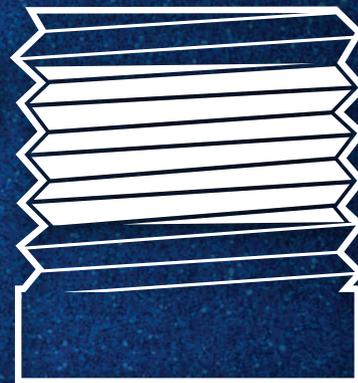


THRED TAPER



THE WORLD'S ONLY AUTOMATIC TAPE WRAPPER

Modell M7000

Teflon-Band-Anbringungsmaschine



Version 2024

BETRIEBSHANDBUCH

EINFÜHRUNG

Die Thred Taper M7000 wurde entwickelt, um das Aufbringen von PTFE-Band auf Gewindenteile zu automatisieren. Die M7000 Thred Taper wurde zur Steigerung von Produktivität und Qualität entwickelt und wickelt Gewindeteile in nur zwei Sekunden ein, im Vergleich zu bis zu 30 Sekunden beim manuellen Einwickeln. Diese Maschine bietet auch viele andere Vorteile, darunter:

- Das PTFE-Band Klebeband wird zur korrekten Abdichtung in der Gewindebasis angebracht
- Das aufgebrachte Band wickelt sich während der Lagerung oder des Versands nicht ab.
- Verhindert die Verunreinigung kritischer Systeme durch exakte Positionierung des PTFE-Bands nach dem ersten Gewindegang.
- Kann PTFE-Band mit 1-4 Umwicklungen aufbringen
- Kurze Aufbau- und Umrüstzeiten
- Geeignet für annähernd jedes Teil bis zu $\frac{3}{4}$ -Zoll Gewindegröße
- Kann gerade, konische oder metrische Gewinde umwickeln

M7000 PTFE-Band-Kassetten sind in fünf Breiten für zahlreiche verschiedene Gewindelängen erhältlich. Unser hochwertiges Band ist ~0,09 mm dick, also doppelt so dick wie herkömmliches Gewindedichtband und erfordert weniger Umwicklungen. Die speziell entwickelten Kassetten halten das Band bis zur Anwendung sauber.

Wir hoffen, dass die Thred Taper M7000 eine wertvolle Ergänzung für zu Ihren Produktionsprozess sein wird. Sie spart Zeit und Geld und die Qualität und Zuverlässigkeit der gewickelten Gewinde wird sich verbessern.

Bitte wenden Sie sich bei Fragen an FedPro Inc. und Ihren Thred Taper-Vertreter unter (216) 464-6440, gebührenfrei (800) 846-7325 oder info@fedpro.com.

FEDPRO™

INHALTSÜBERSICHT

ABSCHNITT 1: ABBILDUNGEN Seite 2-9

Abbildung 1 – Vorderansicht	Seite 2
Abbildung 2 – Ansicht links	Seite 2
Abbildung 3 – Ansicht rechts	Seite 3
Abbildung 4 – Rückansicht.....	Seite 3
Abbildung 5 – Druckluftreglerbaugruppen.....	Seite 4
Abbildung 6 – Frontplattenmontage – Vorderansicht	Seite 5
Abbildung 7 – Große Spannarmbaugruppe – Vorderansicht	Seite 5
Abbildung 8 – Frontplattenbaugruppe – Rückansicht rechts	Seite 6
Abbildung 9 – Frontplattenbaugruppe – Rückansicht links	Seite 7
Abbildung 10 – Schaltmechanismus der Abzugstange	Seite 8
Abbildung 11 – Elektromotor	Seite 8
Abbildung 12 – Rolleninstallation	Seite 9

ABSCHNITT 2: INSTALLATION DES THRED TAPERSSeite 10-11

Maschinenposition	Seite 10
Luftanschluss	Seite 10
Montage & Einstellung der Bandkassette	Seite 10
Auswahl & Einbau der Abzugsstange.....	Seite 10
Rollenauswahl und -installation.....	Seite 11
Teileplatzierung.....	Seite 11

ABSCHNITT 3: BETRIEB DES THRED TAPERSSeite 11-12

ABSCHNITT 4: ALLGEMEINE WARTUNG UND EINSTELLUNGEN . Seite 12-13

Allgemeine Wartung	Seite 12
Wartung und Einstellung der Schmiervorrichtung	Seite 12
Spanndruckregler	Seite 12
Teilewechsel	Seite 13

ABSCHNITT 5: VERFAHREN ZUR FEHLERSUCHE Seite 13

ABSCHNITT 6: PROBLEME/LÖSUNGEN..... Seite 14-15

ABSCHNITT 7: ANHANG..... Seite 16-18

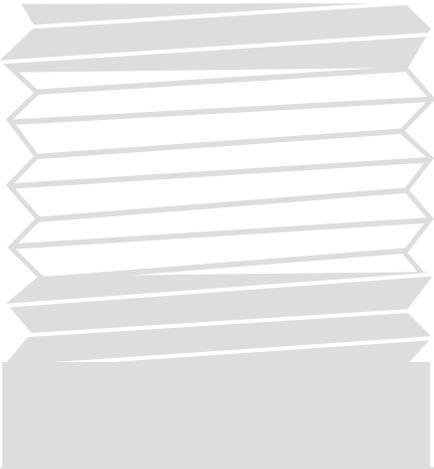


ABBILDUNG 1: VORDERANSICHT

1. Wahlschalter für die Wickelanzahl [66210]
2. Ein/Aus-Licht [61030]
3. Einstellknopf für die Bandposition [67460]
4. Zentrierscheibe [60051]



ABBILDUNG 2: ANSICHT VON LINKS

5. Steckdose [61020]
6. Druckluftkupplung [62140]
7. Ein/Aus-Schalter [61040]
8. Elektromotor (siehe Abbildung 11)
9. Druckluftregler-Baugruppen (siehe Abbildung 5)
10. Frontplattenbaugruppe (siehe Abbildung 6 und 9)

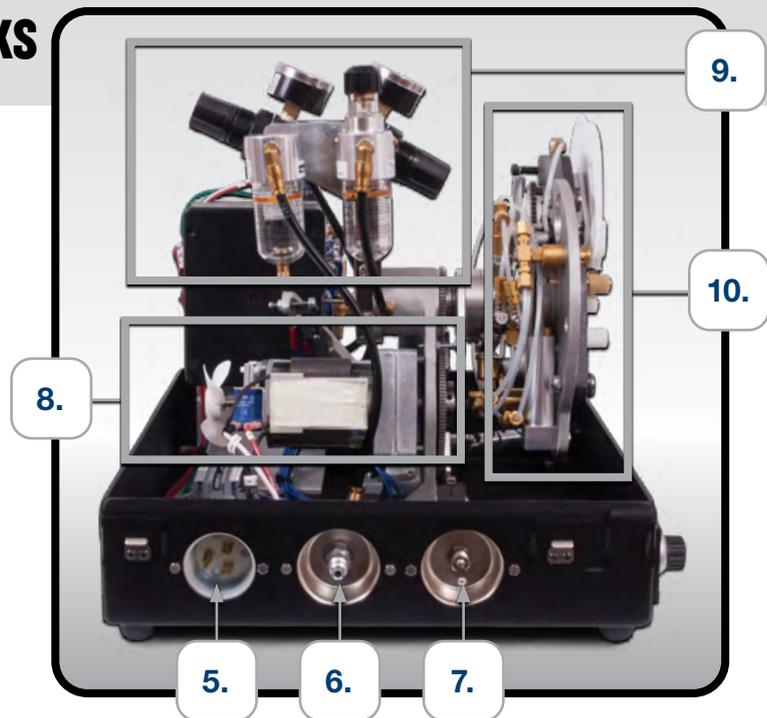
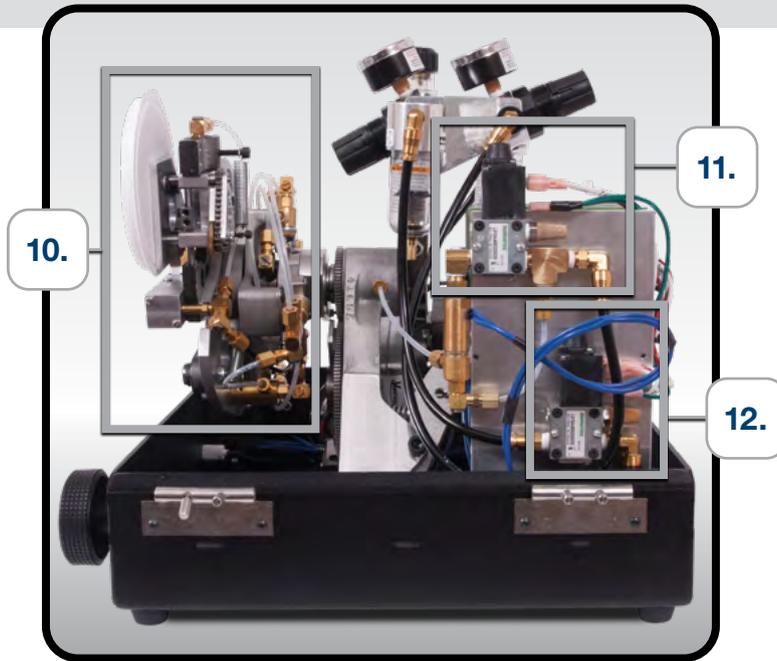
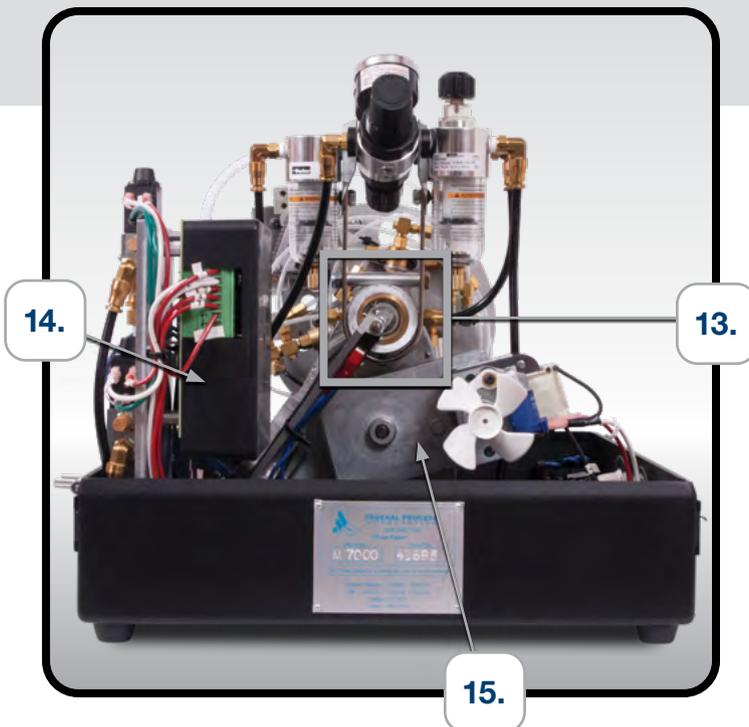


ABBILDUNG 3: ANSICHT VON RECHTS



- 10. Montage der Frontplatte (siehe Abbildung 6 und 8)
- 11. Klemm-Magnetventilbaugruppe [67600]
- 12. Frontplatte/Zufuhr-Magnetventilbaugruppe [67650]

ABBILDUNG 4: RÜCKANSICHT



- 13. Schaltmechanismus der Abzugstange (siehe Abbildung 10)
- 14. Steuergerät [67335]
- 15. Elektromotor

ABBILDUNG 5: LUFTDRUCKREGLERBAUGRUPPEN (SIEHE ABBILDUNG 2, PUNKT 9)

- 16. Spanndruckfilter [62230]
- 17. Spanndruckregler [62240]
- 18. Spanndruckregler-Manometer [62250]
- 19. Zufuhrdruckfilter [62230]
- 20. Zufuhrdruckregler [62240]
- 21. Zufuhrdruckregler-Manometer [62250]
- 22. Zufuhrrolle [62261]

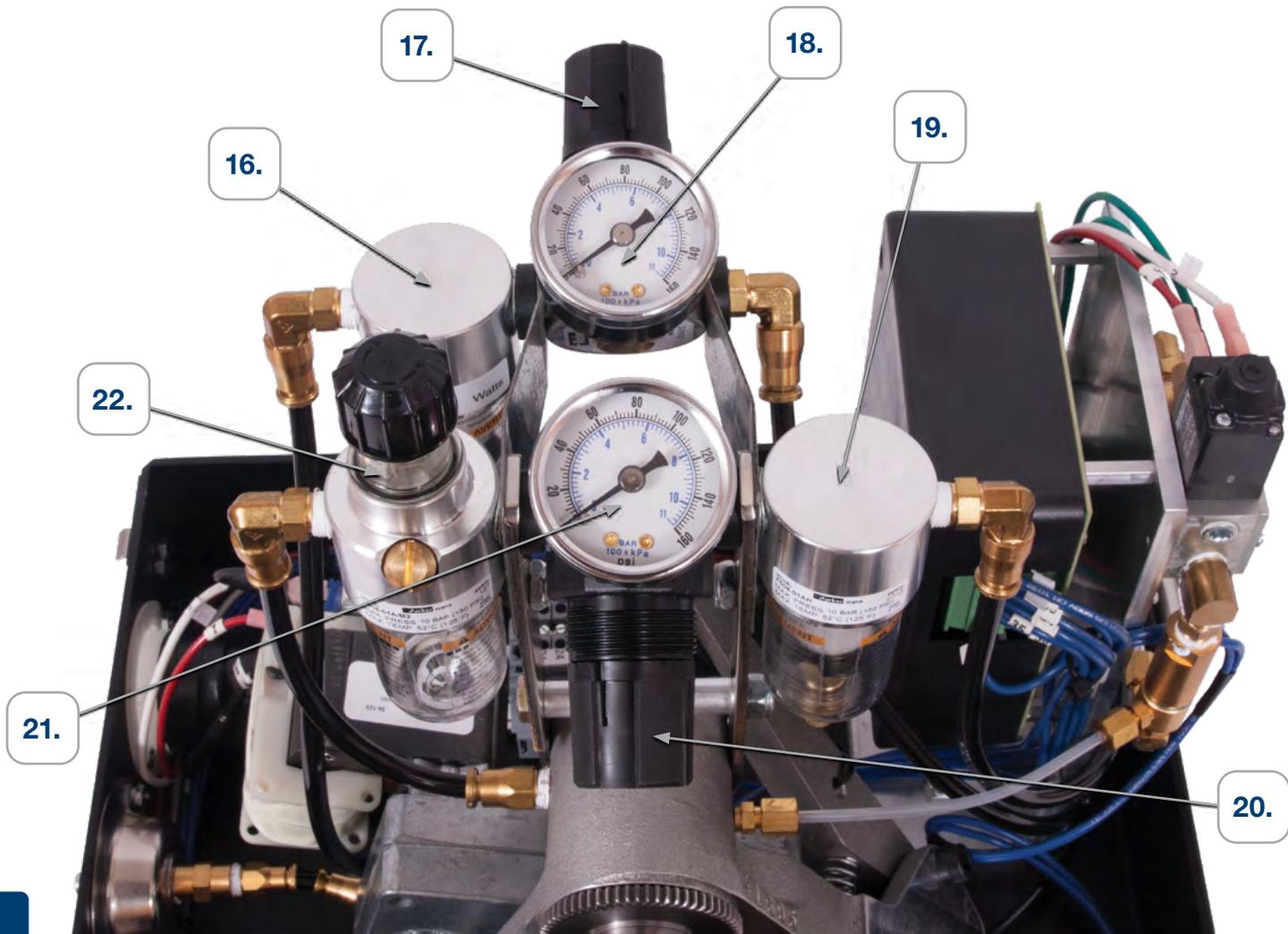
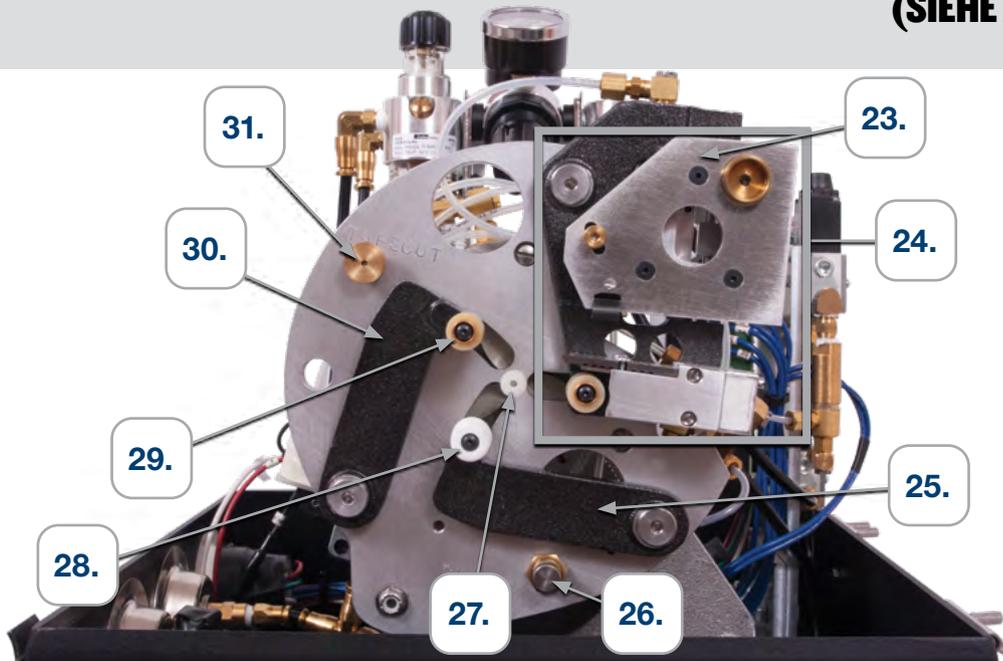
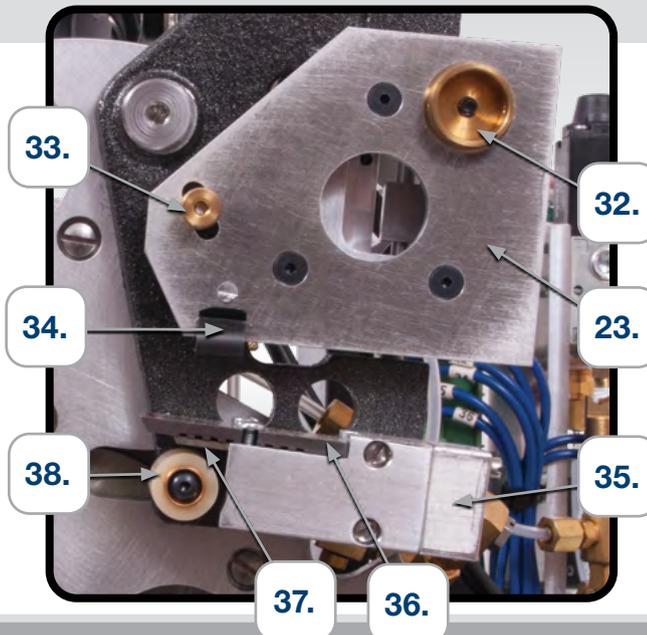


ABBILDUNG 6: FRONTPLATTENBAUGRUPPE – VORDERANSICHT (SIEHE ABBILDUNG 2 & 3, PUNKT 10)



- 23. Bandträgerbaugruppe [60424]
- 24. Große Spannarmbaugruppe [66500] (siehe Abbildung 7)
- 25. Kleiner Spannarm [60252]
- 26. Spanndruckregler
- 27. Abzugstange
- 28. Teflonrolle mit Gewinde
- 29. Einfache Gummirolle [63250]
- 30. Kleiner Spannarm [60252]
- 31. Bandschnitttaste

ABBILDUNG 7: GROSSE SPANNARMBBAUGRUPPE – VORDERANSICHT (SIEHE ABBILDUNG 6, PUNKT 24)



- 32. Großer Bolzen [60790]
- 33. Kleiner Bolzen [60781]
- 34. Clip für Bandträger [60443]
- 35. Scherenbaugruppe [66600]
- 36. Amboss [60365]
- 37. Klinge [60134]
- 38. Geschlitzte Gummirolle [63350]

ABBILDUNG 8: FRONTPLATTENBAUGRUPPE – RÜCKANSICHT RECHTS (SIEHE ABBILDUNG 3, PUNKT 10)

- 39. Bandträger-
Anschlagblock [60960]
- 40. Rändelrad zur
Positionierung des
Bandes [60101]
- 41. Bandträgerfeder [60460]
- 42. Zufuhrventilbaugruppe
[60860]
- 43. Eclipse-Nocken [60701]
- 44. Nocken [60583]
- 45. Wellengetriebe [60621]
- 46. Klemmenventilbaugruppe
[67800]
- 47. Motorgetriebe
- 48. Ständer
- 49. Unterbrecherschalt-nocken
[60651]
- 50. Klemmenreglerbaugruppe
[67850]

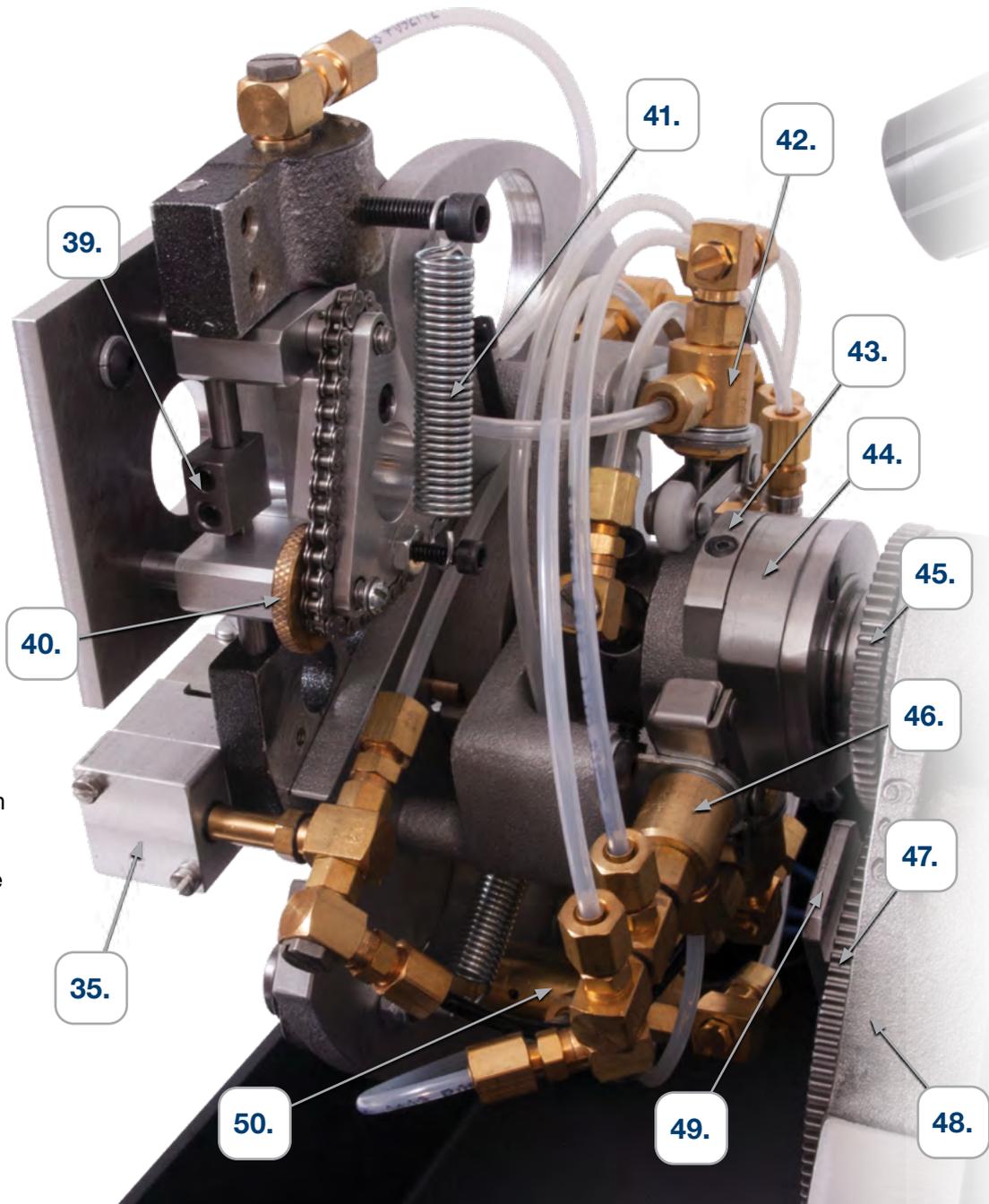
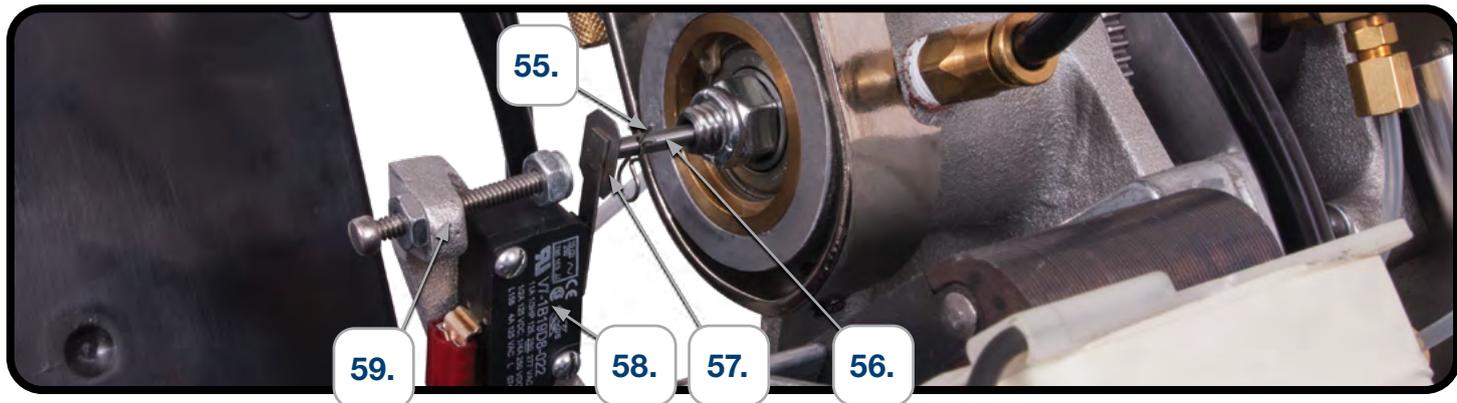


ABBILDUNG 9: FRONTPLATTENBAUGRUPPE – RÜCKANSICHT LINKS (SIEHE ABBILDUNG 2, PUNKT 10)



- 51. Bandschnittventil [62580]
- 52. Spannzylinderbaugruppe [66400]
- 53. Scherventilbaugruppe [60870]
- 54. Nocken-Mikroschalter [61090]

ABBILDUNG 10: SCHALTMECHANISMUS DER ABZUGSTANGE (SIEHE ABBILDUNG 4, PUNKT 13)



55. Abzugstangenhalteclip [64090]

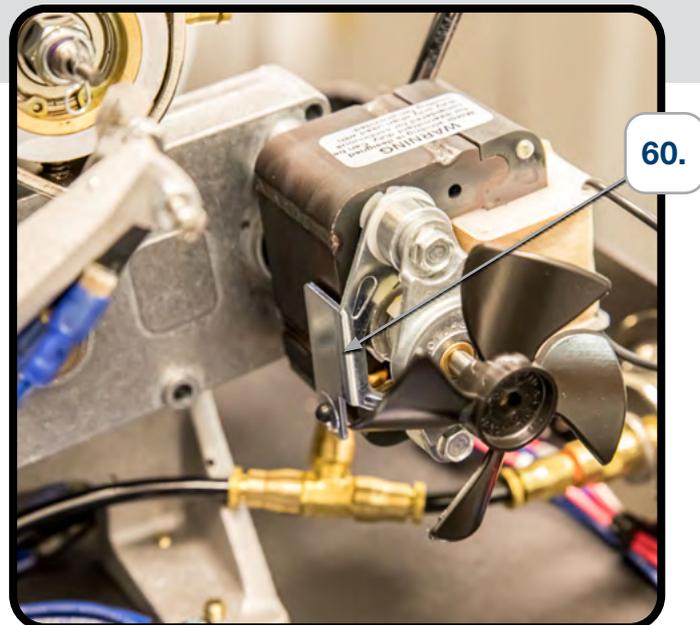
56. Abzugstange [63591]

57. Betätiger des Abzugschalters

58. Abzugschalter [61071]

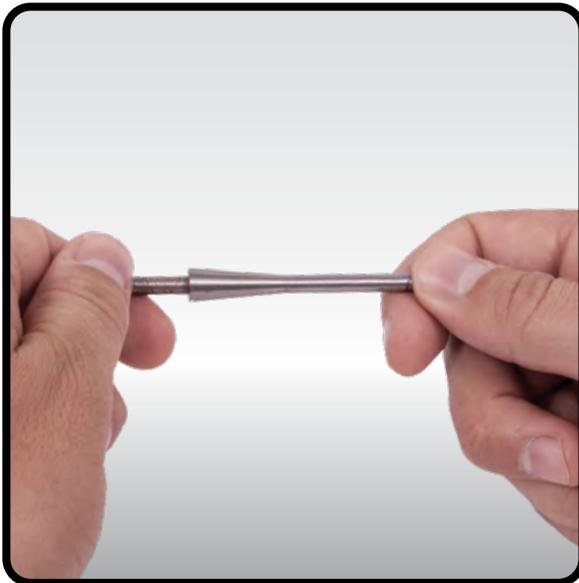
59. Teilepositionierungshebel [60520]

ABBILDUNG 11: MOTORBAUGRUPPE (SIEHE ABBILDUNG 2, PUNKT 8)



60. Motorbremse lösen

ABBILDUNG 12: ROLLENINSTALLATION



1. Werkzeugschaft mit Wasser befeuchten



2. Nabe und Hülse auf das Werkzeug aufsetzen



3. Hülse nach unten auf den Werkzeugschaft drücken



4. Nach unten drücken, bis die Hülse die Nabe bedeckt

ABSCHNITT 2: INSTALLATION DES THRED TAPERS

Maschinenposition

1. Stellen Sie den Thred Taper aufrecht auf eine stabile, ebene Fläche. Öffnen Sie den Klappdeckel.
VORSICHT: Nach dem Einrichten muss der Thred Taper mit geschlossenem Klappdeckel und der durchsichtigen Kunststoff-Zentrierscheibe (4) in Betrieb genommen werden. (Siehe Abbildung 1)
2. Entnehmen Sie den Werkzeugsatz und das Verpackungsmaterial aus dem Thred Taper.
3. Stellen Sie sicher, dass die Filter- und Schmiermittelbehälter senkrecht an den Luftdruckreglerbaugruppen (9) hängen. (Siehe Abbildung 2)
4. Wir empfehlen dringend, dass sich alle Bediener das mit dieser Maschine mitgelieferte Thred Taper Schulungsvideo ansehen, bevor sie mit der Installation fortfahren.

Luftanschluss

1. Stellen Sie den Ein/Aus-Schalter (7) in die Aus-Stellung (Hebel nach unten). (Siehe Abbildung 2)
2. Schließen Sie die Luftzufuhr an die Druckluftkupplung (6) an der Seite des Thred Tapers an. Eine Schnellkupplung mit Buchse liegen dem Werkzeugsatz bei.
HINWEIS: Die Luftzufuhr sollte saubere, trockene Luft mit einem Druck von mindestens 6,89 bar enthalten.
3. Prüfen Sie Druckregler-Manometer auf korrekten Druck. Das Zufuhrdruckregler-Manometer (21) sollte 6,2 bar anzeigen; das Spanndruckregler-Manometer (18) sollte 4,14 bar anzeigen. Andernfalls stellen Sie diese Werte mit Hilfe des Spanndruckreglers (17) und des Zufuhrdruckreglers (20) ein. (Siehe Abbildung 5)
4. Schließen Sie ein Stromkabel NEMA 5-15 (nicht beiliegend) an die Steckdose (5) an der Maschine an und stecken Sie den Stecker in die Steckdose. (Siehe Abbildung 2)

Montage und Einstellung der Bandkassette

Der Thred Taper sollte bei Lieferung bereits eine montierte Bandkassette enthalten. Die folgenden Schritte sollen Ihnen helfen, eine verbrauchte Rolle zu ersetzen.

1. Biegen Sie die Bandkassette den Anweisungen auf dem Etikett entsprechend.
2. Ziehen Sie die schützende Kunststoffspitze von der Thred-Tape-Kassette ab.
HINWEIS: Entfernen Sie den schwarzen O-Ring auf der Patrone nicht.
3. Ziehen Sie 5 bis 7,5 cm des Bandes aus der Kassette.
4. Führen Sie das Band durch den Schlitz im Amboss (36) ein. (Siehe Abbildung 7)
5. Führen Sie die Unterkante der Bandkassette (Flansch) in den Bandträgerclip (34) an der Bandträgerbaugruppe ein. (Siehe Abbildung 7)
HINWEIS: Verbiegen Sie den Clip beim Einsetzen der Patrone nicht.
6. Richten Sie die Bandkassette aus und drücken Sie sie zuerst auf den kleinen Bolzen (33) und dann auf den großen Bolzen (32).
7. Einstellung von vorne nach hinten: Drehen Sie das gerändelte Bandpositionierungsrad (40), um die Außenkante der Metallführung auf der Bandkassette in die Nähe der schmalen Vorderkante des Ambosses (36) zu bringen. Das ist gegenüber der schmalen Kante der Frontplatte. Die Bandträgerbaugruppe (23) kann nach unten gedrückt werden, um diese Einstellung zu überprüfen. (Siehe Abbildung 6 und 8)
HINWEIS: Diese Einstellung sollte bei jedem Bandwechsel überprüft werden.
8. Der O-Ring auf der Bandkassette sollte den Amboss (36) gerade berühren, wenn die Bandträgerbaugruppe (23) vollständig eingedrückt ist. Andernfalls müssen Sie den Bandträger-Anschlagblock (39) auf der Rückseite der Bandträgerbaugruppe einstellen. Lösen Sie die Gewindestifte und platzieren Sie den Anschlagblock neu. Ziehen Sie die Schrauben nach der Einstellung wieder fest.
9. Drücken Sie die Taste zum Abschneiden des Bands (31) auf der Vorderseite der Frontplatte.

Auswahl und Einbau der Abzugsstange

Die Abzugsstange (27, 56) ist ein Stab mit einem Durchmesser von 0,3 cm und einer Länge von 19,7 cm, der mit einer Kunststoffspitze an einem Ende und einem Abzugsstangenhalteclip (55) am anderen Ende durch die Mitte des Thred Tapers verläuft. Die Maschine umfasst fünf Abzugsstangen mit unterschiedlichem Spitzendurchmesser, um das Einwickeln von Teilen unterschiedlicher Größe zu ermöglichen. (Siehe Abbildung 6 und 10)

1. Auswahl der Abzugstange: Die Kunststoffspitze MUSS einen etwas kleineren Durchmesser haben als der äußere Gewindedurchmesser des zu umwickelnden Teils.
2. Führen Sie die Stange durch die vordere Mitte der Frontplattenbaugruppe (10). Setzen Sie den Halteclip (55) in die Abzugsstange ein.

Rollenauswahl und -installation

Der Thred Taper besitzt drei Rollenbaugruppen:

- Teflonrolle (28) mit Gewinde an der 7-Uhr-Position auf der Frontplatte. (Siehe Abbildung 6)
 - Glatte Gummihülse (29) auf einer Messingnabe in der 11-Uhr-Position auf der Frontplatte. (Siehe Abbildung 6)
 - Geschlitzte Gummihülse (38) auf einer Messingnabe unter der Scherenbaugruppe (35) in der 3-Uhr-Position auf der Frontplatte. In dieser Position muss sich immer eine geschlitzte Rolle befinden. (Siehe Abbildung 7)
1. Stellen Sie fest, ob das zu umwickelnde Teil konisch ist.
 2. Wählen Sie sowohl für die geschlitzten als auch für die glatten Gummihülsen Messingrollen aus, die

dem Konus (oder dem Fehlen eines solchen) am Teil entsprechen.

3. Stecken Sie die glatten und geschlitzten Gummihülsen mit Hilfe des Rolleninstallationswerkzeugs auf die Messingnaben. (Siehe Abbildung 12)
4. Passen Sie das Gewinde des Teils an die Teflon-Gewinderolle (28) an; beide müssen die gleichen Gewindegänge pro 2,5 cm aufweisen.
HINWEIS: Bei einigen glatten Kunststoffteilen kann es notwendig sein, anstelle einer Teflonwalze eine geschliffene Gummiwalze zu verwenden.
5. Fetten Sie die Achsen leicht ein und montieren Sie die ausgewählten Rollen, wobei Sie darauf achten müssen, dass die Federn auf den Achsen zwischen den Rollen und den Spannarmen liegen.

Teileplatzierung

1. Falls Sie sie noch nicht geöffnet haben, nehmen Sie die Abdeckung des Thred Tapers ab.
2. Stellen Sie sicher, dass der Ein/Aus-Schalter (7) in der Position „Aus“ steht (Hebel nach unten).
3. Schieben Sie die Abzugstange (27) mit dem Teil bis zum mechanischen Anschlag und halten Sie sie fest.
4. Drehen Sie den Teilepositionierungsknopf (3) an der Vorderseite des Thred Tapers, um das Teil für die korrekte Anbringung des Bands nach innen oder außen zu positionieren. Normalerweise sollte das Band eine Gewindedrehung vom Ende des Teils entfernt angebracht werden.
5. Schließen Sie den Deckel des Thred Tapers und sichern Sie alle Verriegelungen.

ABSCHNITT 3: BETRIEB DES THREAD TAPERS

1. Stellen Sie sicher, dass die Abdeckung des Thred Tapers geschlossen ist und alle Verriegelungen gesichert sind.
2. Stellen Sie die Anzahl der Windungen mit dem Wickelanzahl-Wahlschalter (1) ein.
3. Stellen Sie den Ein/Aus-Schalter (7) in die Position „Ein“ (Hebel nach oben). (Siehe Abbildung 2)

4. Halten Sie das Teil fest und schieben Sie es in die Abzugstange (27), wobei Sie darauf achten müssen, dass der Gewindeabschnitt senkrecht zur Vorderseite der Maschine steht. Der Thred Taper umwickelt das Teil automatisch mit der eingestellten Anzahl von Wicklungen.

5. Wiederholen Sie Schritt 5 für das Umwickeln identischer Teile.

HINWEIS: Die besten und kostengünstigsten Ergebnisse erzielen Sie, wenn Sie Teile mit demselben Durchmesser, derselben Gewindelänge und denselben Gewindegängen pro 2,5 cm in Chargen bearbeiten. Die Betriebsparameter müssen möglicherweise geändert werden, bevor verschiedene Teile verpackt werden. Diese Parameter sind in Abschnitt 4, Teilewechsel, aufgeführt.

4: ALLGEMEINE WARTUNG UND EINSTELLUNGEN

Allgemeine Wartung

Die regelmäßige Wartung des Thred Tapers sollte folgende Punkte umfassen:

- Reinigen der Maschine von Öl, Staub usw.
- Sichtprüfung auf lose Teile oder Schrauben, geknickte Luftleitungen, Luftlecks und abgenutzte Teile. Reparatur oder Austausch nach Bedarf.
- Der Ölstand in der Schmiervorrichtung sollte nur überprüft und nachgefüllt werden, wenn er unter dem Peilrohr liegt (max. 10 ml oder 2 Teelöffel).
- Die Luftfilter sollten alle 6 Monate gereinigt werden.
- Zum Reinigen der Scherenbaugruppe von Staub vorsichtig nur die Klinge (37) und den Amboss (36) entfernen.
- Verschlissene Gummihülsen, Rollen und Naben nach Bedarf wechseln. Achsen vor dem Wiedereinbau der Rollen einfetten.

HINWEIS: Es wird empfohlen, die Klingen und Ambosse bei Bedarf zum Nachschärfen ins Werk zurückzusenden. Es kann ratsam sein, ein zweites Klingen- und Amboss-Set für den Betrieb während dieser Zeit bereitzuhalten.

Ein regelmäßiges Wartungsprogramm sollte den Thred Taper in gutem Betriebszustand halten und die Ausfallzeiten drastisch reduzieren.

Wartung und Einstellung der Schmiervorrichtung

1. Trennen Sie zunächst die Luftleitung von der Druckluftkupplung (6), um Öl in den Zufuhröler (22) einzufüllen. (Siehe Abbildungen 2 und 5)
2. Entfernen Sie den Messingfüllstopfen oben an der Schmiervorrichtung.
3. Füllen Sie die Schmiervorrichtung mit 10 ml oder 2 Teelöffel Druckluftwerkzeugöl und setzen Sie den Füllstopfen wieder ein.
4. Schließen Sie die Luftleitung wieder an die Druckluftkupplung an.

Die Schmierstoffgeber sind werkseitig auf 1 Tropfen pro 50 Umdrehungen eingestellt, und im Allgemeinen sollte diese Einstellung nicht geändert werden müssen. Durch Drehen des Reglerknopfs im Uhrzeigersinn wird die Schmiermittelmenge verringert. Den Reglerknopf nicht mehr als eine 1/2 Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn aus der geschlossenen Stellung drehen, da sonst die Maschine geflutet wird.

HINWEIS: Der Schmierstoffbehälter sollte nur mit haushaltsüblicher Seife gereinigt werden. Lösungsmittel zersetzen Kunststoffe und verursachen Risse.

Spanndruckregler

- Der Spanndruckregler (26) steuert den Spanndruck der Rollen auf das Teil (siehe Abbildung 6).

- Durch Drehen des Reglerknopfs im Uhrzeigersinn wird der Spanndruck erhöht, durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn wird der Spanndruck verringert. Dieser Regler ist werkseitig eingestellt. Es sind nur geringfügige Anpassungen an die jeweiligen Vorzüge erforderlich.

HINWEIS: Ein hoher Spanndruck führt zu schnellerem Verschleiß der Rollen.

Teilewechsel

Um ein Teil mit einem anderen Durchmesser, einer anderen Gewindelänge und/oder eine andere Gewindeanzahl pro 2,5 cm zu umwickeln, müssen die folgenden Parameter möglicherweise angepasst werden:

- Bandkassette – die Bandbreite sollte der Gewindelänge des Teils entsprechen. (Siehe Abschnitt 2, Bandkassettenmontage und -einstellung)
1. Stellen Sie den Ein/Aus-Schalter (7) in die Position „ein“.
 2. Öffnen Sie den Klappdeckel.
 3. Eine andere Person sollte ein Teil sicher halten, während sie es gegen die Abzugsstange (27) bis zum mechanischen Anschlag drückt und festhält.
 4. Drücken Sie die Motorbremsentriegelung (60) nach unten. (Siehe Abbildung 11)
 5. Drehen Sie die Frontplattenbaugruppe (10) langsam gegen den Uhrzeigersinn und achten Sie auf den folgenden Ablauf (siehe Abbildung 6):
 - Die Bandkassette fällt nach unten, wobei der O-Ring gerade den Amboss (36) berührt. Das

- Bandposition innerhalb des Ambosses – Anpassung an die Gewindelänge des Teils und die Bandbreite. (Siehe Abschnitt 2, Bandkassettenmontage und -einstellung)
- Abzugstange – dem Durchmesser des Teils entsprechend ersetzen. (Siehe Abschnitt 2, Auswahl und Einbau der Abzugsstange)
- Teflonrolle mit Gewinde – das Gewinde der Rolle muss der Gewindeanzahl pro 2,5 cm des zu umwickelnden Teils entsprechen. (Siehe Abschnitt 2, Rollenauswahl und -installation)
- Teilposition – Anpassung an die Gewindelänge des Teils. (Siehe Abschnitt 2, Teileplatzierung)
- Anzahl der Windungen – nach Vorzug einstellen. (Siehe Abschnitt 3)
- Klemmdruck – nach Vorzug einstellen. (Siehe Abschnitt 4, Klemmdruckregler)

ABSCHNITT 5: VERFAHREN ZUR FEHLERSUCHE

Der Thred Taper kann manuell durchgeschaltet werden, um die Abfolge der Funktionen zu beobachten. Dieses Verfahren ist meist sehr hilfreich, um Unregelmäßigkeiten im Betrieb festzustellen. Zur Durchführung dieser Technik sind zwei Personen erforderlich.

Band sollte jetzt gerade und tangential zur geschlitzten Gummirolle (38) verlaufen.

- Die drei Spannarme (24, 25 und 30) schließen sich und die Rollen umschließen das Teil, wobei das Band auf das Teil gelegt wird, während sich die Frontplatte dreht.
- Die Bandkassette kehrt in die obere Position zurück.
- Das Band wird abgeschnitten (Sie sollten ein Klickgeräusch hören).
- Die Frontplattenbaugruppe (10) kehrt in die Ausgangsposition zurück und die Spannarme öffnen sich.

HINWEIS: Da dieses Verfahren nur zur Fehlersuche gedacht ist, wird weniger als eine Umdrehung des Klebebands angebracht.

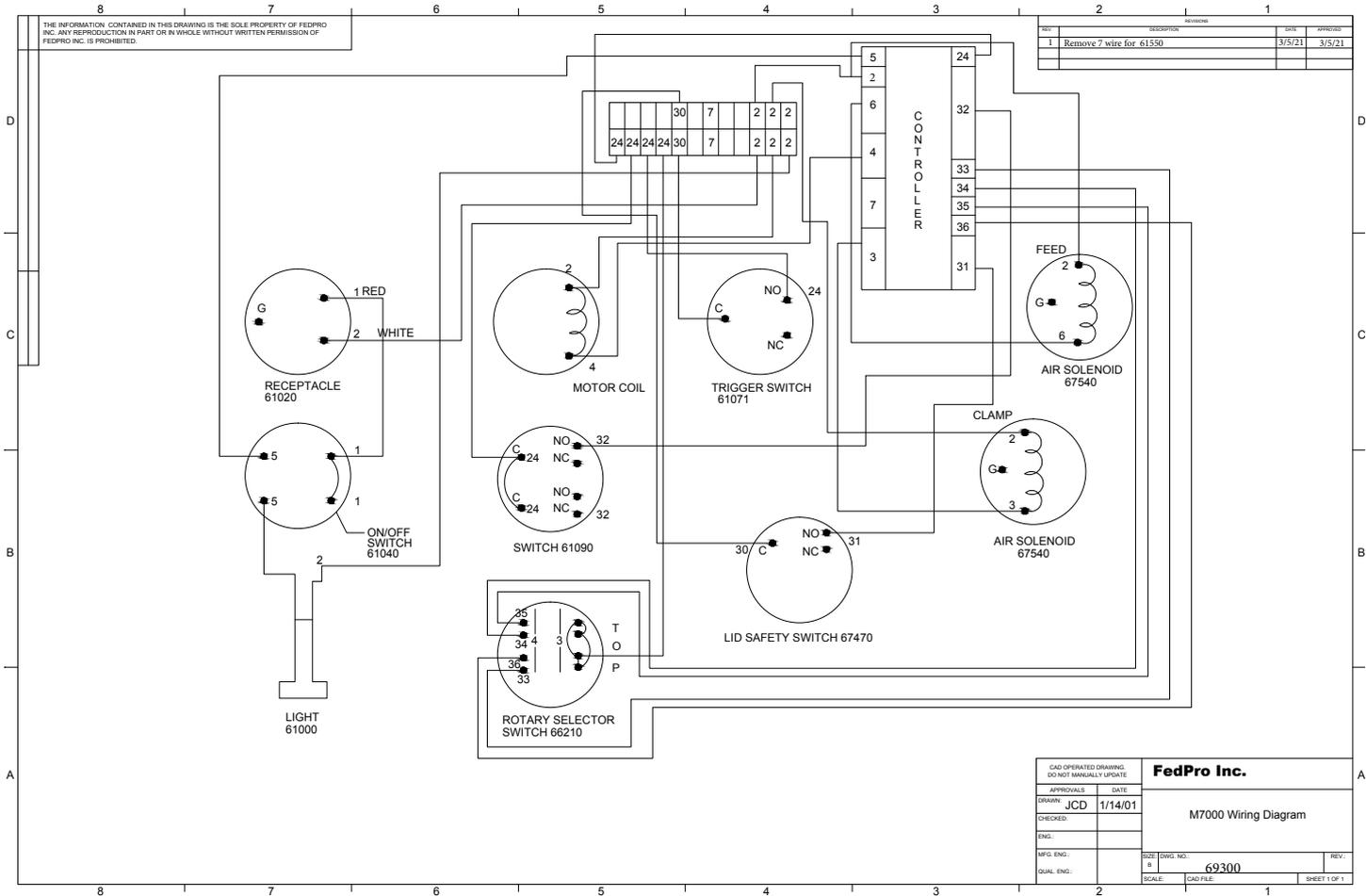
6. Falls keine der Maßnahmen hilft, schlagen Sie in den Tabellen Probleme/Lösungen in Abschnitt 6 nach.

ABSCHNITT 6: PROBLEME/LÖSUNGEN

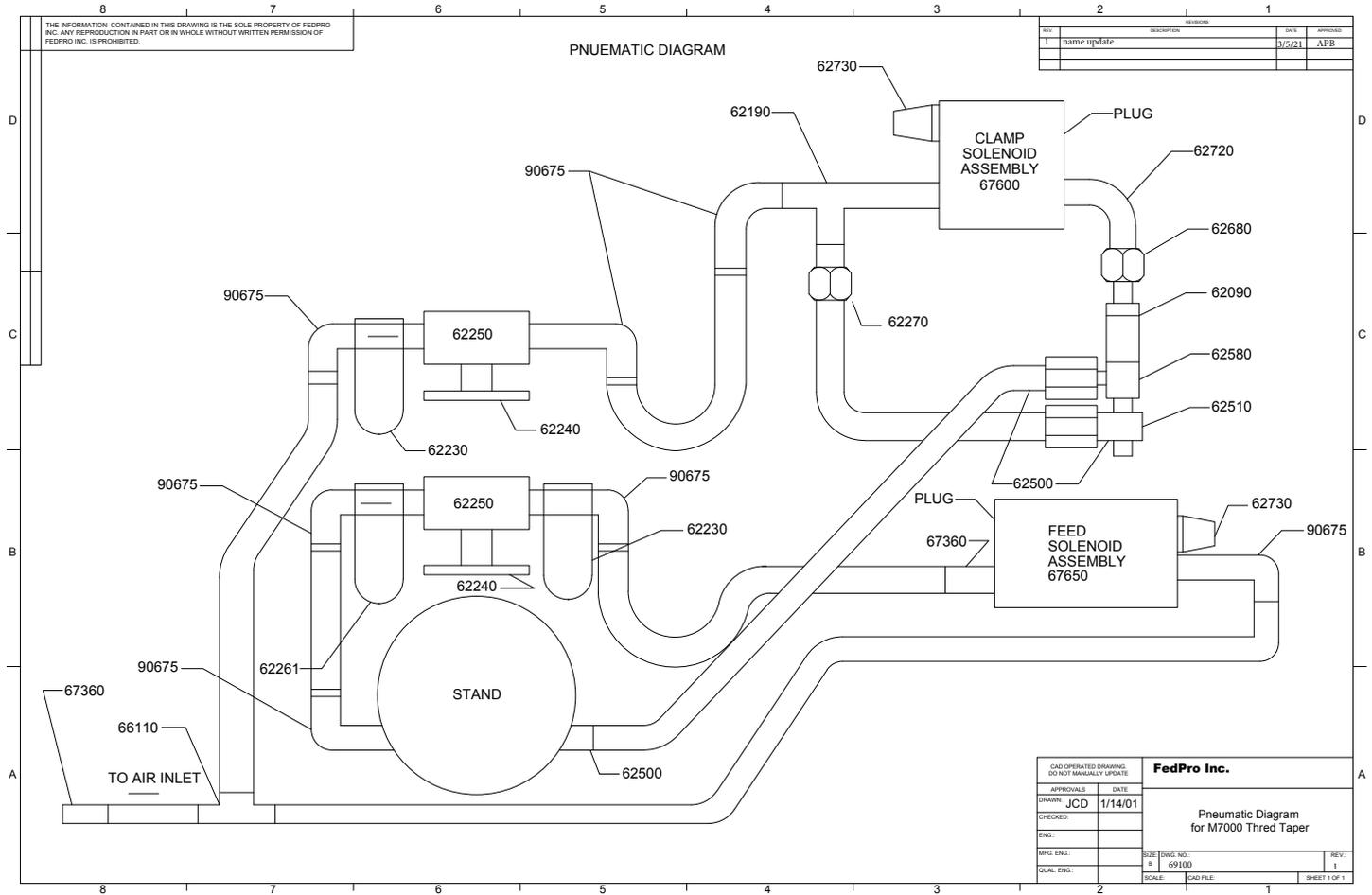
Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Die Maschine läuft nicht.	Strom nicht angeschlossen.	Schließen Sie die Maschine an die Steckdose an.
	Der Netzschalter ist auf „Aus“ gestellt.	Schalten Sie den Ein/Aus-Schalter (7) in die Position „Ein“.
	Lose oder unterbrochene elektrische Leitungen.	Ersetzen Sie defekte Drähte oder ziehen Sie lose Drähte fest.
	Deckel nicht geschlossen.	Schließen Sie den Deckel, um die automatische Abschaltfunktion auszuschalten.
	Der Wählschalter (1) für die Wickelzahl wird zwischen den Wickeln eingestellt.	Drehen Sie den Wahlschalter für die Wickelanzahl auf die gewünschte Anzahl.
Klebeband klebt nicht am Teil.	Öl auf Teil oder Rollen.	Reinigen Sie Armaturen und Rollen mit Wasser und Seife.
	Die Rollen sind verkehrt herum eingesetzt.	Entfernen Sie die Rollen und drehen Sie sie so, dass die Verjüngung von hinten nach vorne verläuft.
	Messingrollennaben abgenutzt.	Messingnaben austauschen.
	Klemmdruck zu locker.	Erhöhen Sie den Spanndruck mit Hilfe des Spanndruckreglers (26) an der Frontplatte.
	Falsche Teflonrolle.	Ersetzen Sie die Teflonrolle (28) durch die richtige Rolle.
	Teil nicht rechtwinklig gehalten.	Halten Sie das Werkstück rechtwinklig zur Maschine.
	Wenn das Band auf den Amboss trifft und sich kräuselt, geht der Bandträger nach unten.	Biegen Sie die Patronenführungen aus Metall entweder nach vorne oder nach hinten, um das Problem zu beheben.
	Zufuhrluftdruck unter 6,2 bar.	Stellen Sie den Zufuhrluftdruck auf 6,2 bar ein.
	Das Klebeband kommt nicht weit genug herunter, um die Armatur zu erreichen.	Anschlagblock (39) mit Inbusschlüssel einstellen.
Rollen, die auf Schlüsselflächen oder Abzugsstangen laufen.	Stellen Sie die Teileposition mit dem Teilepositionierungsknopf (3) ein oder wechseln Sie zu einer kleineren Abzugstange (27).	

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Klebeband klebt nicht am Teil.	Ungereinigte Gummirollenhülsen.	Rollenhülsen austauschen.
	Das Klebeband bleibt nicht am glatten Kunststoffteil hängen.	Tauschen Sie die Teflonrolle (28) gegen die geschlitzte Gummirolle (38) aus.
Maschine schneidet kein Band.	Stumpfe Klinge und/oder Amboss.	Schärfen Sie die Klinge (37) und den Amboss (36) oder bringen Sie sie zur Wartung ins Werk.
	Dreck zwischen Klinge und Amboss.	Lösen Sie die beiden Schrauben, die die Klinge (37) und den Amboss (36) halten, und achten Sie darauf, dass Sie die Feder oder das Kugellager nicht verlieren. Teile mit Lösungsmittel reinigen. Trocknen Sie alle Teile und setzen Sie sie wieder ein, wobei Sie darauf achten müssen, dass die Klinge in der Rille sitzt.
	Zufuhrluftdruck unter 6,2 bar.	Stellen Sie den Zufuhrluftdruck auf 6,2 bar ein.
Das Klebeband reißt beim Einwickeln eines Teils, so dass die Maschine nicht mehr wickeln kann.	Das Band steckt in der Kassette fest.	Nehmen Sie die Patrone aus der Maschine und biegen Sie sie. Fädeln Sie das Band wieder in den Amboss (36) ein und setzen Sie die Kassette wieder in die Maschine ein.
	Die Metallzungen an der Patrone werden zwischen dem Teil und der Rolle eingeklemmt.	Stellen Sie den Anschlagblock (39) nach oben.
Die Rollen verschleifen zu schnell.	Spanndruck zu fest.	Verringern Sie den Spanndruck mit Hilfe des Spanndruckreglers (26) an der Frontplatte.
	Rollen, die auf der Schulter des Teils/ den Schlüsselflächen reiten.	Einstellen der Teileposition mit dem Teilepositionierungsknopf (3).
Das Klebeband verknotet sich an einem Teil oder ist generell schlecht verpackt.	Abgenutzte Messingrollennaben (wenn sich die Rollen nicht drehen).	Fetten Sie die Achsen ein. Messingnaben austauschen.

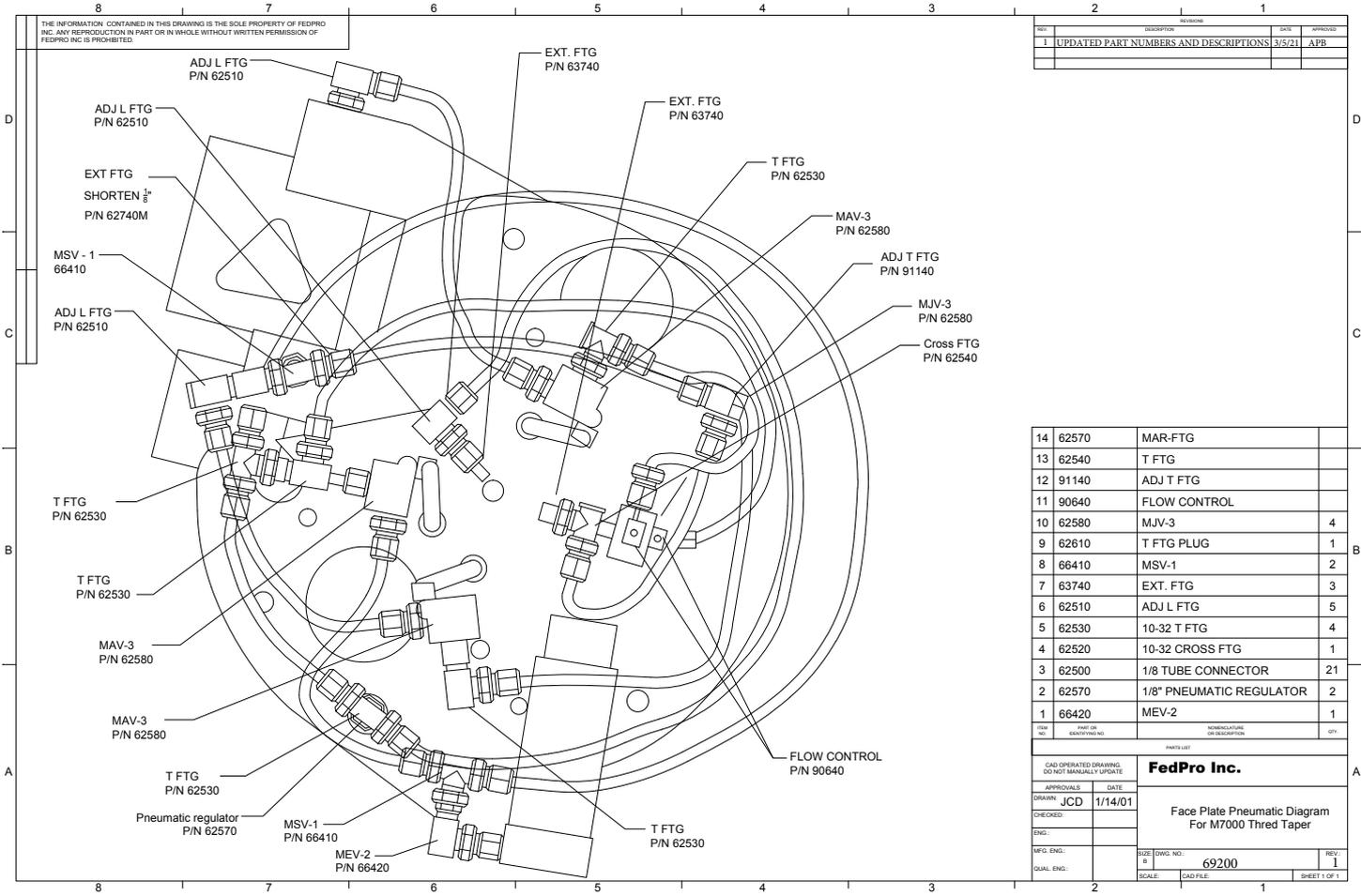
ABSCHNITT 7: ANHANG – ELEKTRISCHER SCHALTPLAN



ABSCHNITT 7: ANHANG – PNEUMATIKPLAN



ABSCHNITT 7: ANHANG – PNEUMATIKPLAN DER FRONTPLATTE



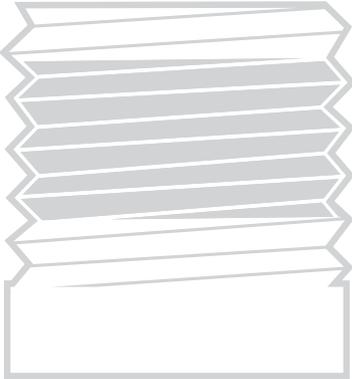
REV	DESCRIPTION	DATE	APPROVED
1	UPDATED PART NUMBERS AND DESCRIPTIONS	3/5/21	APB

14	62570	MAR-FTG	
13	62540	T FTG	
12	91140	ADJ T FTG	
11	90640	FLOW CONTROL	
10	62580	MJV-3	4
9	62610	T FTG PLUG	1
8	66410	MSV-1	2
7	63740	EXT. FTG	3
6	62510	ADJ L FTG	5
5	62530	10-32 T FTG	4
4	62520	10-32 CROSS FTG	1
3	62500	1/8 TUBE CONNECTOR	21
2	62570	1/8" PNEUMATIC REGULATOR	2
1	66420	MEV-2	1

APPROVALS		DATE
DRAWN	JCD	1/14/01
CHECKED		
ENG.		
MFG. ENG.		
QUAL. ENG.		

FedPro Inc.
 Face Plate Pneumatic Diagram
 For M7000 Thred Taper
 SIZE (DWG. NO.): **69200**
 SCALE: CAD FILE SHEET 1 OF 1

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