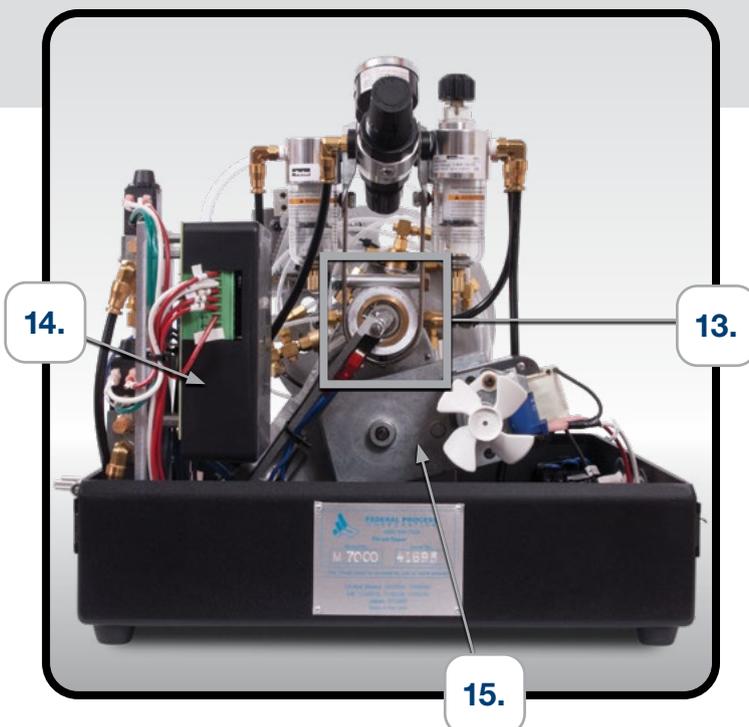


FIGURE 3: VISTA DESTRA



- 10. Gruppo piastra anteriore (vedere Figure 6 e 8)
- 11. Gruppo solenoide della pinza [67600]
- 12. Gruppo solenoide alimentazione/piastra anteriore [67650]

FIGURA 4: VISTA POSTERIORE



- 13. Meccanismo di commutazione della barra di attivazione (vedere Figura 10)
- 14. Controller [67335]
- 15. Motore elettrico

FIGURA 5: GRUPPI DEL REGOLATORE DI PRESSIONE DELL'ARIA (VEDERE FIGURA 2, VOCE 9)

- 16. Filtro dell'aria della pinza [62230]
- 17. Regolatore dell'aria della pinza [62240]
- 18. Manometro regolatore dell'aria della pinza [62250]
- 19. Filtro aria di alimentazione [62230]
- 20. Regolatore dell'aria di alimentazione [62240]
- 21. Manometro regolatore alimentazione [62250]
- 22. Lubrificatore aria di alimentazione [62261]

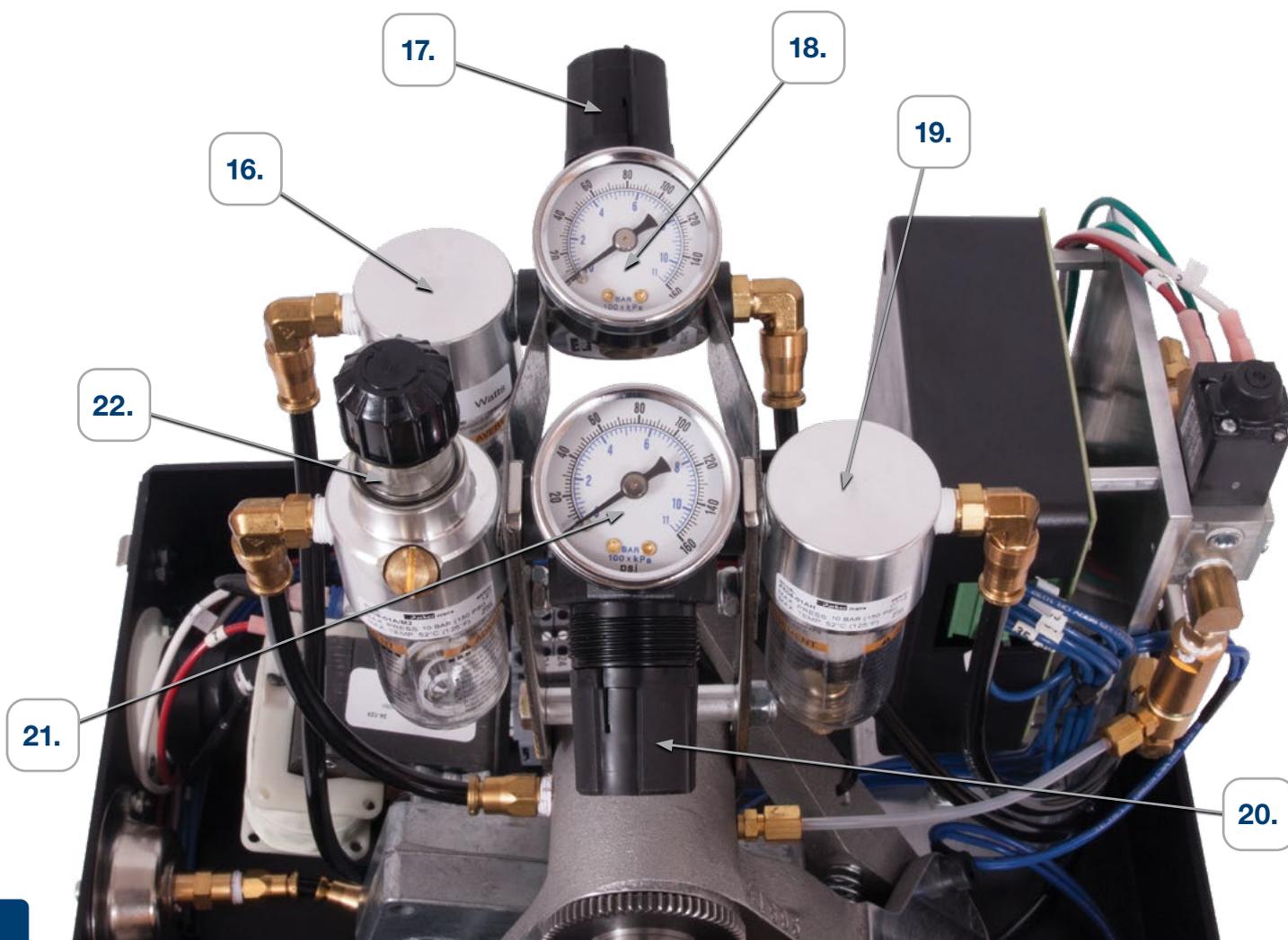
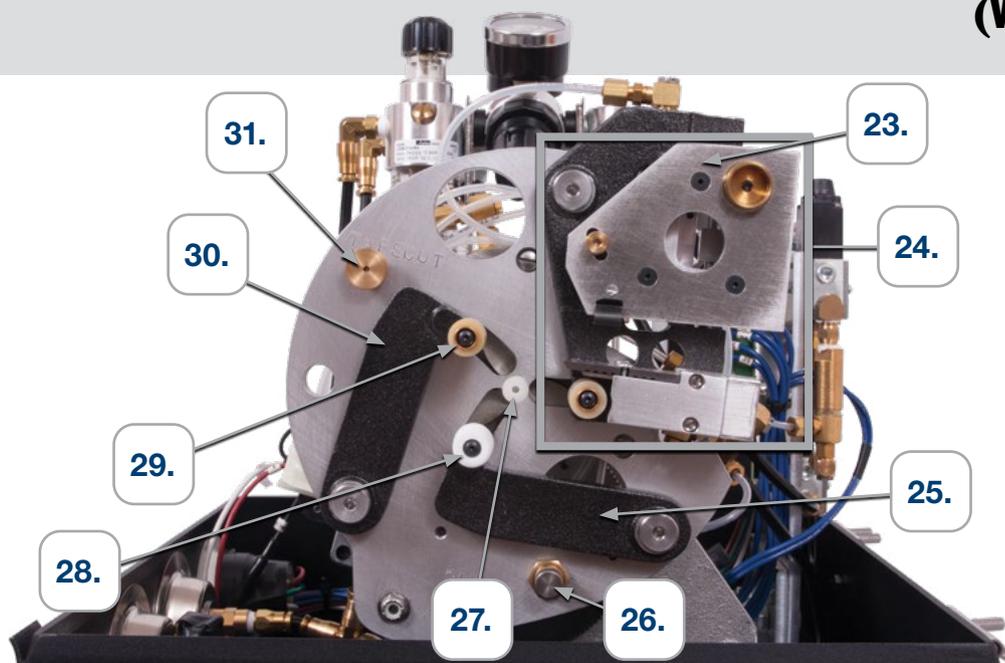
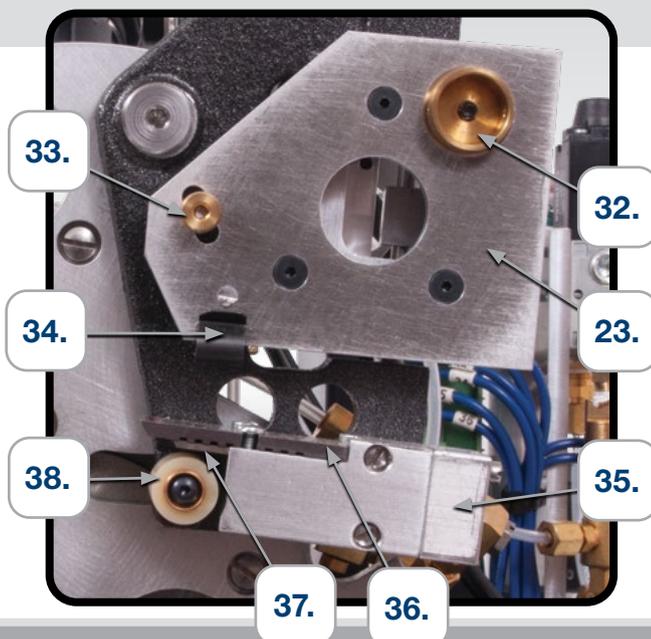


FIGURA 6: ASSEMBLAGGIO DELLA PIASTRA ANTERIORE - VISTA ANTERIORE (VEDERE FIGURE 2 E 3, VOCE 10)



- 23. Gruppo porta-nastro [60424]
- 24. Gruppo braccio di serraggio grande [66500] (vedere Figura 7)
- 25. Braccio di serraggio piccolo [60252]
- 26. Regolatore della pressione di serraggio
- 27. Barra di attivazione
- 28. Rullo filettato di teflon
- 29. Rullo liscio in gomma [63250]
- 30. Braccio di serraggio piccolo [60252]
- 31. Pulsante taglia-nastro

FIGURA 7: GRUPPO BRACCIO DI SERRAGGIO GRANDE - VISTA ANTERIORE (VEDERE FIGURA 6, VOCE 24)



- 32. Perno grande [60790]
- 33. Perno piccolo [60781]
- 34. Clip porta-nastro [60443]
- 35. Gruppo cesoia [66600]
- 36. Incudine [60365]
- 37. Lama [60134]
- 38. Rullo tagliato in gomma [63350]

FIGURA 8: GRUPPO PIASTRA ANTERIORE - VISTA POSTERIORE (VEDERE FIGURA 3, VOCE 10)

- 39. Blocco di arresto del porta-nastro [60960]
- 40. Rotella zigrinata di posizionamento del nastro [60101]
- 41. Molla porta-nastro [60460]
- 42. Gruppo valvola di alimentazione [60860]
- 43. Camma eccentrica [60701]
- 44. Camma [60583]
- 45. Ingranaggio dell'albero [60621]
- 46. Gruppo valvola di serraggio [67800]
- 47. Ingranaggio motore
- 48. Supporto
- 49. Camma dell'interruttore [60651]
- 50. Gruppo regolatore della pinza [67850]

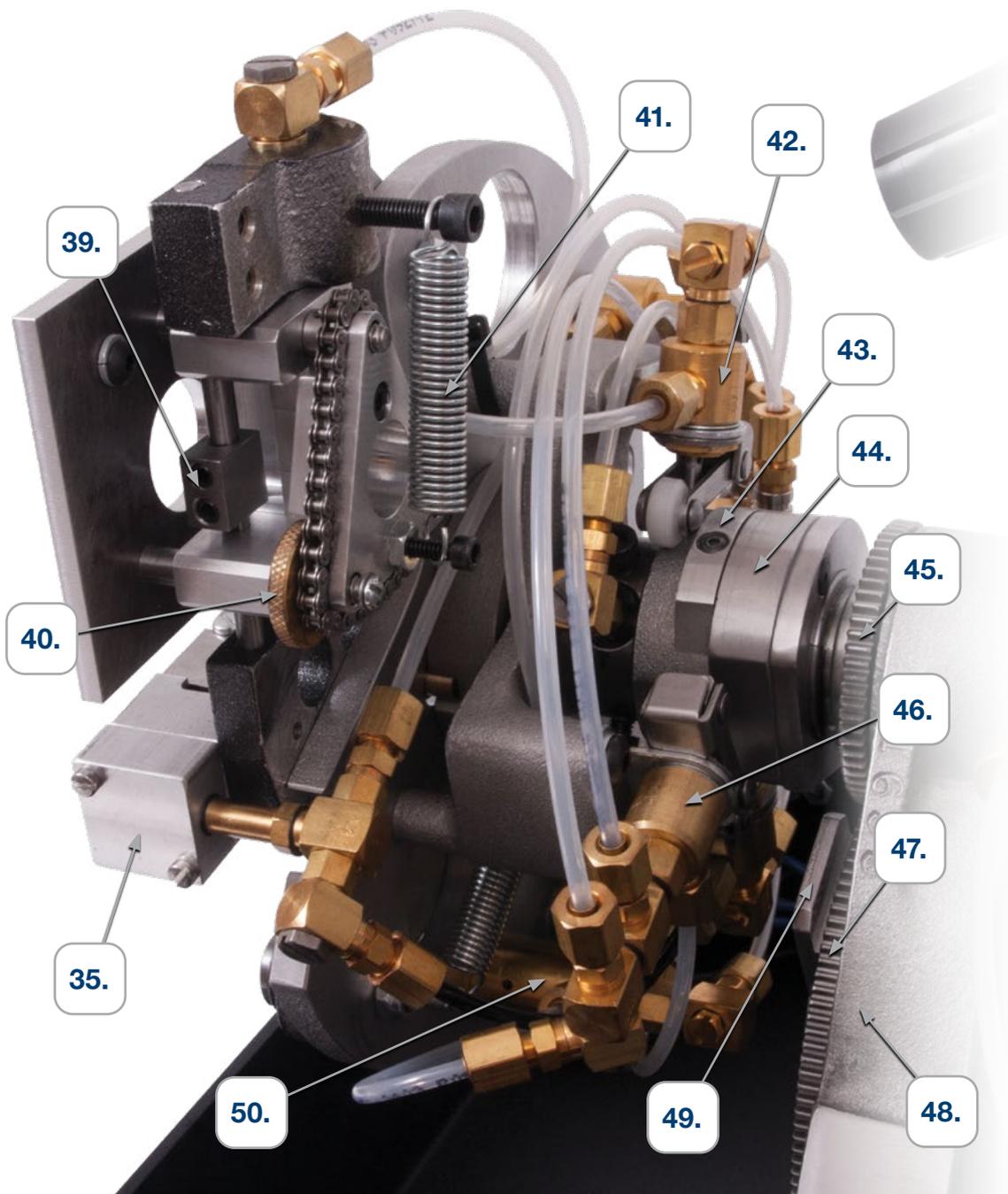
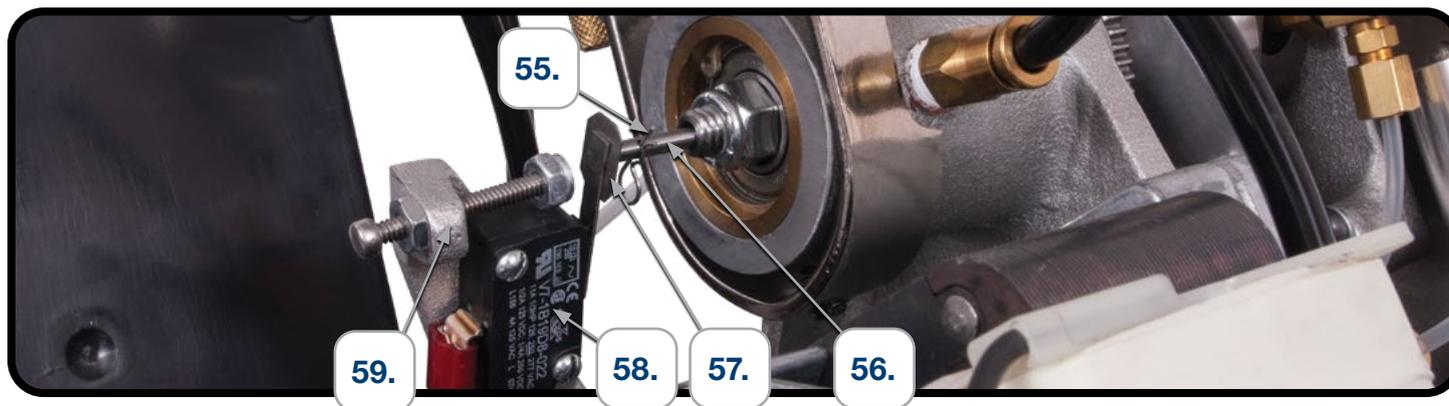


FIGURA 9: GRUPPO PIASTRA ANTERIORE - VISTA POSTERIORE SINISTRA VEDERE FIGURA 2, VOCE 10)



- 51. Valvola taglia-nastro [62580]
- 52. Gruppo cilindro di serraggio [66400]
- 53. Gruppo valvola cesoia [60870]
- 54. Microinterruttori camma [61090]

FIGURA 10: MECCANISMO DI COMMUTAZIONE DELLA BARRA DI ATTIVAZIONE (VEDERE FIGURA 4, VOCE 13)



55. Clip di ritenzione della barra di attivazione [64090]

56. Barra di attivazione [63591]

57. Attuatore dell'interruttore della barra di attivazione

58. Interruttore della barra di attivazione [61071]

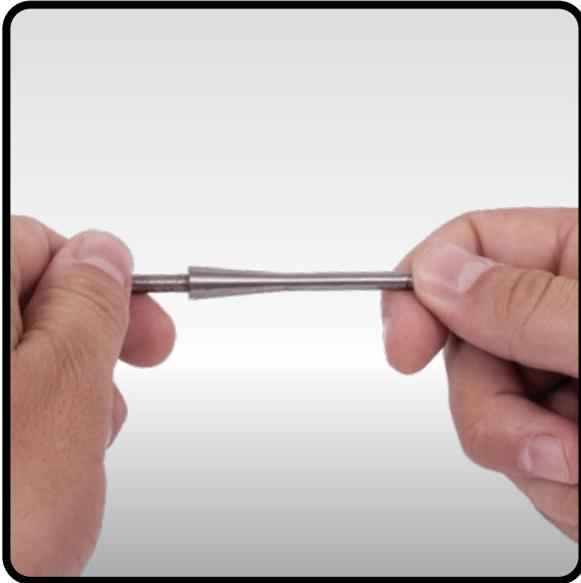
59. Leva di posizionamento pezzo [60520]

FIGURA 11: GRUPPO MOTORE (VEDERE LA FIGURA 2, PUNTO 8)



60. Rilascio del freno motore

FIGURA 12: INSTALLAZIONE DEL RULLO



1. Inumidire l'albero dello strumento con acqua



2. Posizionare il mozzo e il manicotto sullo strumento



3. Forzare il manicotto sull'albero dello strumento



4. Spingere verso il basso fino a quando il manicotto non coprirà il mozzo

SEZIONE 2: INSTALLAZIONE DI THRED TAPER

Posizionamento della macchina

1. Collocare Thred Taper in posizione verticale su una superficie piana e robusta. Aprire il coperchio a cerniera.
ATTENZIONE: Dopo la configurazione, Thred Taper deve essere utilizzato con il coperchio incernierato in posizione chiusa e il disco di centraggio in plastica trasparente (4) in posizione. (Vedere Figura 1)
2. Rimuovere il kit di attrezzi e il materiale di imballaggio dall'interno di Thead Taper.
3. Assicurarsi che le coppe del filtro e del lubrificatore siano fissate verticalmente ai gruppi del regolatore di pressione dell'aria (9). (Vedere Figura 2)
4. Si raccomanda vivamente a tutti gli operatori di visionare il Video di formazione su Thred Taper allegato prima di procedere all'installazione.

Collegamento dell'aria

1. Posizionare l'interruttore On/Off (7) in posizione off (leva verso il basso). (Vedere Figura 2)
2. Collegare l'aria compressa al giunto dell'aria compressa (6) sul lato del Thred Taper. Nel kit attrezzi è disponibile un raccordo rapido femmina.
NOTA: L'alimentazione dell'aria deve alimentare aria pulita e secca ad almeno 100 psi.
3. Controllare i manometri del regolatore d'aria per verificare la corretta pressione. Sul manometro dell'aria di alimentazione (21) deve essere visibile la lettura 90 psi, mentre sul manometro dell'aria della pinza (18) 60 psi. In caso contrario, regolarli utilizzando il regolatore dell'aria della pinza (17) e il regolatore dell'aria di alimentazione (20). (Vedere Figura 5)
4. Collegare un cavo di alimentazione NEMA 5 - 15 (non fornito con la macchina) alla presa elettrica (5) sulla macchina e successivamente inserirlo nella presa elettrica. (Vedere Figura 2)

Montaggio e regolazione della cartuccia di nastro

Thred Taper dovrebbe prevedere in dotazione una cartuccia di nastro già montata. Seguire gli step seguenti

per sostituire un rotolo esaurito.

1. Piegare la cartuccia di nastro secondo le istruzioni riportate sull'etichetta.
2. Rimuovere la punta di plastica protettiva dalla cartuccia Thred Tape.
NOTA: Non rimuovere l'O-ring nero sulla cartuccia.
3. Estrarre da 5 a 7 cm di nastro dalla cartuccia.
4. Inserire il nastro nello slot sull'incudine (36). (Vedere Figura 7)
5. Inserire il bordo inferiore della cartuccia di nastro (flangia) nella clip del porta-nastro (34) sul gruppo porta-nastro. (Vedere Figura 7)
NOTA: Attenzione a non piegare la clip quando si inserisce la cartuccia.
6. Allineare e premere la cartuccia di nastro prima sul perno piccolo (33) e poi sul perno grande (32).
7. Regolazione da fronte a retro: Ruotare la rotella zigrinata di posizionamento del nastro (40) per avvicinare il bordo esterno della guida metallica sulla cartuccia di nastro al bordo anteriore più stretto dello slot sull'incudine (36). Si trova di fronte al bordo più stretto della piastra frontale. Per verificare questa regolazione, è possibile spingere il gruppo porta-nastro (23) verso il basso. (Vedere le Figure 6 e 8)
NOTA: Questa regolazione deve essere controllata ogni volta che si cambia il nastro.
8. L'o-ring sulla cartuccia del nastro deve toccare appena l'incudine (36) quando il gruppo porta-nastro (23) viene premuto completamente. In caso contrario, regolare il blocco di arresto del porta-nastro (39) sul retro del gruppo porta-nastro stesso. Allentare le viti di fermo e riposizionare il blocco di arresto. Una volta regolato, serrare nuovamente le viti.
9. Premere il pulsante di taglio del nastro (31) sulla parte anteriore della piastra anteriore.

Selezione e installazione della barra di attivazione

La barra di attivazione (27, 56) presenta un diametro di 1/8 di pollice e una lunghezza di 7 3/4 di pollice.

Attraversa il centro di Thred Taper con una punta di plastica su un'estremità e una clip di ritenzione della barra (55) sull'altra. Sono in dotazione sulla macchina cinque barre di attivazione di diametro diverso per consentire l'avvolgimento di pezzi di dimensioni diverse. (Vedere le Figure 6 e 10)

1. Selezione della barra di attivazione: La punta di plastica DEVE avere un diametro leggermente inferiore al diametro della filettatura esterna del pezzo da avvolgere.
2. Inserire la barra attraverso il centro anteriore del gruppo della piastra anteriore (10). Inserire la clip di ritenzione (55) nella barra di attivazione.

Selezione e installazione del rullo

Su Taper Thred sono presenti tre diversi rulli:

- Rullo filettato di teflon (28) nella posizione a ore 7 sulla piastra anteriore. (Vedere Figura 6)
 - Manicotto con rullo liscio (29) su un mozzo in ottone in posizione a ore 11 sulla piastra anteriore. (Vedere Figura 6)
 - Manicotto in gomma tagliata (38) su un mozzo in ottone sotto il gruppo di taglio (35) in posizione a ore 3 sulla piastra anteriore. Questa posizione deve sempre includere un rullo tagliato. (Vedere Figura 7)
1. Determinare se il pezzo da avvolgere sia conico o meno.
 2. Selezionare i rulli in ottone sia per i manicotti tagliati sia per quelli in gomma liscia, che corrispondano alla

conicità (o alla sua mancanza) del pezzo.

3. Utilizzando l'utensile per l'installazione del rullo, posizionare i manicotti di gomma lisci e tagliati sui mozzi in ottone. (Vedere Figura 12)
4. Far coincidere le filettature del pezzo con il rullo filettato di teflon (28); entrambi devono avere la stessa filettatura per pollice.
NOTA: Per alcuni pezzi in plastica liscia, potrebbe essere necessario utilizzare un rullo di gomma tagliata al posto del rullo di teflon.
5. Ingrassare leggermente gli assi e installare i rulli selezionati, assicurandosi che le molle siano sugli assi tra i rulli e i bracci di bloccaggio.

Posizione dei pezzi

1. Se non fosse già aperto, rimuovere il coperchio di Thred Taper.
2. Assicurarsi che l'interruttore On/Off (7) sia in posizione off (leva verso il basso).
3. Spingere la barra di attivazione (27) con il pezzo fino all'arresto meccanico e tenere premuto.
4. Girare la manopola di posizionamento del pezzo (3) sulla parte anteriore di Thred Taper per posizionare il pezzo all'interno o all'esterno per una corretta applicazione del nastro. In genere, il nastro deve essere posizionato su un filetto indietro rispetto all'estremità del pezzo.
5. Chiudere il coperchio di Thred Taper e fissare tutti i fermi.

SEZIONE 3: FUNZIONAMENTO DI THRED TAPER

1. Assicurarsi che il coperchio della macchina sia chiuso e che tutte le chiusure siano fissate.
2. Impostare il numero di avvolgimenti utilizzando il selettore del numero di avvolgimenti (1).
3. Posizionare l'interruttore On/Off (7) su "On" (leva verso l'alto). (Vedere Figura 2)
4. Tenendo saldamente il pezzo, spingere sulla barra di attivazione (27) assicurandosi che la sezione filettata sia perpendicolare alla parte anteriore della macchina. Thred Taper avvolgerà automaticamente il pezzo con il numero di avvolgimenti desiderato.

5. Ripetere lo step 5 per avvolgere pezzi identici.

NOTA: Per ottenere risultati migliori e più convenienti, i pezzi con uguale diametro, lunghezza della filettatura e numero di filetti per pollice devono essere lavorati in lotti. Potrebbe essere necessario cambiare i parametri operativi prima di avvolgere pezzi diversi. Questi parametri sono elencati nella sezione 4, Sostituzione componente.

4: MANUTENZIONE GENERALE E REGOLAZIONI

Manutenzione generale

La manutenzione regolare di Thred Taper dovrebbe prevedere:

- Pulizia della macchina da olio, polvere, ecc.
- Ispezione visiva per verificare la presenza di parti o viti allentate, linee d'aria attorcigliate, perdite d'aria e pezzi usurati. Riparare e sostituire se necessario.
- Il livello dell'olio nel lubrificatore deve essere controllato e rabboccato solo se fosse inferiore al tubo di immersione (10 ml o 2 cucchiaini al massimo).
- I filtri dell'aria devono essere puliti ogni 6 mesi.
- Pulizia del gruppo della cesoia dalla polvere, rimuovendo con attenzione solo la lama (37) e l'incudine (36).
- Sostituzione dei manicotti di gomma, i rulli e i mozzi usurati, se necessario. Lubrificazione degli assi prima di reinstallare i rulli.

NOTA: Se necessario, si raccomanda di inviare le lame e le incudini alla fabbrica per una nuova affilatura. Può essere consigliabile avere a portata di mano un secondo set di lame e incudini da utilizzare in questi periodi.

Un programma di manutenzione regolare dovrebbe permettere di mantenere Thred Taper in buone condizioni di lavoro, riducendo drasticamente i tempi di fermo.

Manutenzione e impostazione del lubrificatore

1. Per rabboccare olio al lubrificatore dell'aria di alimentazione (22), prima scollegare la linea dell'aria dal giunto di aspirazione dell'aria (6). (Vedere le Figure 2 e 5)
2. Rimuovere il tappo di ottone nella parte superiore del lubrificatore.
3. Riempire il lubrificatore con 10 ml o 2 cucchiaini di olio per utensili pneumatici e riposizionare il tappo di riempimento.
4. Ricollegare la linea dell'aria al giunto di aspirazione relativo.

I lubrificatori sono impostati in fabbrica a 1 goccia ogni 50 giri e, in generale, non dovrebbe essere necessario modificare tale impostazione. La rotazione in senso orario della manopola del regolatore diminuisce la quantità di lubrificazione. Non ruotare la manopola del regolatore per oltre 1/2 giro in senso antiorario dalla posizione di chiusura per evitare di allagare la macchina.

NOTA: La coppa del lubrificatore deve essere pulita solo con sapone per uso domestico. I solventi deteriorano la plastica e causano crepe.

Regolatore della pressione di serraggio

- Il regolatore della pressione di serraggio (26) controlla la pressione di serraggio dei rulli sul pezzo (vedere Figura 6).
- La rotazione in senso orario della manopola del regolatore aumenta la quantità di pressione di serraggio. La rotazione in senso antiorario

diminuisce la pressione di serraggio. Questo regolatore è impostato in fabbrica e sono necessari solo aggiustamenti minimi a seconda delle preferenze.

NOTA: Una pressione di serraggio elevata causerà un'usura più rapida dei rulli.

Sostituzione componenti

Per avvolgere un pezzo con diametro, lunghezza della filettatura e/o filetti per pollice diversi, potrebbe essere necessario regolare i seguenti parametri:

- Cartuccia di nastro: la larghezza del nastro deve essere adeguata alla lunghezza della filettatura del pezzo. (Vedere la Sezione 2, Montaggio e regolazione della cartuccia di nastro)
- Posizione del nastro all'interno dell'incudine: regolare in base alla lunghezza della filettatura del pezzo e alla larghezza del nastro. (Vedere la

Sezione 2, Montaggio e regolazione della cartuccia di nastro)

- Barra di attivazione: sostituire in base al diametro del pezzo. (Vedere la sezione 2, Selezione e installazione della barra di attivazione)
- Rullo filettato di teflon: le filettature del rullo devono corrispondere alle filettature per pollice del pezzo da avvolgere. (Vedere la sezione 2, Selezione e installazione del rullo)
- Posizione del pezzo: regolare in base della lunghezza della filettatura del pezzo. (Vedere la sezione 2, Posizione dei pezzi)
- Numero di avvolgimenti: regolare a piacimento. (Vedere sezione 3)
- Pressione di serraggio: regolare a piacimento. (Vedere la sezione 4, Regolatore della pressione di serraggio)

SEZIONE 5: PROCEDURE DI RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Thred Taper può essere attivato manualmente per osservare la sequenza delle funzioni. Questa procedura è solitamente molto utile per identificare le irregolarità di funzionamento. Per eseguire questa tecnica sono necessarie due persone.

1. Girare l'interruttore On/Off (7) sulla posizione "on".
2. Aprire il coperchio a cerniera.
3. Un'altra persona deve tenere saldamente un pezzo mentre lo spinge contro la barra di attivazione (27) fino all'arresto meccanico e mantenendolo in posizione.
4. Premere il rilascio del freno motore (60) verso il basso. (Vedere Figura 11)
5. Ruotare lentamente il gruppo della piastra anteriore (10) in senso antiorario e osservare se si attivi la seguente sequenza (vedere Figura 6):
 - La cartuccia di nastro scende, con l'O-ring che tocca appena l'incudine (36). Il nastro

dovrebbe ora essere dritto e tangenziale al rullo di gomma tagliato (38).

- I tre bracci di serraggio (24, 25 e 30) si chiudono e i rulli circondano il pezzo, posizionando il nastro sul pezzo mentre la piastra anteriore gira.
- La cartuccia di nastro torna in posizione verticale.
- Il nastro viene tagliato (si dovrebbe sentire un clic).
- Il gruppo piastra anteriore (10) ritorna alla posizione iniziale e i bracci di serraggio si aprono.

NOTA: Poiché questa procedura serve solo per la risoluzione dei problemi, verrà applicato meno di un singolo giro di nastro.

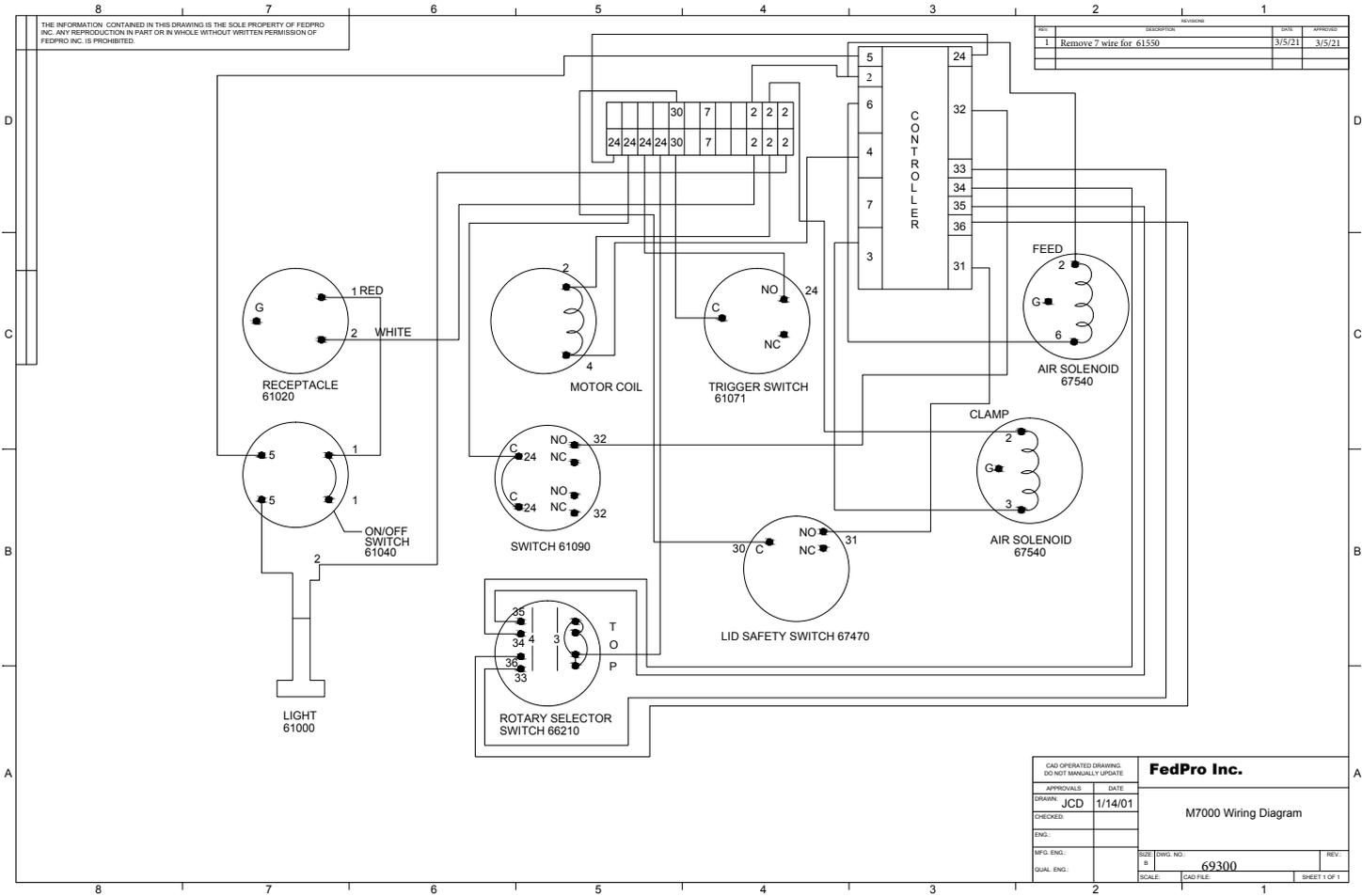
6. Se una qualsiasi delle azioni non si verificasse, fare riferimento alle tabelle Problemi/Soluzioni nella sezione 6.

SEZIONE 6: PROBLEMI/SOLUZIONI

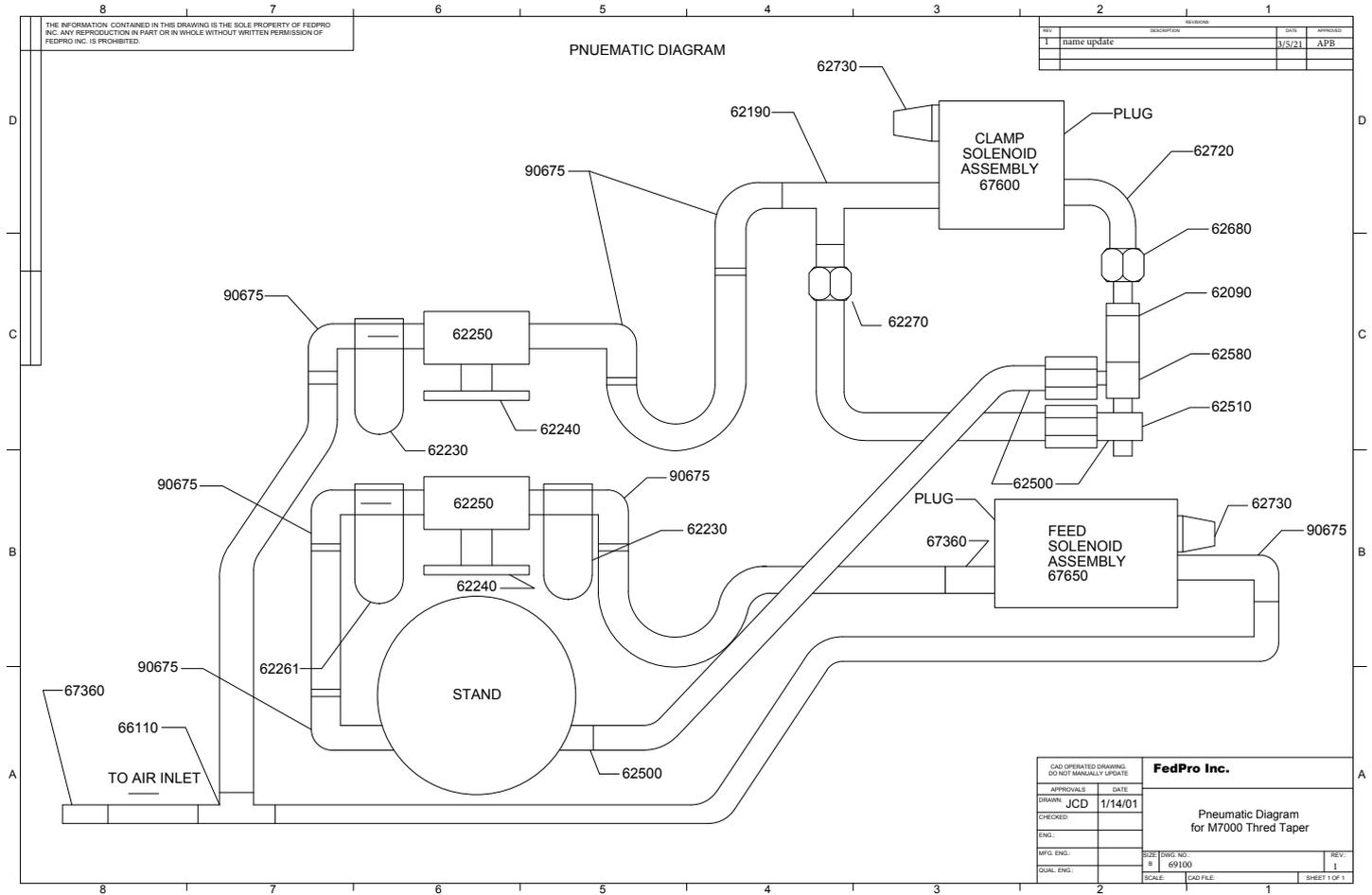
Problema	Possibile causa	Soluzione
La macchina non funziona.	Mancato collegamento alla fonte di alimentazione.	Collegare la macchina alla presa elettrica.
	L'interruttore di alimentazione è in posizione "off".	Girare l'interruttore On/Off (7) in posizione "on".
	I cavi elettrici sono danneggiati o allentati.	Sostituire i fili danneggiati o allentati.
	Il coperchio non è chiuso.	Chiudere il coperchio per attivare l'interruttore di sicurezza di spegnimento automatico.
	Il selettore del numero di avvolgimenti (1) è impostato su una posizione intermedia tra i numeri di avvolgimenti.	Girare il selettore del numero di avvolgimenti sul numero desiderato.
Il nastro non si attacca al pezzo.	Olio sul pezzo o sui rulli.	Pulire i raccordi e i rulli con acqua e sapone.
	I rulli sono montati al contrario.	Rimuovere i rulli e girarli in modo che la conicità sia rivolta dal dietro al davanti.
	I mozzi dei rulli in ottone sono usurati.	Sostituire i mozzi in ottone.
	La pressione di serraggio è troppo bassa.	Aumentare la pressione di serraggio usando il regolatore della pressione di serraggio stessa (26) sulla piastra anteriore.
	Il rullo di teflon non è corretto.	Sostituire il rullo di teflon (28) con il rullo corretto.
	Il pezzo non è trattenuto in posizione perpendicolare.	Posizionare il pezzo perpendicolare alla macchina.
	Se il nastro colpisse l'incudine e si arricciasse, il supporto del nastro si abbasserebbe.	Piegare le guide metalliche della cartuccia in avanti o indietro per correggere il problema.
	La pressione dell'aria di alimentazione è inferiore a 90 psi.	Regolare la pressione dell'aria di alimentazione a 90 psi.
	Il nastro non scende abbastanza per raggiungere il raccordo.	Regolare il blocco di arresto (39) usando una chiave a brugola.
I rulli si muovono sui piatti della chiave o sulla barra di attivazione.	Regolare la posizione del pezzo usando la manopola di posizionamento del pezzo (3) o sostituire la barra di attivazione con una più piccola (27).	

Problema	Possibile causa	Soluzione
Il nastro non si attacca al pezzo.	I manicotti dei rulli di gomma non sono puliti.	Sostituire i manicotti dei rulli.
	Il nastro non aderisce ai pezzi in plastica liscia.	Sostituire il rullo di teflon (28) con il rullo in gomma tagliato (38).
La macchina non taglia il nastro.	La lama e/o incudine sono smussate.	Affilare la lama (37) e l'incudine (36) o inviarli per il servizio di assistenza presso la fabbrica.
	É presente sporco tra la lama e l'incudine.	Allentare le due viti che fissano la lama (37) e l'incudine (36), facendo attenzione a non perdere la molla o il cuscinetto a sfera. Pulire i pezzi con del solvente. Asciugare e sostituire tutti i pezzi, assicurandosi che la lama sia inserita nella scanalatura.
	La pressione dell'aria di alimentazione è inferiore a 90 psi.	Regolare la pressione dell'aria di alimentazione a 90 psi.
Il nastro si strappa mentre avvolge un pezzo, non permettendo alla macchina di avvolgerlo di nuovo.	Il nastro è bloccato nella cartuccia.	Rimuovere la cartuccia dalla macchina e piegarla. Inserire nuovamente il nastro nell'incudine (36) e riposizionare la cartuccia sulla macchina.
	Le linguette in metallo sulla cartuccia vengono schiacciate tra il pezzo e il rullo.	Regolare il blocco di arresto (39) verso l'alto.
I rulli si usurano troppo rapidamente.	La pressione di serraggio è troppo alta.	Ridurre la pressione di serraggio usando il regolatore della pressione di serraggio stessa (26) sulla piastra anteriore.
	I rulli si appoggiano sulle spalle del pezzo/piatti della chiave.	Regolazione della posizione del pezzo all'esterno utilizzando la manopola di posizionamento del pezzo (3).
Il nastro si appallottola sul pezzo o in generale è poco avvolgente.	I mozzi dei rulli in ottone sono usurati (se i rulli non ruotassero).	Applicare del grasso agli assi. Sostituire i mozzi in ottone.

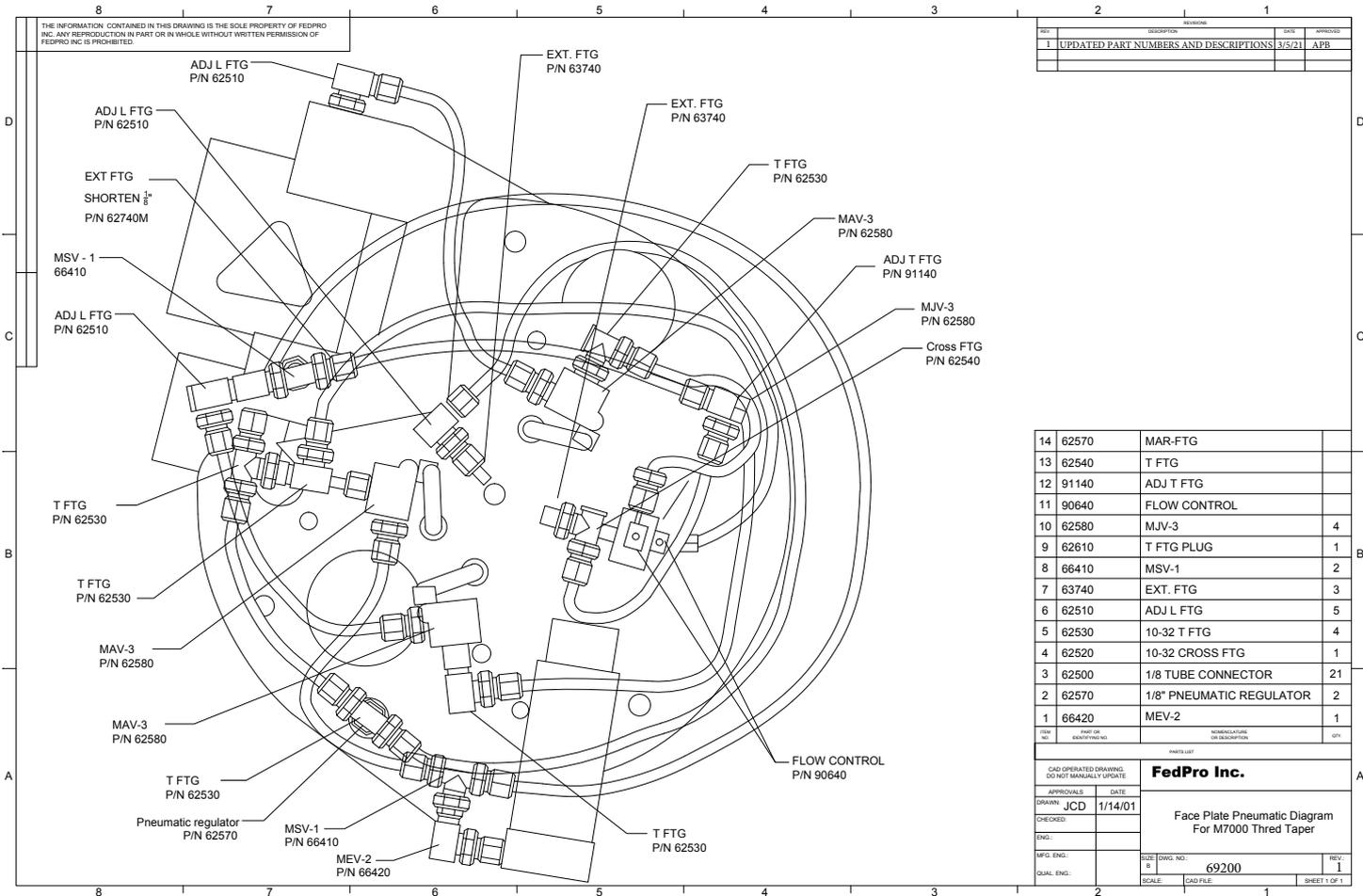
SEZIONE 7: APPENDICE: SCHEMA ELETTRICO



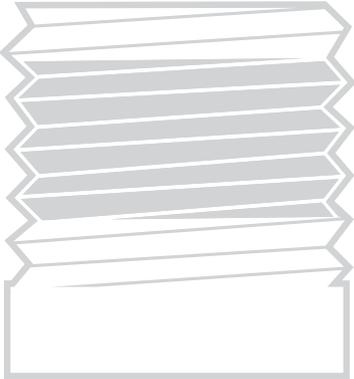
SEZIONE 7: APPENDICE: SCHEMA PNEUMATICO



SEZIONE 7: APPENDICE: DIAGRAMMA PNEUMATICO DELLA PIASTRA ANTERIORE



THRED TAPER



THE WORLD'S ONLY AUTOMATIC TAPE WRAPPER

www.ThredTaper.com

FEDPRO[™]

4520 Richmond Road | Cleveland, OH 44128
(216) 464-6440 | (800) 846-7325