



**AVS AGRI bvba**  
Wilgenweg 10  
2890 OPPUURS

**email:** info@avsagri.be  
**website:** www.avsagri.be

**tel:** 03 889 04 71  
**fax:** 03 889 24 45

**phone:** 0032 3 889 04 71  
**fax:** 0032 3 889 24 45

handleiding

## **AVS volautomatische bundelmachine**

### **1: Plaatsing van de machine**

Gelieve bij het plaatsen van de machine er op te letten dat de bakjes vrij kunnen draaien om beschadiging van de bakjes te voorkomen.

Leg ook geen luchtslangen of stroomkabels onder de machine om te voorkomen dat deze meedraaien met de bakkenketting.

Zorg ook voor een goede bereikbaarheid van de machine zodat het te verwerken produkt makkelijk kan aan- en afgevoerd worden.

De minimale omgevingstemperatuur bedraagt 15° celcius, bijlagere temperaturen krijgt men problemen met de plakband.

### **2: Elektrische aansluiting**

Versie 1:Voedingskabel 220 volt

Bij deze versie is geen controle nodig.

Versie2:(met voeding voor transportband en draaitafel)

Kleurcode voedingskabel:

geel/groen= aarding

blauw = nulleider

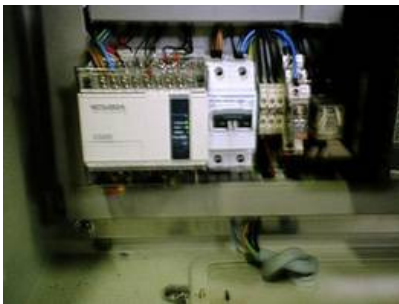
bruin = 380 volt

zwart = 380 volt

zwart = 380 volt

Ter controle de spanning meten op de onderste aansluitklemmen van de dubbele zekering

Indien deze 220 volt bedraagt mag de zekering aangeschakeld worden .



### **3: Persluchtaansluiting**

Sluit een persluchtslang aan op de snelkoppeling .

De druk bedraagt minimaal 5 bar.

De ontspanner van de machine wordt afgeregeld op 3 bar.

De vochtvanger dient dagelijks geledigd te worden via de aftapkraan onderaan.

De olienevelaar dient regelmatig bijgevuld te worden.(Indien kleine ontspanner aanwezig, dan dient deze op 2.5 bar afgeregeld te worden)



#### 4: Bedrijfsklaar maken van de machine

Schakel de noodstop 15 min voor starten van de machine uit.

De ingebouwde kleefkopverwarming wordt nu ingeschakeld, maar heeft 15 min nodig om op te warmen.

Smeer drukblok en latje van de bovenste kleefkop met een beetje olie of kettingspray.

Plaats een rol plakband op de plakbandhouder en breng de plakband in de bovenste kleefkop zoals aangegeven op de fotos.

Houd de plakband stevig vast en plaats de bedieningschakelaar naar onder, de machine maakt nu een manuele plakcyclus.

Opgelet, zorg dat Uw handen niet tussen de kleefkoppen raken.

Herhaal deze cyclus voor de andere kleefkop.

Indien men de bedieningschakelaar na het naar onder plaatsen onmiddellijk terug neutraal plaatst blijven de onderste kleefkoppen naar boven staan.

Dit laat toe de onderste kleefkoppen te reinigen en inspecteren op een makkelijke manier.

Wanneer men de knop weer naar onder plaatst werkt de machine de manuele plakcyclus verder af.

Indien de plakband goed is aangebracht sluit men de deur, en plaatst men de bedieningschakelaar naar boven .

De bakkenketting begint dan te draaien, en de machine staat klaar voor productie.

Indien de fotocel product in een bakje opmerkt wordt de bakkenketting stopgezet en zal de machine een automatische plakcyclus maken.

Wanneer deze cyclus voltooid is start de bakkenketting automatisch weer op.



#### 5: Bundels maken

Leg het produkt in de bakjes met de wortel tegen de aanslagplaat.

Zorg dat alle bladeren zich in de bakjes bevinden zodat ze niet tussen de kleefkoppen terecht komen.



## 6: Afstellingen

### A: Terugtreklengte

De afstelling van de terugtreklengte van de onderste kleefkoppen is zeer belangrijk voor het maken van mooie bundels.

Bij grootte bundels dient de terugtreklengte van de onderste kop groter te zijn dan bij kleine bundels.

Bij prei is de terugtreklengte van de onderste kop aan loofzijde groter dan aan de wortelzijde door het verschil in doormeter

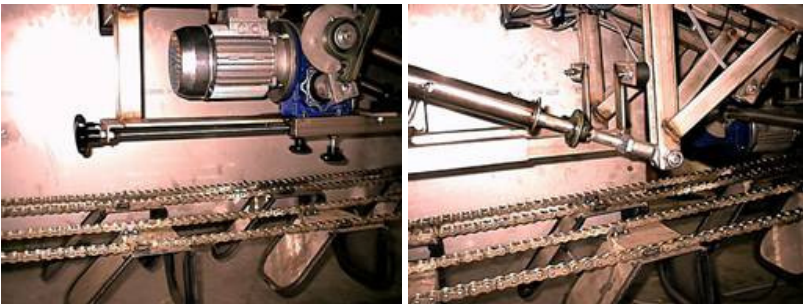
De terugtreklengte wordt onder het werkblad geregeld door de zwarte vergrendelknop los te maken en met de zwarte regelknop te draaien.

De regelknop vast draaien vergroot de terugtreklengte, losdraaien verkleint de terugtreklengte.

De terugtreklengte is goed ingesteld indien bij het sluiten van de kleefkoppen de plakband goed aangespannen is.

Te kleine terugtreklengte heeft loskomen of breken van de plakband tot gevolg.

Te grote terugtreklengte heeft vervuilen met plakbandsnippers van desbetreffende kop tot gevolg.



### B: Plakbandspanning

Met de zwarte knop op de plakbandhouder regelt men de plakbandspanning.

Door de zwarte knop vast te draaien remt de plakbandhouder af waardoor de plakbandspanning toeneemt.

Sterker afremmen heeft vastere bundels tot gevolg.

Te sterk afremmen heeft losbreken van de plakband en beschadiging van het product tot gevolg.

Met de onderste zwarte knop regelt men de centrering van de plakband in de kleefkop.



### C: Bladgeleider

De bladgeleider heeft als doel bladeren in positie te houden tijdens het bundelen.

De hoogte van de bladgeleider dient afgesteld te worden afhankelijk van de bundelgrootte.

Een goed afgestelde bladgeleider kan veel storingen voorkomen.



### **D: Snelheid bakkenketting**

Met de draaiknop op de regelaar van de kettingmotor regelt men de snelheid van de bakkenketting tijdens het plakken.

Wanneer men de snelheid van de bakkenketting wijzigt, zal ook de stoppositie van de bakkenketting veranderen.

Dit kan men bijstellen met F08 van de kettingregelaar of door de kam van de sensor bakkenketting te verdraaien op zijn as.



### **E: Werkhoogte**

De steunvoeten van de machine zijn uitschuifbaar gemaakt.

Wanneer de 2 vergrendelbouten losgemaakt worden kan men de steunvoeten op de gewenste lengte plaatsen.

Opgelet! De machine ondersteunen alvorens de vergrendelbouten los te maken.



## **7: Afstellingen door technici uit te voeren**

### **A: Stoppositie bakkenketting**

Wanneer de fotocel produkt in een bakje ziet wordt de bakkenketting stopgezet.

De stoppositie wordt bepaald door een sensor die een kam aftast.

Door de kam te verdraaien op de aandrijfas van de bakkenketting wijzigt men de stoppositie.

Opgelet!zorg ervoor dat de kam de sensor niet raakt om beschadiging te voorkomen.

De speling tussen kam en sensor bedraagt ongeveer 3 mm.



## **B: Bewegingsnelheid luchtcilinders**

Op het ventiel van de latjescylinder staat een smoorklep waarmee men de uitschuifsnelheid van de latjescylinders kan regelen.

Op de cylinder van de gele klep staan twee smoorkleppen .

Met het ene smoorventiel regelt men de inschuifsnelheid en met het andere de uitschuifsnelheid.

