
JENSEN

SILVERLINE PLUS

FOLDER

JENSEN

MAX

STACKER

MANUAL

MANUAL



Date of issue

2005.06.24

Fremstillingsdato

Machine no.

551361

Maskinnr.

Distributor / Forhandler

**Project /
Projekt**

Manufacturer / Fabrikant

**JENSEN USA INC.
4211 Pleasant Road
P.O.Box 188
SC 29716 Fort Mill
USA
Tel: +1 803 548 3653
Fax: +1 803 548 3843**

**HILTON
WAIKOLOA
HAWAII**

**JENSEN DENMARK A/S
Industrivej 2
DK-3700 Rønne
Denmark
Tel: +45 56 94 31 00
Fax: +45 56 94 31 01**

TABLE OF CONTENTS

INDHOLDSFORTEGNELSE

	Paragraph		Afsnit
Safety advice	VII-1	Sikkerhedsforskrifter	VII-1
Maintenance scheme	VII-1	Vedligeholdelsesplan	VII-1
Daily cleaning and maintenance	7.2.1	Daglig rengøring og vedligehold	7.2.1
Weekly cleaning and maintenance	7.2.2	Ugentlig rengøring og vedligehold	7.2.2
Monthly cleaning and maintenance	7.2.3	Månedlig rengøring og vedligehold	7.2.3
Half-yearly cleaning and maintenance	7.2.4	Halvårlig rengøring og vedligehold	7.2.4
Chains and chain wheels	7.2.5	Kæder og kædehjul	7.2.5
Adjustment of chain length	7.2.6	Justering af kædelængde	7.2.6
Adjustment of chain with intermediate chain wheel	7.2.7	Justering af kæde med mellemkædehjul	7.2.7
Adjustment of V-belt tension	7.2.8	Justering af kileremslængde	7.2.8
Adjustment of V-belts with intermediate wheel	7.2.9	Justering af kileremme med mellemhjul	7.2.9
Adjustment of air cylinders	7.2.10	Justering af luftcylindre	7.2.10
Tightening of belt lanes	7.2.11	Stramning af bændelbaner	7.2.11
Change of belts	7.2.12	Udskiftning af bændler	7.2.12
Ironer tapes	7.2.13	Rullesnore	7.2.13
Lubricants special tools	VII-3	Smøremidler specialværktøjer	VII-3
Maintenance record	VII-4	Vedligeholdelsesregistrering	VII-4

SAFETY ADVICE

SIKKERHEDSFORSKRIFTER

7.1 Safety advice

7.1 Sikkerhedsforskrifter

WARNING

Maintenance on the machine is solely reserved the maintenance personnel.



When performing maintenance, the main switch must be locked in position "0".

During maintenance on components under pressure, the air connection must be disconnected and the pressure vessels must be ventilated.

WARNING/DANGER

When intervening in the electric cabinets the following should be observed:



Interventions in the electric parts of the machine must only be performed by qualified personnel, and the main switch shall always be locked in position "0".

Interventions in the electric parts must be performed five min. after the main switch has been turned to position "0" at the earliest. This must be done in order to ensure that any capacitors are completely discharged.

After termination of the maintenance work, the maintenance personnel again hand over the machine to the operating personnel for normal operation.

IMPORTANT

In order to avoid unnecessary breakdowns or interruptions, it is essential that the instructions concerning maintenance mentioned in paragraph 7.2 are complied with.



ADVARSEL

Vedligehold på maskinen er udelukkende forbeholdt vedligeholdspersonalet.

Når der udføres vedligehold, skal hoved-afbryderen være aflåst i position „0“.

Ved vedligehold af trykbærende komponenter skal lufttilslutningen afbrydes, og trykbeholderne udluftes.

ADVARSEL/FARE

Ved indgreb i el-kasser skal følgende iagttages:

Indgreb i maskinens elektriske dele må kun udføres af kvalificeret personale, og hovedafbryderen skal altid være aflåst i position „0“.

Indgreb i elektriske dele må først foretages fem min. efter, at hoved-afbryderen er slået over i position „0“. Dette skal ske for at sikre, at eventuelle kondensatorer er fuldstændigt afladede.

Efter endt vedligeholdsarbejde overlader vedligeholdspersonalet igen maskinen til betjeningspersonalet.

VIGTIGT

For at undgå unødvendige maskinstop eller afbrydelser, er det nødvendigt at overholde de i afsnit 7.2 nævnte anvisninger for vedligehold.

MAINTENANCE SCHEME

VEDLIGEHOOLDSPLAN

7.2.1 Daily cleaning and maintenance

Air receivers

Drain air receivers at the valves indicated before start.

Air filter

Check automatic air filter for water.

Ironer tapes

Remove ironer tapes from rollers and chains. See paragraph 7.2.13.

Photocells

Wipe off photocells and reflectors with a dry cotton cloth.

7.2.1 Daglig rengøring og vedligehold

Luftbeholdere

Dræn luftbeholdere ved anviste ventiler før start.

Luftfilter

Kontroller automatisk luftfilter for vand.

Rullesnore

Fjern rullesnore fra valser og kæder. Se afsnit 7.2.13.

Fotoceller

Aftør fotoceller og reflektorer med en tør bomulds-klud.

MAINTENANCE SCHEME

VEDLIGEHOOLDSPPLAN

7.2.2 Weekly cleaning and maintenance

Electric motors

Clean the cooling ventilators of the motors for dust and threads. If cleaning with compressed air does not help, dismount and clean the ventilator cover manually.

IMPORTANT

If the ventilator covers of the motors are blocked, it will result in a reduced cooling, which can again cause damage to motors and result in production stop.



Air cylinders

Clean cylinder piston rods for dust and lint.

If air cylinders are lubrication free, we recommend a few drops of oil on the cylinder piston rods at every cleaning. See paragraph 7.3 for lubricants.

Belts

Check belts for defects. Cut off any threads with a pair of scissors. Remove any threads of linen from the belts. Immediately change defect or worn out belts. See paragraph 7.2.12.

Tighten belt lanes if necessary. See paragraph 7.2.10 for tightening of belts lanes.

IMPORTANT

Worn out belts can reduce the folding quality.



Machine

Wipe off dust and lint thoroughly behind cover plates and under the machine.

7.2.2 Ugentlig rengøring og vedligehold

El-motorer

Motorernes køleventilatorer skal renses for støv og trævler. Hvis rensning med trykluft ikke hjælper, må ventilatordækslet afmonteres og renses manuelt.

VIGTIGT

Hvis motorernes ventilatordæksler tilstoppes, vil det medføre en forringet køling, der igen kan medføre skader på motorer og forårsage produktionsstop.

Luftcylindre

Rens cylinderstænger for støv og frug.

Hvis luftcylindre er smørefri, anbefales et par dråber olie på cylinderstænger ved hver rensning. Se afsnit 7.3 for smøremidler.

Bændler

Bændler kontrolleres for defekter. Eventuelle trævler klippes af med en saks. Eventuelle tøjtrævler fjernes fra bændlerne. Defekte eller udslidte bændler skal straks udskiftes. Se afsnit 7.2.12.

Om nødvendigt skal bændelbaner strammes. Se afsnit 7.2.10 for stramning af bændelbaner.

VIGTIGT

Udslidte bændler kan nedsætte folde-kvaliteten.

Maskine

Støv og frug skal aftørres grundigt bag dækskærme samt under maskinen.

WARNING

Remove dry dust from mechanical and manual handling of linen from the machine and its close surroundings, as an accumulation of such implies an increased risk of fire in the machine.



ADVARSEL

Tørt støv fra mekanisk og manuel hånd-tering af tøj skal fjernes fra maskinen og dens nære omgivelser, da en ophobning af sådant indebærer en øget risiko for brand i maskinen.

Check that the machine has not moved from its position, e.g. that the inlet of the machine has not moved towards the delivery plate of the roller, it is straight and level, or does not stand too far from the delivery plate of the roller.

Chains

Wipe off chains and lubricate them after this. See paragraph 7.2.5 for lubricating of chains. See paragraph 7.3 for lubricants.

Air filter on electric cabinet

Clean the air filter of the cooling ventilator on the electric cabinet for dust and lint.

Kontroller, at maskinen ikke har rykket sig ud af position, d.v.s. at maskines indløb ikke går mod rullens udløbsblik, at den står lige og vandret eller ikke står for langt fra rullens udløbsblik.

Kæder

Aftør kæder og smør dem herefter. Se afsnit 7.2.5 for smøring af kæder. Se afsnit 7.3 for smøremidler.

Luffilter på el-kasser

Rens køleventilatorens luffilter på el-kassen for støv og fnug.

MAINTENANCE SCHEME

VEDLIGEHOOLDSPPLAN

7.2.3 Monthly cleaning and maintenance

Chains

Clean, check, and tighten chains if necessary. See paragraph 7.2.6 for tightening of chains.

Check and adjust the position of the chain wheels if necessary.

V-belts

Check and tighten V-belts if necessary. See paragraph 7.2.8 and 7.2.9 for tightening of V-belts.

IMPORTANT

Too loose V-belts result in increased wear of V-belts, and too tight V-belts can shorten the life of the bearings.

Readjust the belt tension after 10-12 hours of operation by new V-belts.

Rollers

Check and repair tape guidance on rollers below belts if necessary.

Air cylinders

Check the functions of the air cylinders. Adjust the throttlings and brakes of the cylinders if necessary. See paragraph 7.2.11 for adjustment of cylinders.

7.2.3 Månedlig rengøring og vedligehold

Kæder

Rengør, kontroller og stram om nødvendigt kæder. Se afsnit 7.2.6 for stramning af kæder.

Kontroller og juster om nødvendigt kædehjulenes position.

Kileremme

Kontroller og stram om nødvendigt kileremme. Se afsnit 7.2.8 og 7.2.9 for stramning af kileremme.

VIGTIGT

For slappe kileremme medfører forøget kileremsslid, og for stramme kileremme kan forkorte lejtjernes levetid.

Ved nye kileremme skal remspændingen efterjusteres efter 10-12 timers drift.



Valser

Kontroller og reparer om nødvendigt tapestyring på valser under bændler.

Luftcylindre

Kontroller luftcylindrenes funktioner. Juster om nødvendigt cylindrenes drøvlinger og bremser. Se afsnit 7.2.11 for justering af cylindre.

MAINTENANCE SCHEME

VEDLIGEHOOLDSPAN

7.2.4 Half-yearly cleaning and maintenance

Bearings

Check bearings acoustically by starting the machine and letting it run at idle speed.

IMPORTANT

Immediately change defect bearings, as these can result in serious interruptions of the production.



Service bridge

Check that bolts, which carry the service-bridge, are tightened.

WARNING

Loose bolts may result in the fact that the bridge tips and thereby the personnel risks falling down from or into the machine.



Screws and bolts

Check that all screws and bolts are tightened.

Safety related parts of control system

Safety related parts (emergency stop devices, guard interlock switches etc.) do not in principle demand any manual control. Control takes place automatically by the system itself during each start-up; however, see paragraph 2.1 "Basic safety precautions".

Gear boxes

Gear boxes do not in principle demand any maintenance. These have been lubricated for life.

7.2.4 Halvårlig rengøring og vedligehold

Lejer

Kontroller lejer akustisk ved at starte maskinen og lade den køre i tomgang.

VIGTIGT

Defekte lejer skal straks udskiftes, da disse kan medføre alvorlige produktionsafbrydelser.

Gangbro

Kontroller, at bolte, der bærer gangbroen, er spændt.

ADVARSEL

Løse bolte kan resultere i, at broen vipper, og derved risikerer personalet at falde ned fra eller ind i maskinen.

Skruer og bolte

Kontroller, at samtlige skruer og bolte er spændt.

Sikkerhedsrelaterede dele af kontrolsystemet

Sikkerhedsrelateret udstyr (nødstop, lågekontakter etc.) kræver principielt ingen manuel kontrol. Kontrol sker automatisk af systemet selv under hver opstart; se dog afsnit 2.1 "Generelle sikkerhedsforskrifter".

Gearkasser

Gearkasser kræver principielt intet vedligehold, da de er levetidssmurt.

7.2.5 Maintenance of chains and chain wheels

7.2.5 Vedligehold af kæder og kædehjul

IMPORTANT

In order to ensure optimum running of the machine and to prevent unnecessary wear, it is very important that the following instructions concerning lubrication and maintenance of chains and chain wheels are carried out.



VIGTIGT

For at sikre optimal kørsel med maskinen, og for at forhindre unødigt slid, er det særdeles vigtigt, at følgende anvisninger vedrørende smøring og vedligehold af kæder og kædehjul efterkommes.

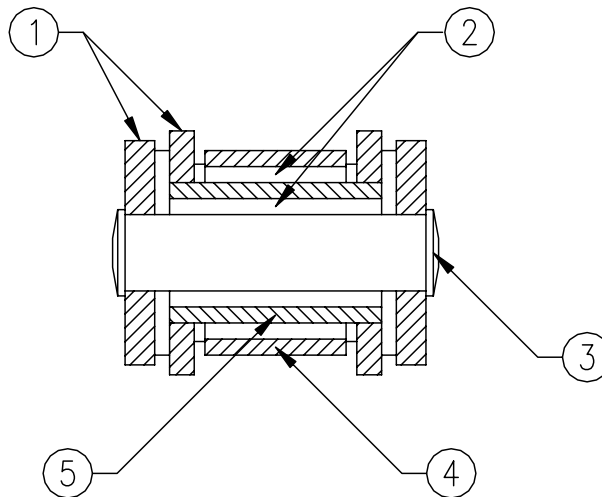
IMPORTANT

Chains have been lubricated at the factory with a suitable lubricant recommended by the supplier of the chains. This means that the first lubrication must be carried out after expiry of the first stated periods. Subsequently, the stated intervals for chain lubrication must be followed.



VIGTIGT

Kæder er fra fabrik påført et smøremiddel, der er anbefalet af leverandøren. Dette betyder, at første smøring skal foretages efter udløb af det første af de angivne intervaller. Herefter følges de angivne intervaller for smøring af kæder.



48720510

48720510:

- No. 1: Link plates
- No. 2: Hardened steel bearing surfaces and clearance for lubricant
- No. 3: Journal
- No. 4: Roller
- No. 5: Bushing

48720510:

- Nr. 1: Ledplader
- Nr. 2: Hærdede stallejflader og spillerum for smøremiddel
- Nr. 3: Bæretap
- Nr. 4: Rulle
- Nr. 5: Bøsning

MAINTENANCE SCHEME

VEDLIGEHOOLDSPPLAN

Chain lubrication

Lubricate chains with a suitable lubricant. It is important that the viscosity of the lubricant is low thus ensuring that splashing caused by centrifugal forces is avoided during operation, and that the oil film is not penetrated. We recommend drop-feed lubrication for approx. 2 hours. See paragraph 7.3 for recommended lubricants.

Lubrication intervals are stated in paragraph 7.2.2. However, special conditions at the site of operation may result in other intervals. It is strongly recommended that the maintenance staff build up their own experience concerning the lubrication intervals.

Recommended checks of the lubrication state:

- ⇒ Directly by checking the journals.
- ⇒ Indirectly by measuring the load of the motor.
- ⇒ Indirectly by the noise emitted by the chain drives.

IMPORTANT

Avoid overdosing of lubricant. If too much lubricant has been applied, the outermost layer will dry out with time, and prevent the flow of fresh lubricant to the moving parts. This is accelerated during operation in dry and dusty environments.

**Chain cleaning**

Chains must be dismantled and cleaned thoroughly at suitable intervals (see paragraph 7.2.3).

The procedure for chain cleaning is as follows:

- ⇒ Remove coarse extraneous matter with a stiff brush.
- ⇒ Wash the chain in an oil solvent.
- ⇒ Put the chain into an oil solvent for 24 hours and stir it at suitable intervals..

Smøring af kæder

Kæder skal smøres med en velegnet olie. Det er vigtigt, at smøremidlet har en passende lav viskositet, så det ikke slynges af under drift, og oliefilmen ikke gennembrydes. Vi anbefaler at smøre kæder v.h.a. dråbesmøring over ca. 2 timer. Se afsnit 7.3 for anbefalede smøremidler

I afsnit 7.2.2 er angivet vejledende smøreintervaller. Imidlertid kan specielle forhold på opstillingsstedet medføre, at andre intervaller må benyttes. Det anbefales kraftigt, at vedligeholdspersonalet selv får en vis erfaring i tidsintervaller for smøring af kæder.

Som kontrol af smøringstilstanden kan nævnes:

- ⇒ Direkte ved kontrol af bæretappe.
- ⇒ Indirekte gennem belastning af motorer.
- ⇒ Indirekte ved støj fra kædetræk.

VIGTIGT

Undgå overdosering af smøremiddel. Ved påføring af for meget smøremiddel vil det yderste lag med tiden udtørre og forhindre tilførsel af frisk smøremiddel til de bevægelige dele. Disse forhold fremskyndes yderligere ved drift i tørre og støvede omgivelser.

Kæderens

Med passende intervaller (se afsnit 7.2.3) bør kæder afmonteres og renses grundigt.

Fremgangsmåden for kæderens er som følger:

- ⇒ Fjern grove fremmedlegemer med en hård børste.
- ⇒ Vask kæden i et olieopløsende middel.
- ⇒ Læg kæden i et olieopløsende middel i 24 timer og bevæg den med passende mellemrum.

After cleaning no scratching sounds must be heard when the links are moved. When the chain is dry, it is necessary to relubricate it thoroughly.

Dirt on the sprockets contributes to a stretching of the chain, and thus accelerates its wear and tear. So it is important that the sprockets are cleaned, too.

Chain conservation

During long stops, e.g. certain seasonal periods, it is necessary to clean the chains and to conserve the chains and sprockets. We recommend to use an anti-corrosion agent. Preferably use an agent where the period of corrosion protection can be adjusted e.g. by choosing a particular concentration. See paragraph 7.3 for recommended anti-corrosion agents.

Efter rensning må der ved bevægelse af kædens led ikke kunne høres en skrabende lyd. Når kæden er tør, er det nødvendigt at gensmøre denne grundigt.

Smuds på tandhjulene er medvirkende til, at kæden strækkes og fremskynder derved slitage på denne. Det er derfor vigtigt også at fjerne smuds fra tandhjulene.

Kædekonservering

Ved længerevarende stop, f. eks. sæsonbestemte stilstandsperioder, er en kæderens med efterfølgende konservering af kæder og tandhjul nødvendig. Hertil skal anvendes et brugbart korrosionsbeskyttelsesmiddel. Det anbefales, at anvende et middel, hvor man, f. eks. ved valg af koncentration, selv kan bestemme varigheden af korrosionsbeskyttelsen. Anbefalet korrosionsbeskyttelsesmiddel kan ses i afsnit 7.3.

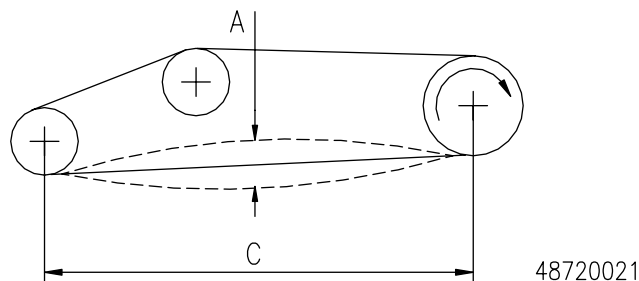
7.2.6 Adjustment of chain length

In order to obtain the longest possible life of chains, an adjustment of the chain length is a must.

The total motion of the chain is determined by the type of the drive, i.e. if the drive is horizontal or vertical and for horizontal drive, if it is an even or a chock drive.

If the distance C can be measured in more than one way, use the method resulting in the longest distance.

Horizontal drive:



Total motion, A (mm):

$$A = C \text{ (mm)}/K$$

where K = 25 for even drive
K = 50 for chock drive

Vertical drive:

7.2.6 Justering af kædelængde

For at opnå længst mulig levetid for kæder er en kædelængdejustering en betingelse.

Den totale kædebevægelse afgøres af drevets type, det vil sige, om det drejer sig om horisontalt eller vertikalt drev, og for horisontalt drev tillige, om det drejer sig om et jævnt drev eller et chockdrev.

Såfremt der findes mere end een målemulighed for mål C herunder, skal den længste afstand benyttes.

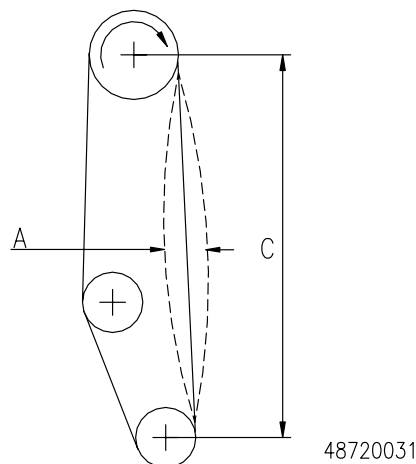
Horisontalt drev:

Total bevægelse, A (mm):

$$A = C \text{ (mm)}/K$$

hvor K = 25 for jævnt drev
K = 50 for chokdrev

Vertikalt drev:

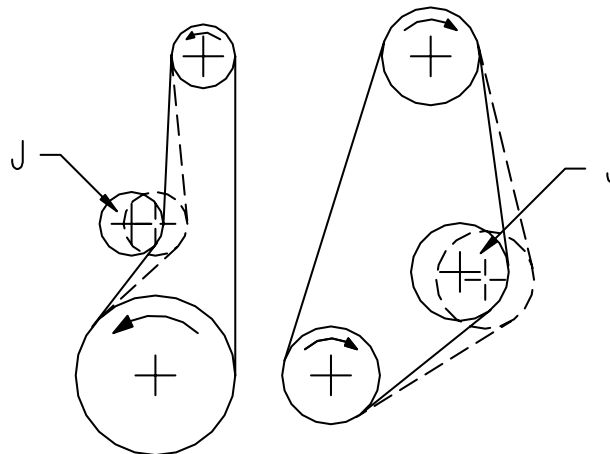


For a vertical drive the total motion A must be approx. 8 mm.

For vertikalt drev skal den totale bevægelse, A, være ca. 8 mm.

7.2.7 Adjustment of chain with intermediate chain wheel

7.2.7 Justering af kæde med mellemkædehjul



48620040

Adjustment has been obtained by motion of an intermediate chain wheel, J. The slot is sufficiently long to adjust for chain wear, i.e. approx. two chain pitches or 2% extension above the nominal chain length, whichever is the smallest.

Tighten chains with intermediate chain wheels to the same values as stated on the previous page.

All mountings of intermediate chain wheels must be firm and locked in position (and only on the slack side of the chain) after adjustments have been made.

In some places the machine may be equipped with automatic chain adjustments.

IMPORTANT

Automatic chain adjustments (intermediate wheel on blue arm) must not be tightened too hard, as this may result in an unnecessary wearing of the chain and thereby a reduced life.

Justering er her opnået ved bevægelse af et mellem-kædehjul, J. Længden af slidsen giver mulighed for tilstrækkelig justering af kædeslidtage, det vil sige ca. to kædedelinger eller 2% forlængelse over den nominelle kædelængde, afhængig af, hvad der er mindst.

Kæde med mellemkædehjul strammes til samme værdier som angivet på den foregående side.

Alle mellemkædehjulsmonteringer skal være faste og låste i position (og kun på den slække side af kæden), efter at justeringer er foretaget.

Nogle steder kan maskinen være forsynet med automatiske kædejusteringer.

VIGTIGT

Automatiske kædejusteringer (mellemhjul på blå arm) må ikke spændes for hårdt, da dette vil bevirke en unødvendig slidtage på kæden og dermed en forringet levetid.

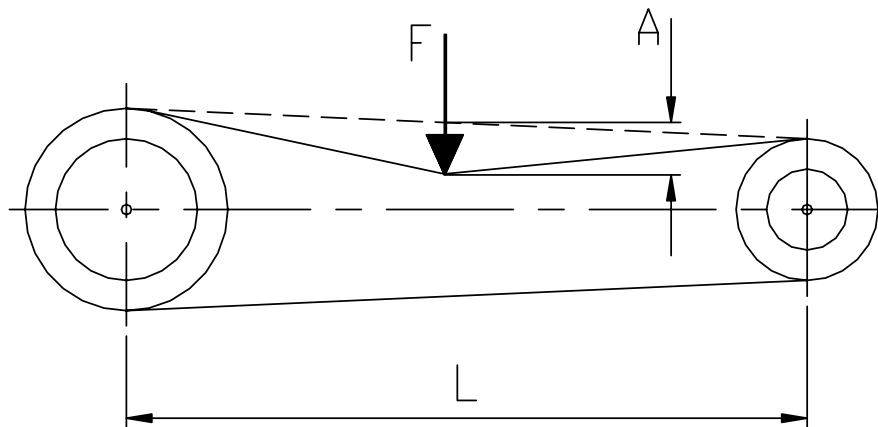


7.2.8 Adjustment of V-belt tension

For new V-belts, readjust belt tension after 10-12 hours of operation. After this check the tension at the intervals stated.

7.2.8 Justering af kileremslængde

Ved nye kileremme skal kileremspændingen efterjusteres efter 10-12 timers drift. Derefter kontrolleres spændingen med de angivne intervaller.



48620050

Multiply the centre distance, L, in metres by 1.5. The obtained value indicates the permissible deflection A in centimetres, when one V-belt is loaded with a force F of the magnitude shown in the table below. Adjust centre distance until the V-belt tension is correct.

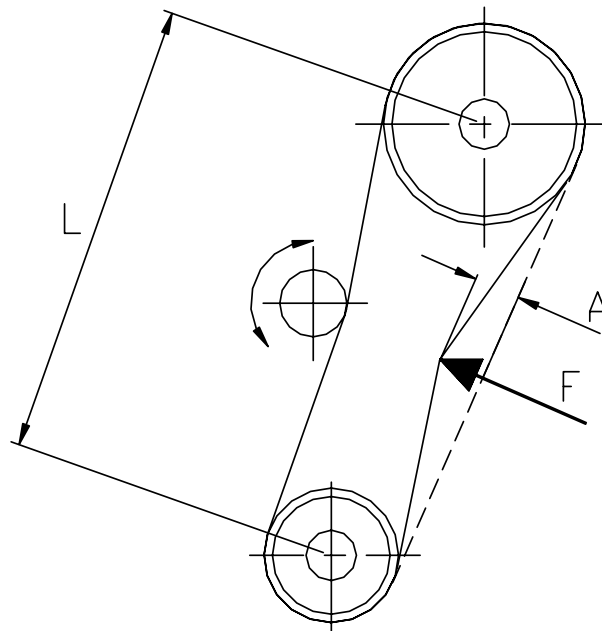
Multiply the centre distance, L, in metres by 1.5. The obtained value indicates the permissible deflection A in centimetres, when one V-belt is loaded with a force F of the magnitude shown in the table below. Adjust centre distance until the V-belt tension is correct.

V-BELT PROFILE		FORCE
SPZ/XPZ	3V	2.0 - 3.0 Kg
SPA/XPA	4V	3.5 - 5.0 Kg
SPB/XPB	5V	5.0 - 7.5 Kg
SPC		8.0 - 11.0 Kg

KILEREMSPROFIL		KRAFT
SPZ/XPZ	3V	2,0 - 3,0 Kg
SPA/XPA	4V	3,0 - 5,0 Kg
SPB/XPB	5V	5,0 - 7,5 Kg
SPC		8,0 - 11,0 Kg

7.2.9 V-belts with intermediate wheels on the cross folder

7.2.9 Kileremme med mellemhjul på tværfolderen



48720060

Tighten V-belts with intermediate wheels in the following way:

- ⇒ Loosen the nut behind the intermediate wheel
- ⇒ Turn the eccentric until the V-belt has the correct tension
- ⇒ Tighten the nut behind the intermediate wheel

Measure the force on the tight side (the side without intermediate wheel).

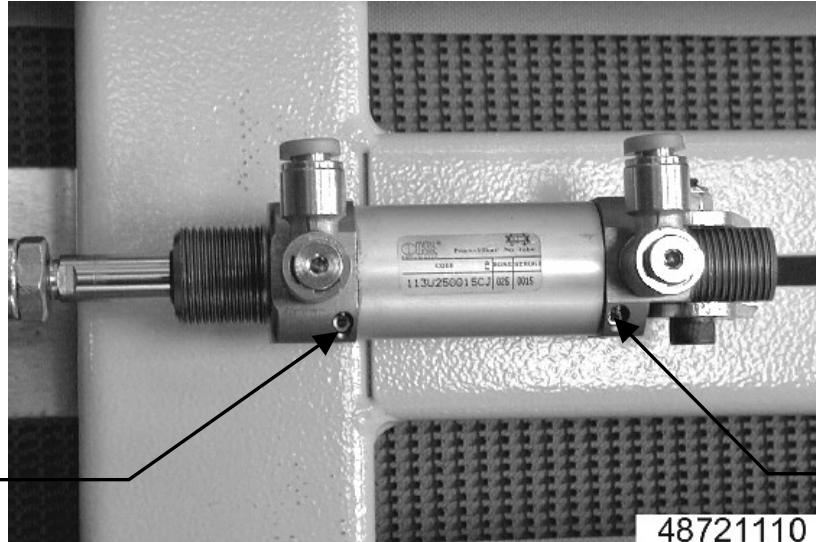
Kileremme med mellemhjul strammes på følgende måde:

- ⇒ Løs møtrikken bag mellemhjulet
- ⇒ Drej excentrikken, indtil kileremmen har den rette spænding
- ⇒ Spænd møtrikken bag mellemhjulet

Kraften skal måles på træksiden (siden uden mellemhjul).

7.2.10 Adjustment of air cylinders

7.2.10 Justering af luftcylindre



48721110:

No. 1: Brake valves

Speed and braking of air cylinders have been given their optimum adjustment at the factory. It may, however, be necessary to adjust them further.

The brake valves determine braking of piston rods. If e.g. a piston knocks during braking, adjustment can be made to the brake valve screws.

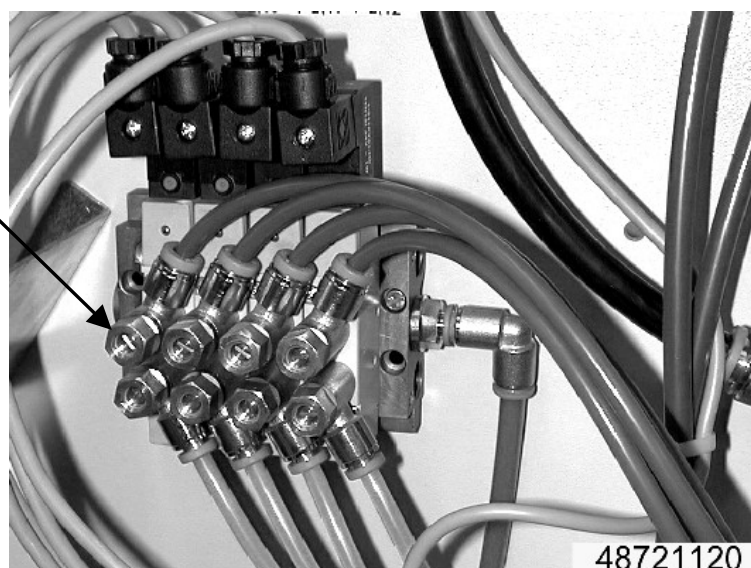
48721110:

Nr. 1: Bremseventiler

Hastighed og bremsning af luftcylindre er optimalt indstillet fra fabrikken. Det kan imidlertid blive nødvendigt at foretage justeringer på disse.

Nedbremning af stempelstænger er bestemt af bremseventilerne. Hvis f.eks. et stempel slår hårdt i ved bremsning, kan justering foretages på bremseventilernes skruer.

2



MAINTENANCE SCHEME

VEDLIGEHOLDSPLAN

48721120:

No. 2: Bleed valves

The throttle valves determine the speed of the piston rods. This can be adjusted by turning the throttle valves. The throttle valves are usually mounted on their adjacent valves, cf. the picture.

NB! In some cases the throttle valves are mounted directly on the air cylinders.

48721120:

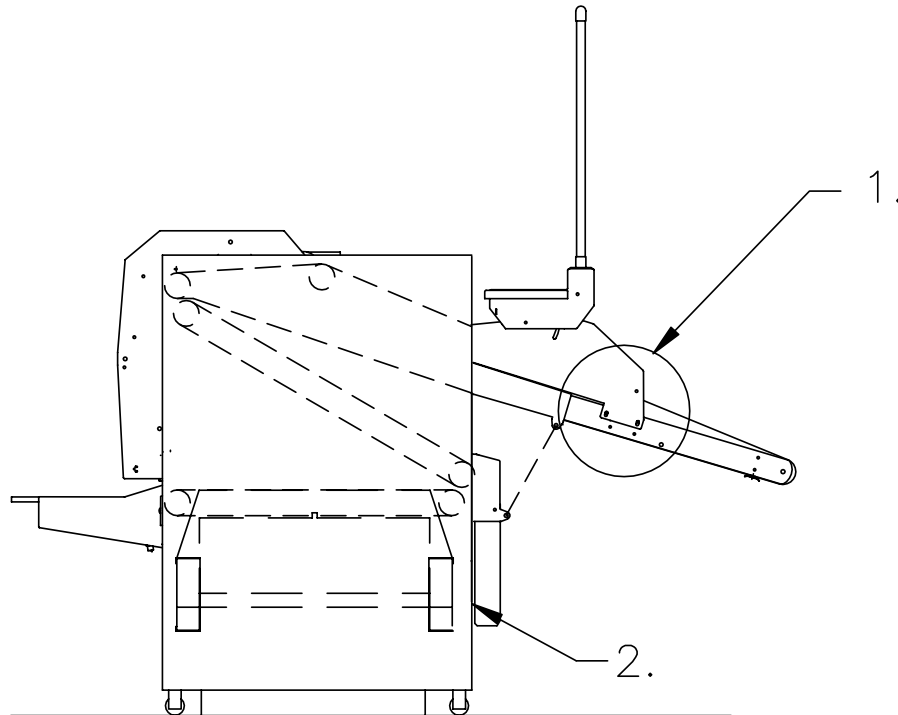
Nr. 2: Drøvleventiler

Hastigheden af stempelstængerne er bestemt af drøvleventilerne. Denne kan justeres ved at dreje drøvleventilerne. Drøvleventilerne er sædvanligvis monteret på de tilhørende ventiler, jævnfør billedet.

NB! I enkelte tilfælde kan drøvleventilerne være monteret direkte på luftcylindrene.

7.2.11 Tightening of belt lanes

7.2.11 Stramning af bænderbaner



55721010

55721010:

- No. 1: Adjustment of lateral fold
- No. 2: Adjustment of cross fold

If the machine has the outlet to the right the tightening of the belts of the cross folder takes place on the opposite side.

Belts on the inlet conveyor can be tightened over the roller indicated on the drawing.

55721010:

- Nr. 1: Justering af længdefold
- Nr. 2: Justering af tværfold

Hvis maskinen har udløb til højre, foregår stramning af tværfolderens bænder på modsatte side.

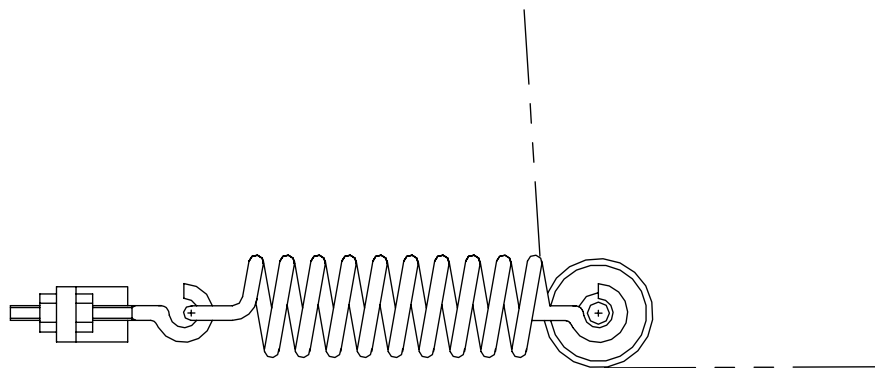
Bænder på indløbsconveyor kan strammes over den på tegningen angivne valse.

Cross folder

The belts of the cross folder are kept tight by means of a spring. In rare cases it may be necessary to pull the spring further into the fitting in order to increase the tightening effect.

Tværfolder

Tværfolderens bændler er holdt stramme ved hjælp af en fjeder. I sjældne tilfælde kan det være nødvendigt at trække fjederen længere ind i beslaget for at forøge strammeeffekten.



55721020

7.2.12 Change of belts

Change of belts on lateral fold and stacker if any, takes place as follows:

1. Loosen the belt lane in question so that the belts hang loose over the rollers
2. Pull the belt until the joint emerges
3. Take belt apart
4. Put one end of the new belt into the end of the old one
5. Pull the old belt until the joint emerges again
6. Take joint apart and connect the new belt
7. After changing all belts, tighten the whole belt lane again

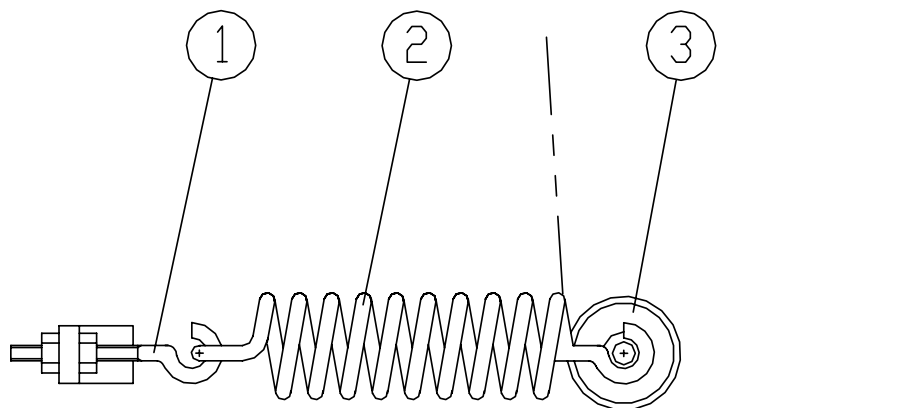
On cross folder

7.2.12 Udskiftning af bændler

Udskiftning af bændler på længdefold og eventuel stakker sker som følger:

1. Løs den pågældende bændelbane således, at bændlerne hænger løst over valserne
2. Træk i bændlet, indtil samlingen kommer frem
3. Skil bændlet ad
4. Sæt den ene ende af det nye bændel for enden af det gamle
5. Træk i det gamle bændel, indtil samlingen kommer frem igen
6. Skil samlingen ad, og saml det nye bændel
7. Efter at alle bændler er udskiftet, strammes hele bændelbanen igen

På tværfolder



55721210

MAINTENANCE SCHEME

VEDLIGEHOLDSPLAN

55721210:

No. 1: Stay bolt
No. 2: Spring
No. 3: Tension roller

1. Loosen the nuts on the two stay bolts, so that the tension roller is loosened as much as possible
2. Change belts according to the same procedure as described above
3. Tighten the stay bolts, so that the belts obtain an adequate tension

55721210:

Nr. 1: Stagbolt
Nr. 2: Fjeder
Nr. 3: Strammerulle

1. Løsn møtrikkerne på de to stagbolte, således at strammerullen løsnes mest muligt.
2. Udskift bændler efter samme procedure som beskrevet ovenfor
3. Stram stagboltene, således at bændlerne opnår en passende stramning

7.2.13 Ironer tapes

IMPORTANT

Quickly remove broken ironer tapes, as these can damage the belts.

Broken ironer tapes may in certain cases be pulled right into the machine and in such cases, safety guards etc. must be opened for intervention.

In other cases ironer tapes can be pulled free of the machine from the outside.

7.2.13 Rullesnore

VIGTIGT

Fjern hurtigt knækkede rullesnore, da disse kan beskadige bænderne.

Knækkede rullesnore kan i visse tilfælde være trukket helt ind i maskinen, og i så tilfælde må sikkerhedsskærme o.l. åbnes for indgreb.

I andre tilfælde kan rullesnore trækkes fri af maskinen udefra.



**LUBRICANTS
SPECIAL TOOLS**

**SMØREMIDLER
SPECIALVÆRKTØJER**

**7.3 Lubricants
Special tools**

Piston rods

For the lubrication of piston rods we recommend Shell Tellus S32 or similar products.

Chains and racks

Lubricate chains and racks with oil using an oil can. For manual lubrication we recommend STRUCTOVIS EHD from Klüber, STABYLAN 3080 from Fuchs, MALLEUS GL 205/TORCULA 150 from Shell, or similar products.

Conservation of chains and sprockets

For conservation of chains and sprockets CONTRAKOR from Klüber, or similar products, are recommended.

**7.3 Smøremidler
Specialværktøjer**

Stempelstænger

Til at smøre stempelstænger anbefales Shell Tellus S32 eller et tilsvarende produkt.

Kæder og tandstænger

Det anbefales at smøre kæder og tandstænger med olie ved hjælp af en oliekanne. Til manuel smøring anbefales STRUCTOVIS EHD fra Klüber, STABYLAN 3080 fra Fuchs, MALLEUS GL 205/TORCULA 150 fra Shell eller tilsvarende produkter.

Konservering af kæder og tandhjul

Til konservering af kæder og tandhjul anbefales at benytte CONTRAKOR fra Klüber, eller et tilsvarende produkt.

MAINTENANCE RECORD

VEDLIGEholdSREGISTRERING

7.4 Maintenance record

7.4 VedligeholdSregistrering

Date Dato	Executed Udført arbejde	work	Replaced Udskiftede dele	parts	Name Navn