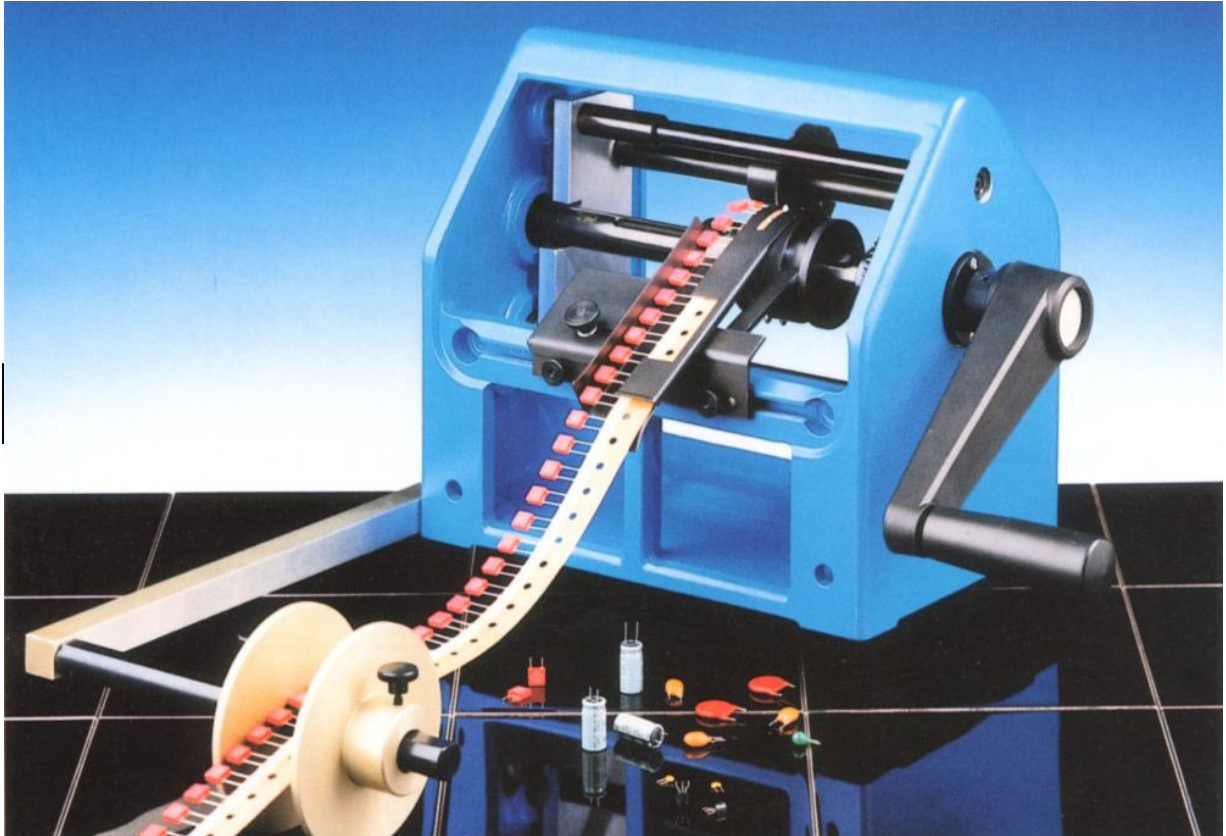


Ebsomat 33-1

Bedienungsanleitung

Operating instructions



Maschinennummer/ machinenumber :

Ebsomat 33-1

Ebsomat 33-1

Hersteller:

EBSO GmbH

Industriestr. 15

D-76767 Hagenbach

Tel.: (0049) 07273/9358-0

Fax: (0049) 07273/9358-28

E-Mail: info@ebso.com

Internet : <http://www.ebso.com>

Ebsomat 33-1

EG – Konformitätserklärung 89/392/EWG
Attestation of EC Conformity 89/392/EWG
Certificat de conformité aux directives de la C. E. 89/392/EWG

Geräte-Typ/Type of machine/Type de la machine: EBSOMAT
Fabrik-Nr./Fabrication No./No. de fabrication: _____
Baujahr/Year of manufacture/Anne de construction: 2006

entspricht den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen nach Anhang I A/

confirms to the governing fundamental safety and sanitary requirements as per Annex I A of the:/

correspond aux prescription de sécurité au règlements sanitaires fondamentaux suivant l'Annexe I A des/

EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG mit Ergänzungen 91/368/EWG, 93/44/EWG u. 93/68/EWG

EC Code of Standard for Machines 89/392/EWG incl. Supplements 91/368/EWG, 93/44/EWG and 93/68/EWG
Directives de la C. E. pour machines 89/392/EWG avec suppléments 91/368//EWG, 93/44/EWG et 93/68/EWG

Konstruktion und Herstellung erfolgten nach folgenden Normen:

Construction and manufacture have been performed acc. to the following standards:

Construction et fabrication selon les normes suivantes:

DIN EN 292-1
DIN EN 292-2
DIN EN 294
DIN EN 349
DIN EN 60204-1

Eine technische Dokumentation nach Anhang V der EG - Maschinenrichtlinie liegt vor.

The technical documentation as per Supplement V of the EC Code of Standards for Machines are available.

Une documentation technique suivant l'annexe V directives de la C.E. pour machines est disponible.

Die am 03.11.2004 vorgenommene Werksprüfung ergab keine Beanstandungen.

At the occasion of the quality inspection out on 03.11.2004 there have not been made any objections.

L'inspection en usine effectuée le 03.11.2004 à pas donnée des réclamations.

wurde mit dem CE-Zeichen „CE“ versehen.

has been provided with the CE sign „CE“

a été marqué du symbole de la CE „CE“

Hagenbach, den _____

Sicherheitshinweise

WICHTIG !!!

Bitte lesen Sie zuerst die **Bedienungsanleitung** bevor Sie mit dem Zusammenbau der Maschine und dem Einsatz in der Produktion beginnen.

Der **Ebsomat 33-1** darf nur zur Bearbeitung der Anschlußbeinchen von elektronischen radial, gegurten Bauteilen verwendet werden.

Der Drahtdurchmesser der Beinchen darf **max. 1,3mm** betragen und das Material der Anschlußbeinchen muß Kupfer verzinnt sein.

Bauteile mit Stahlanschlußdrähten dürfen nicht bearbeitet werden.

ACHTUNG !!!

Bearbeitung von weiteren Bauteilen die oben nicht aufgeführt sind, sind erst nach Rücksprache mit dem Hersteller (EBSO GmbH) zulässig

Safety Precaution

IMPORTANT!!!

Please read at first the **MANUAL** before assembling the machine and before using in your production department.

You can use **EBSOMAT 33 - 1** only for treatment of the leads from radially taped electronic components.

The leaded diameter can be up to a maximum of 1,3 mm and the material must be tinned copper.

You may not use components with pins from steel.

CAUTION!!!

If you want to treat components not above mentioned, you have to call manufacturer EBSO GmbH for consultation.

<h2>Sicherheitshinweise</h2>	<h2>Safety Precaution</h2>
<p>Hand - bzw. Automatikbetrieb</p> <ul style="list-style-type: none">- Bei Einrichtbetrieb nicht in den Arbeitsbereich der Werkzeuge greifen.- Bei Automatikbetrieb nur mit Schutzhaube arbeiten.- Vor öffnen des Gerätes Netzstecker ziehen.- Keine Bauteile mit Anschlußdrähten aus Stahl bearbeiten.- Bauteile nur mit den dafür vorgesehenen Werkzeugen bearbeiten.- Die Maschine darf nicht mit Werkzeugen betrieben werden, die nicht vom Hersteller stammen.	<p>1.1 Manual or automatic treatment</p> <ul style="list-style-type: none">- do not touch the tools while adjusting- automatic working only with safety hood- unplug the machine before opening- do not treat components with pins from steel- treat components only with the suitable tool set- on this machine you must work only with tools from the manufacturer EBSO GmbH
<p>Folgende Teile dürfen nicht gebogen bzw. geschnitten werden:</p>	<p>Following parts must not be bended or cutted:</p>
<p>Keine Bauteilekörper von elektronischen Bauteilen, Drahtstifte jeglicher Art, Kabel, Rund - und Flachstäbe aus Holz, Metall, Kunststoff, Pappe, Nägel, Büroklammern, Schrauben, Schraubendreher, Pinzetten, ect.</p>	<p>The component bodies of the electronic components, every kind of lead pin, cables, round bars from wood, metal, plastic or poplar, screws, nails and screw drivers.</p>

Technische Daten/Technical data:

1. Maße und Gewichte/Dimensions and Weights

ohne Motor/without motor	240 x 165 x 210mm	6 KG
mit Motor/with motor	280 x 175 x 230mm	8 KG

2. Anschluß/Connection

Maschine / machine	110V 50-60Hz / 220V 50-60Hz	150Watt
--------------------	-----------------------------	---------

3. Leistung/Capacity

ohne Motor/without motor	36.000BE/Std comp/h
mit Motor/with motor	50.000BE/Std comp/h

I.3. Zusammenbau:

Gerät auspacken auf Transportschäden und Vollständigkeit prüfen. Bauteilbehälter für bearbeitete Bauteile in das Gerät stellen.

Das Gerät auf eine feste Holzunterlage stellen und mit den Schraubzwingen, oder direkt auf der Platte mit 2 Stück Holzschrauben befestigen. Abrollarm anschrauben, Gurtflansche auf Achse schieben und mit der Rändelschraube befestigen.

Bei Motorantrieb Schutzhaube aufsetzen und Netzkabel anschließen.

Assembling:

Unpack the machine and check on transport damages and completeness. Put the machine on a solid wooden base and fix with the c - clamps or directly on the plate with two wood screws.

Screw on the reel device, slide the tape flange one the axle and fix with the knurled screws. If there is a motordrive, put on the safety hood and plug in.

Ebsomat 33-1

Lieferumfang

- Grundmaschine
- Bauteilebehälter

Delivery contains:

- Basic machine
- Component box

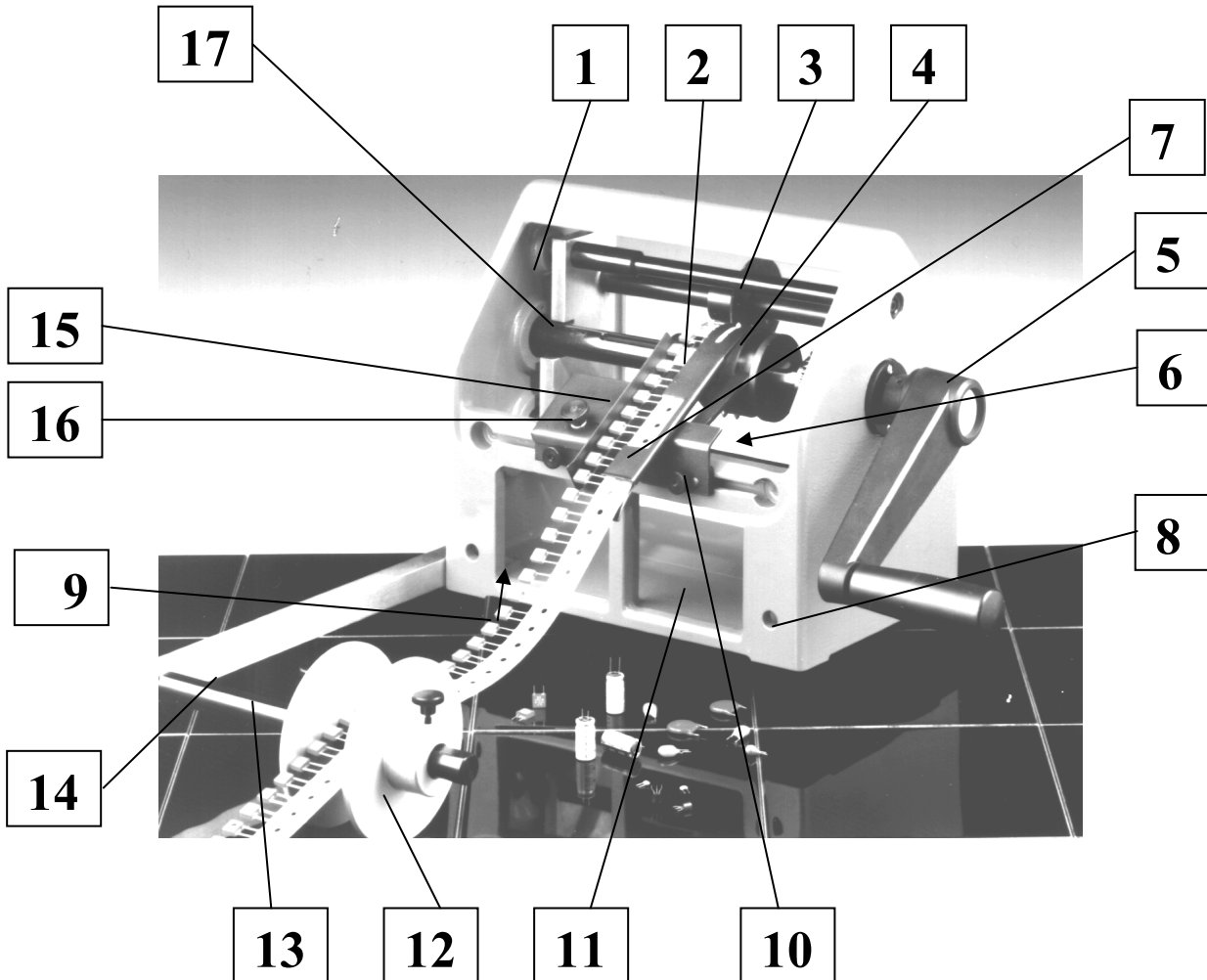
Optionen

- Gurtrollenarm
- Schraubzwingen (2 Stück)
- Motorantrieb **110/220V 50/60Hz**
-

Options

- Rolling device
- C - clamps, 2 pc
- Motordrive **110/220 V, 50/60 Hz**

Bedienungselemente/Operating Elements



1 Gehäuse	Casing	10 Schraube f. Abschneidlänge	Screw cutting length
2 Unteres Schneiderad	Lower Sharper Cutter	11 Bauteilbehälter	Components Box
3 Oberes Schneiderad	Upper Sharper Cutter	12 Gurtflansch	Tape Flange
4 Transportrad	Transportdisc	13 Achse Gurtarm	Axle Tape Arm
5 Handkurbel	Hand Crank	14 Abrollarm	Tape Rolling Arm
6 Skala	scale	15 Anschlag	Stopper
7 Gurtführung komplett	Tape Guide complete	16 Schraube für Anschlag	screw for Stopper
8 Befestigungsbohrung	Clamping Drill Hole	17 Achse	Axle
9 Bohrung f. Tischbefestigung	Drill Hole f. Table		

Inbetriebnahme

Putting into Operation

Einrichten Handbetrieb:

1. Gerät auf feste Unterlage stellen, daß die Handkurbel (5) sich frei drehen läßt
2. Schraubzwingen (Option) in Bohrung (8) stecken und auf Arbeitsplatte befestigen bzw. direkt auf der Platte über Bohrungen (9) mittels Holzschrauben befestigen
3. Achse (13) auf Gurtarm (14) schrauben und Gurtarm am Gerät mit Hilfe der gelieferten Schrauben befestigen
4. Rolle mit Bauteilen auf Achse (13) des Abrollarmes schieben und mit Gurtflansch (12) ausrichten.

ACHTUNG: Rolle nicht klemmen, sondern nur leicht anlegen!

5. Abschneidlänge durch Öffnen der Rändelschraube (10) und Verschieben des Transportrades auf der Achse (17) einstellen. Den Einstellwert auf Skala (6) wählen, wie auf Seite 8 angegeben. Rändelschraube (16) öffnen und Anschlag (15) so einstellen, daß zwischen Gurtführung und Bauteilkopf 1 - 2 mm Spiel entsteht. Rändelschraube (16) festziehen.

Equip Manual Operation:

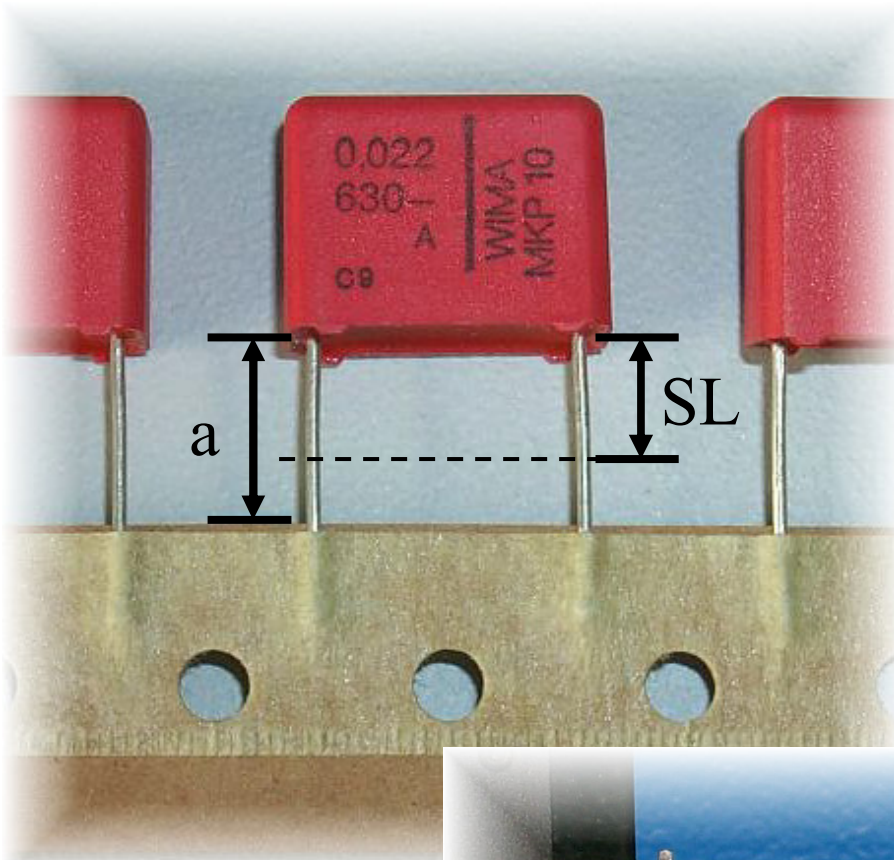
1. Put the machine on a fix base, that the hand crank can be turned around in a free way.
2. Stick the C - clamps (option) in the bore holes (8) and fix at the working - table or fix directly at the plate above the bore holes (9) with the wood screws.
3. Screw axle (13) on tape arm (14) and fix tape arm at the machine with the delivered screws.
4. Slide a component reel on the axle (13) of the rolling device and adjust with the tape flange (12).

CAUTION: Do not clamp the reel, just put up lightly!

5. Adjust cutting length by loosening the knurled nut and sliding of the feeding wheel on the axle (17). Choose the scale value on scale (6) like shown on page 8. Loose the knurled nut (16) and adjust the stopper (15) in the way, that there is a clearance of about 1.- 2 mm between tape guide and component body. Screw on the knurled nut (16).

Abschneidelänge einstellen

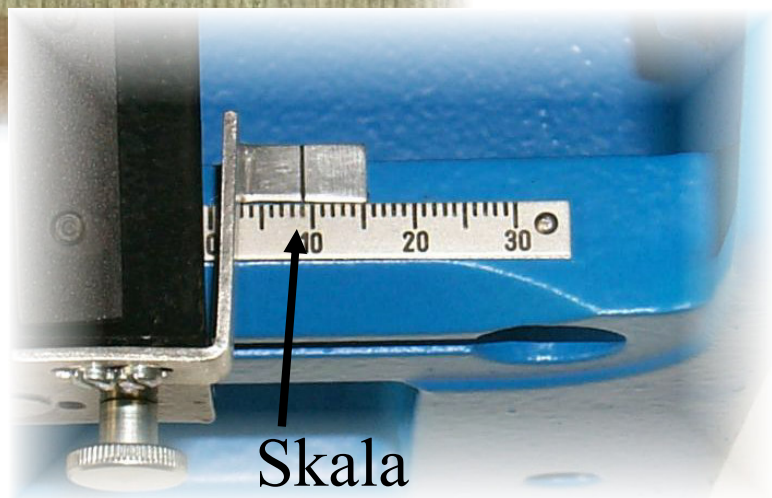
adjust cutting length



SL = Abschneidlänge
SL = cutting length

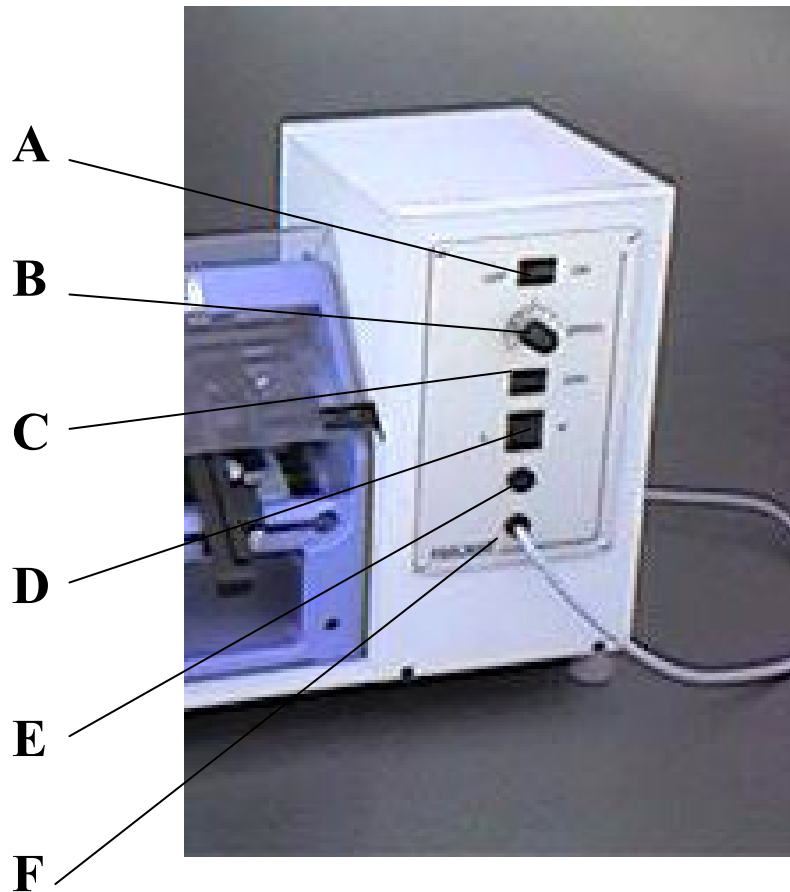
a = Aufgurtlänge
a = taped length

Skala = Skalenwert
Skala = scale value



$$\text{Skala} = a - \text{SL}$$

Motorelektronik/Bedienungselemente Motor Electronics/Operating Elements



A	STOP/START	Schalter	Switch
B	SPEED /	Geschwindigkeitsregulierung	Speed Regulation
C	TAST /	Taktbetrieb Taster	Cycle Switch
D	L/R /	Links-, Rechtslauf	Left-Right Drive
E	T4 250V/	Netzsicherung	Safety Feature
F		Netzanschlußkabel	Mains Supply Cable

Ebsomat 33-1

Einrichten Motorbetrieb:

1. Gerät auf feste Unterlage stellen, Gerät einstellen wie oben beschrieben
2. Geschwindigkeitsregler (B) auf Position 1 stellen
3. Netzstecker an 220/110 Volt 50/60 Hz Spannung legen
4. Schalter (A) auf **STOP** stellen
5. Schutzhaube aufsetzen, Sicherheitskreis geschlossen
6. Schalter (D) auf Position „R“ Rechtslauf stellen
7. Durch Drücken der Taste „D“ den Gurt in die Maschine laufen lassen. Nach Schneiden des ersten Bauteils die Abschneidlänge überprüfen
8. Schalter „A“ in Position „START“ bringen, leuchtet rot
9. Mit Geschwindigkeitsregler „B“ gewünschte Stufe 1 - 10 einstellen
10. Durch Drücken des Schalters „A“ auf Stellung „STOP“ bleibt die Maschine stehen
11. Durch Abnehmen der Schutzhaube wird der Sicherheitskreis unterbrochen und die Maschine bleibt stehen

ACHTUNG:

Schalter „D“ nicht während des Betriebes betätigen!!!

Equip Automatic Operation:

1. Put the machine on a fix base. Then prepare machine as above mentioned.
2. Adjust speed regulator (B) on position 1.
3. Plug in **220/110 V, 50/60 Hz.**
4. Adjust switch (A) on „**STOP**“.
5. Put on protection hood, safety circle closed.
6. Adjust switch (D) on position „**R**“ right way.
7. By pushing switch „**D**“ let the tape run into the machine. After cutting the first components check the cutting length.
8. Adjust switch „**A**“ on position „**START**“, shines red.
9. Adjust required speed **1 - 10** with speedregulator „**B**“.
10. Machine stops by pushing switch „**A**“ on position „**STOP**“.
11. Safety circle will be interrupted by taking off the protection hood and the machine stops working.

CAUTION!!!

Do not use switch „D“ while the machine is running!

Fehlerbeseitigung:

1 Störungen bei Hand- und Automatikbetrieb.

Bauteil klemmt unter dem Schneide-Transport-Rad	Abschneidlänge zu kurz eingestellt	
Bauteilkopf stößt an Anschlag (15) an	Anschlag nicht richtig eingestellt	
Ungleichmäßige Beinchenlänge	Spiel zwischen Bauteilkopf und Anschlag zu groß	Wie auf Seite 7 beschrieben einstellen
Gurt reißt aus dem Transportband	Bauteilrolle zu eng eingestellt	
Schnittkante nicht sauber (Grat)	Oberes (3) und unteres Schneiderad (2) falsch justiert, bzw. abgenutzt	Inbusschraube am oberen Rad öffnen und gegen unteres Rad drücken. Schraube anziehen. Bei Verschleiß austauschen

2 Störungen mit Motorantrieb:

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
2.1 Gerät arbeitet nicht im Automatikbetrieb	Keine Netzspannung Sicherung defekt Motorantrieb defekt	Versorgung nachprüfen Sicherung E (siehe S. 9) austauschen. Bei anschließendem erneutem Versagen der Sicherung Gerät zur Reparatur einschicken. Gerät zur Reparatur einschicken.

Trouble shooting

1. Fault on manual or automatic work:

Fault	Cause	Removal
Component clamps under shaper cutter or conveyor wheel	Cutting length adjusted too short	New adjustment of cutting length
Component body bumps into the stopper (15)	Component body too long, stopper wrong adjusted	No treatment of this component. New adjustment of stopper. Clearance between stopper and component body has to be 1 mm
Uneven cutting length	Clearance between component body and stopper too big	Adjust stopper as above explained
Tape fears out of the conveyor wheel	Component reel adjusted too tight	Loose flanges, put against lightly
Cutting edge is not tidy (burr formation)	Shaper cutters are blunt, shaper cutters not correct adjusted	Change shaper cutters, adjust shaper cutters. Push upper shaper cutter against the lower and screw on.

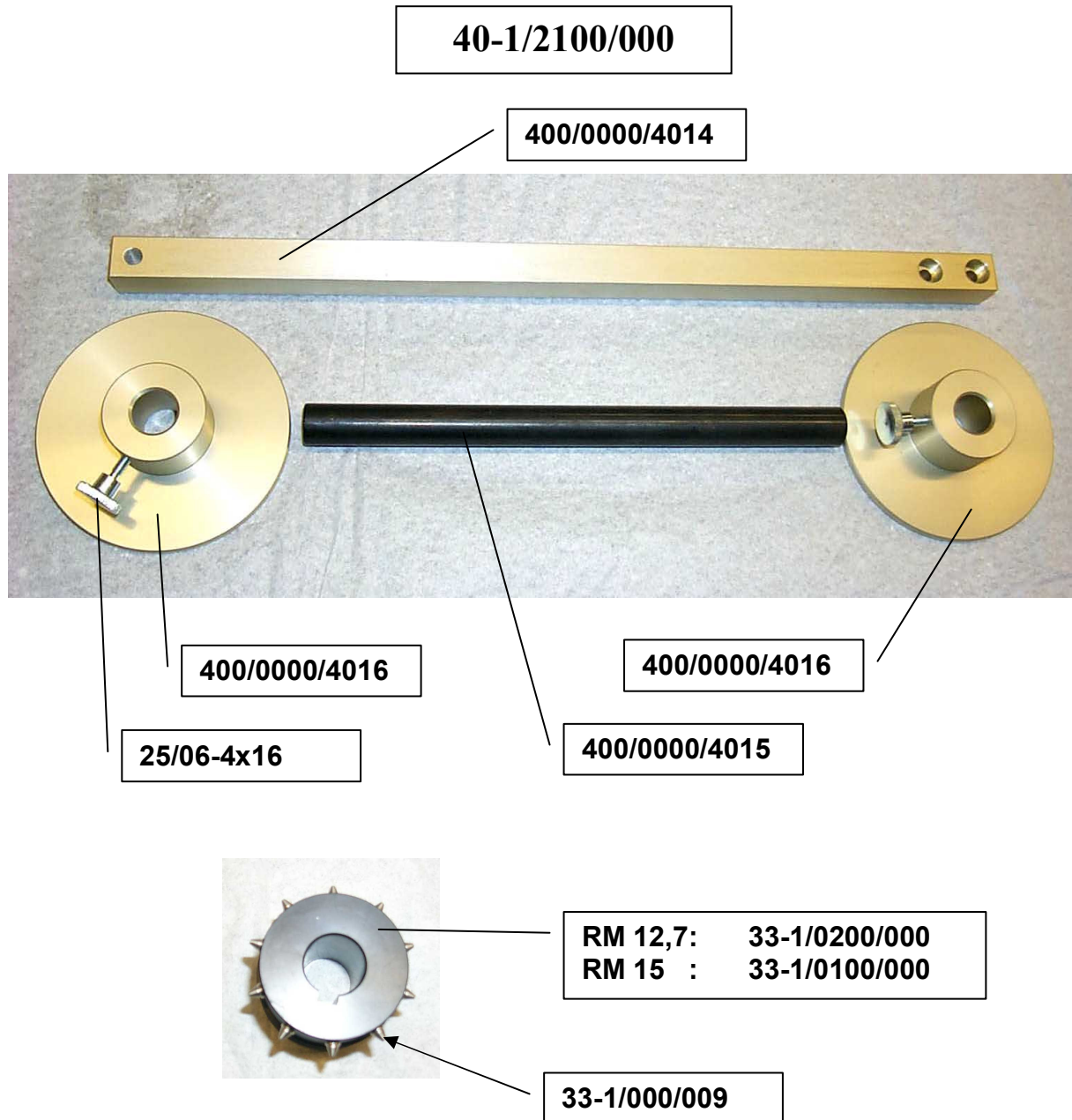
2. Fault on Motor Drive

	Fault	Cause	Removal
	Machine does not work automatically	Unplugged Safety - circuit not closed	Plug in Put on safety hood
		Fuse defect	Change fuse If the fuse fails again after changing return machine for repair
		Motor drive defect	return machine for repair

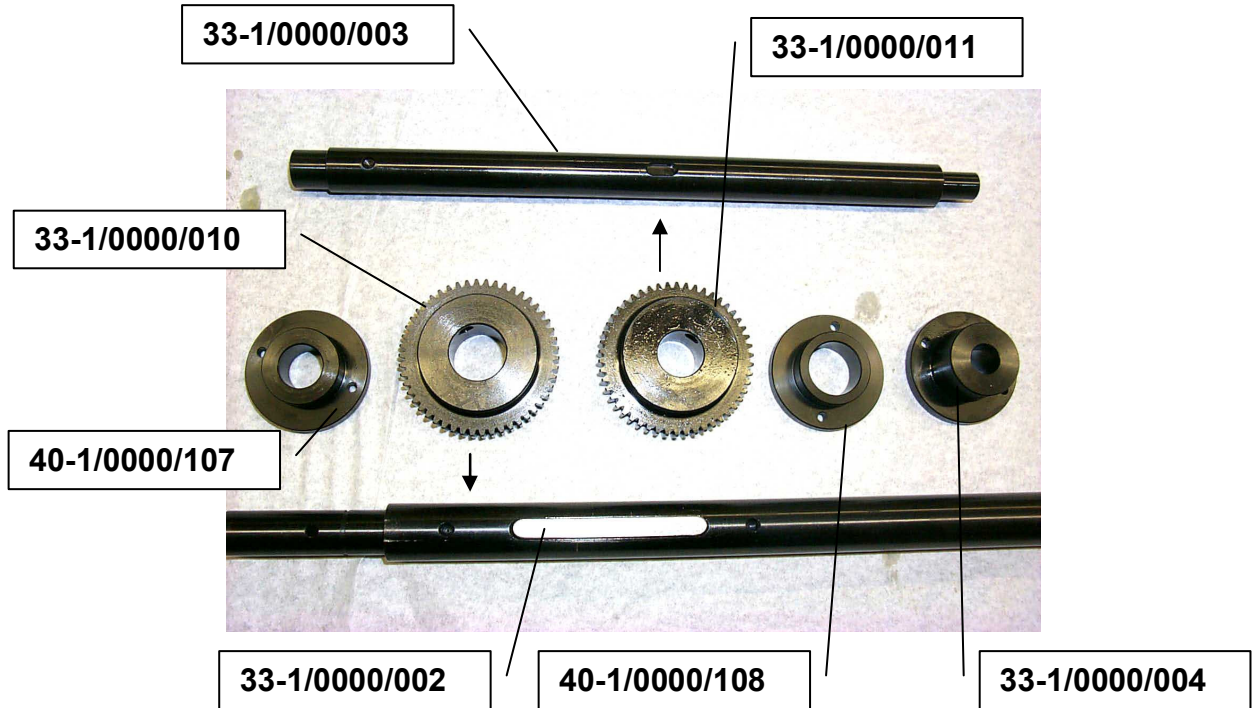
Wartungsintervalle, Pflege und Schmierung	Upkeep - Intervals
Halbjährlich Schmierung der Achsen leicht mit Maschinenfett Schneiderräder 4 und 5 auf Verschleiß überprüfen, schärfen bzw. auswechseln Transportrad 6 auf festen Sitz der Stacheln prüfen Maschine auf Verschleiß überprüfen	Half - Yearly Light lubrication of the axles with machinery - grease. Check shaper cutter 4 + 5 on wear, sharpen or change them. Check the machine on wear.
Monatlich Schmierung der Achsen leicht mit Maschinenfett	Monthly Light lubrication of the axles with machinery - grease.
Wöchentlich Komplette Maschine von Gurtabrieb reinigen	Weekly Clean the whole machine from tape abrasion.
Täglich Komplette Maschine von Gurtabrieb reinigen	Daily Clean the complete machine from tape abrasion.

Ebsomat 33-1

Ersatzteile spareparts

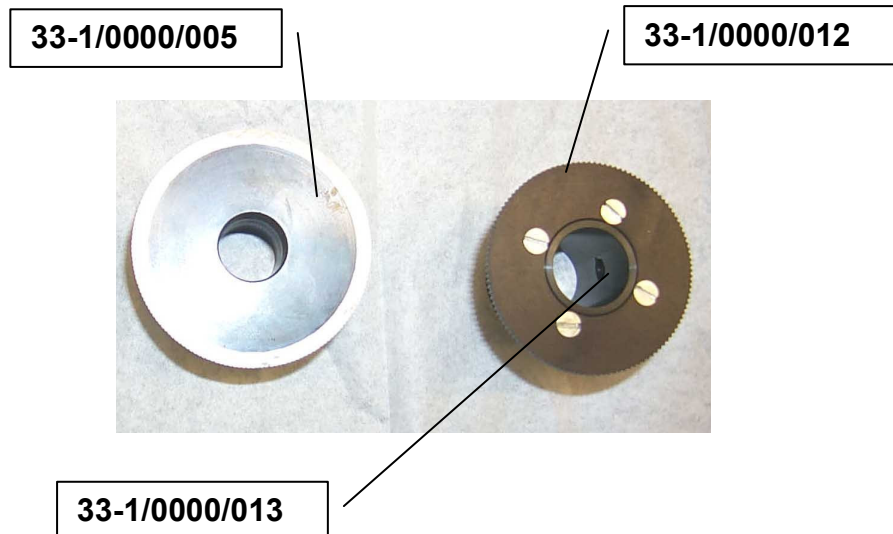


Ersatzteile spareparts



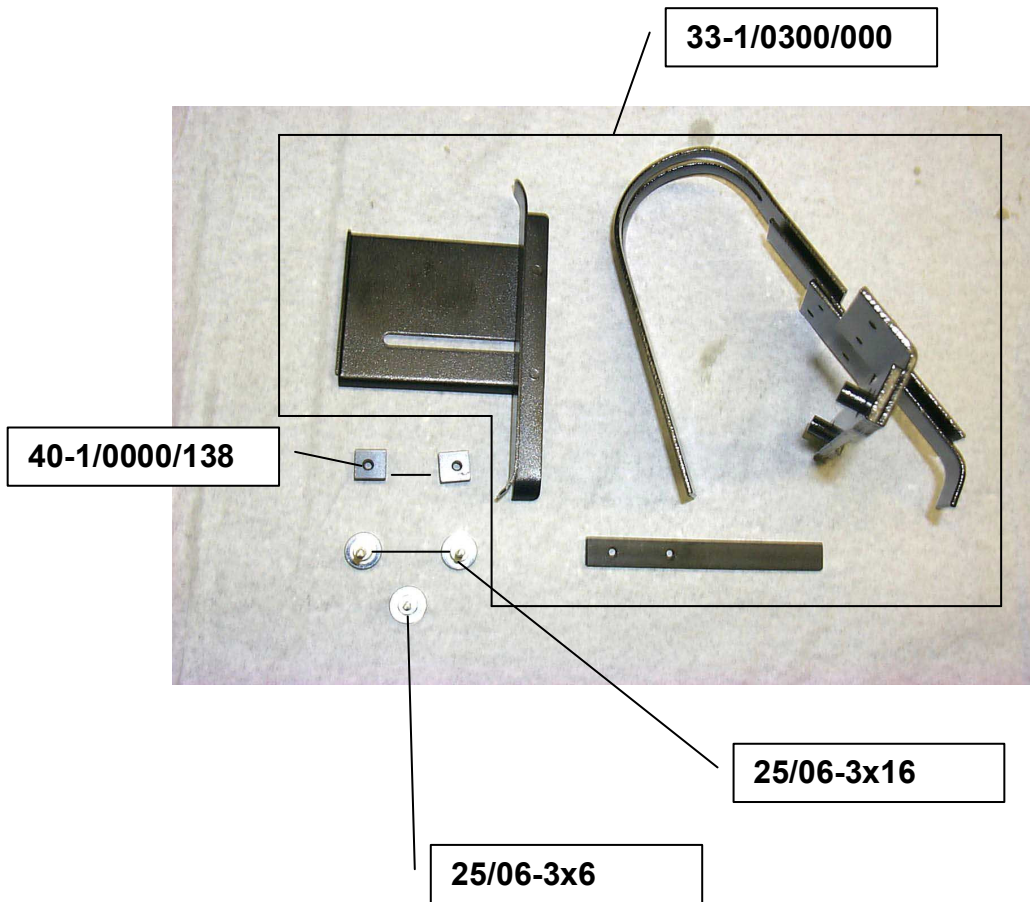
Unteres Schneiderrad komplett
Lower sharper cutter complete

33-1/0006/000



Ebsomat 33-1

Ersatzteile spareparts



Ebsomat 33-1

Ersatzteile spareparts

	Stk. Pcs.	Bezeichnung	Description	Teilenummer Part No.
		Bild Seite 6	Picture page 6	
POS.				
1	1	Gehäuse	Casing	33-1/0000/001
5	1	Handkurbel	Hand Crank	40-1/0000/136
11	1	Bauteilbehälter	Components Box	40-1/0000/121
		Ersatzteilabbildungen	Sparepart pictures	
Seite Page				
16	2	Schraube f. Abschneidlänge	screw for cutting length	25/06-3x16
16	1	Schraube f. Anschlag	screw for stopper	25/06-3x6
14	2	Schraube für Gurtflansch	screw for tape flange	25/06-4x16
15	1	Achse	axle	33-1/0000/002
15	1	Welle	shaft	33-1/0000/003
15	1	Wellenlager PVC	shaft bearing pvc	33-1/0000/004
16	1	Oberes Schneiderad	upper sharper cutter	33-1/0000/005
14	12	Gurtmitnehmer	tape finger	33-1/0000/009
15	1	Zahnrad Bohrung 18mm	gear bore hole 18 mm	33-1/0000/010
15	1	Zahnrad Bohrung 15mm	gear bore hole 15 mm	33-1/0000/011
16	1	Unteres Schneiderad	lower sharper cutter	33-1/0006/000
14	1	Transportrad	transportdisc rm 12,7mm	33-1/0200/000
16	1	Gurtführung komplett	tape guide complete	33-1/0300/000
14	1	Gurtarm	tape rolling arm	400/0000/4014
14	1	Achse Gurtarm	axle tape arm	400/0000/4015
14	2	Gurtflansch	tape flange	400/0000/4016
15	1	Wellenlager D 14mm	shaft bearing	40-1/0000/107
15	1	Wellenlager D 18mm	shaft bearing	40-1/0000/108
16	2	Nutenstein	nut	40-1/0000/138

Ebsomat 33-1

Ersatzteile spareparts

	Stk. Pcs.	Bezeichnung	Description	Teilenummer Part No.
		ohne Abbildung	without diagram	
	1	Gleitlager PAP1310P0	sliding bearing	05/01-131510
	1	Paßfeder6x6x60mm Form A	feather key	15/01-6x6x60
	1	Gewindestift M6x8mm	grub screw	20/01-6x8
	1	Sicherungsring Welle A14	locking ring shaft	22/01-14x1
	4	Gewindestift angedreht	grub screw lathed	400/0000/4196
Option:				
	1	Transportrad RM 15mm	Transportdisc RM 15 mm	33-1/0100/000
	10	Gurtmitnehmer	Tape finger	33-1/0000/009

Ebsomat 33-1

Empfohlene Ersatzteile

Bezeichnung	Artikelnummer	Kommentar
Messer oben	33-1/0000/005	
Messer unten	33-1/0000/012	
Nabe	33-1/0000/013	
Gurtransport	33-1/0200/000	

Motorantrieb

Bezeichnung	Artikelnummer	Kommentar
Motor	120/4900/0001	
Elektronikeinschub	40-1/4920/000	nur komplett