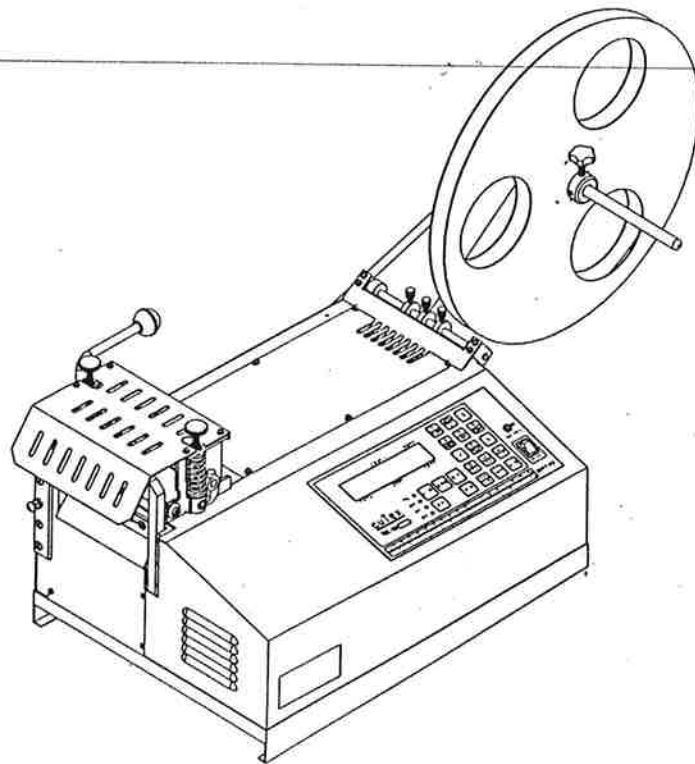


cuTex

How to operate Automatic Belt Loop Cutter

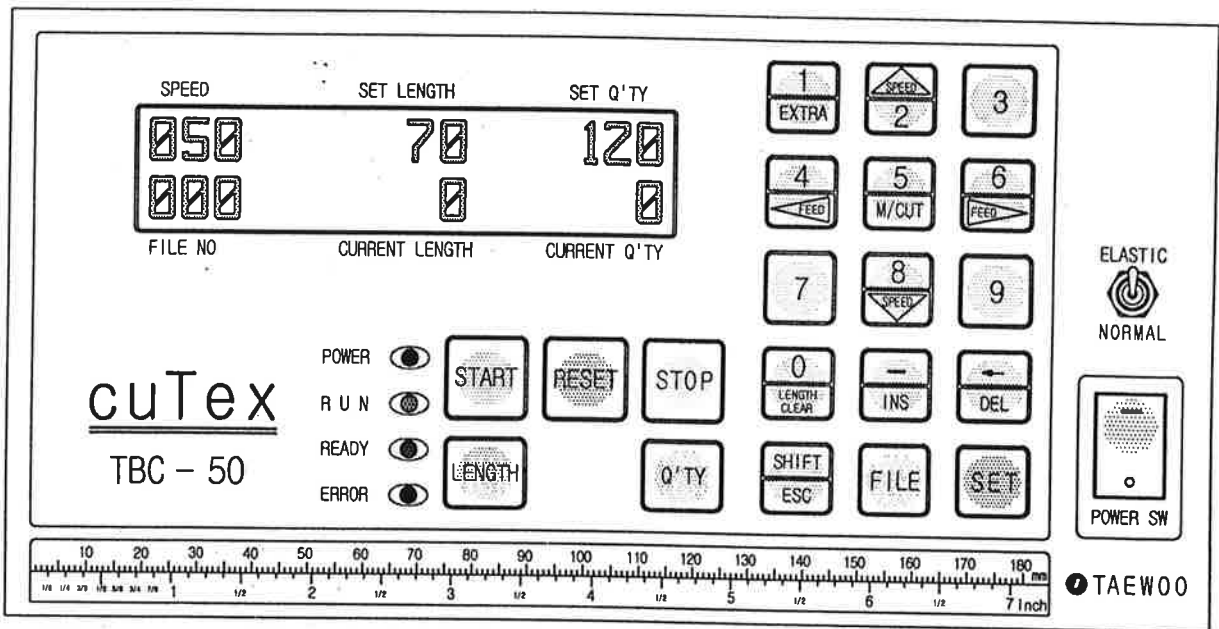
En Français

(Model No. : TBC-50)



TAEWOO CO., LTD.

MODE OPERATOIRE TBC-50



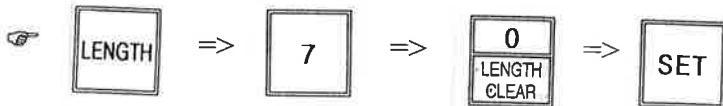
1 – Un exemple (longueur de coupe : 70 mm, quantité coupée = capacité : 120 pièces)

🔧 Tourner le bouton « POWER SW »



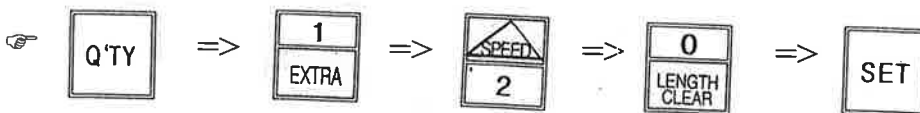
POWER SW

🔧 Longueur de coupe 70 mm (presser les boutons suivants dans l'ordre)



Le bouton « 0 » a une double fonction de 0 et d'effacement de la longueur courante.

🔧 Coupe ; quantité 120 pièces :



🔧 Interrupteur du matériel à couper :



Bouton en haut : matériel élastique
Bouton en bas : matériel normal (non élastique)

🔧 Presser le bouton « start » (commencer)



Commencer la coupe

2 – Fonctions clés :



La longueur courante sur l'écran sera de retour à zéro à la fin



Toutes les longueurs courantes et les quantités courantes sur l'écran seront remises à zéro



Mouvement du couteau :

- ① Pour faire un essai de coupe
- ② Pour sortir le matériel coincé entre les lames de couteaux
- ③ pour régler les lames de coupe après échange



Coupe supplémentaire



Remettre une condition normale après un message erreur (cf. LED) et entrer à nouveau les paramètres.



Pour enfiler la bande dans la machine ou pour faire marche arrière



Pour augmenter la vitesse d'avance de la bande



Pour diminuer la vitesse d'avance de la bande



Pour insérer un nouveau programme entre les programmes déjà créés dans la base



Pour effacer le mauvais programme en temps dans la base (toutes les choses du STEP seront effacées)



Fonctions pour coupe-étiquettes

3 – Spécifications

Nom	Principaux matériels de coupe	Ciseaux de coupe	Puissance d'alimentation	Largeur de coupe max.	Longueur de coupe	Quantité de coupe/mm Longueur 50 mm	Dimensions machines (poids net)	Dimensions Emballage (poids brut)
TBC-50 Coupeuse à passants	Machine à passants, ficelle, tube, velcro, rubans	Froid	AC110/220 V 50/60Hz	110 mm	1 mm 99.999 mm	120 – 140 coupes	850 x 320 x 380 (18.6 kgs)	535 x 430 x 370 (21.4 kgs)

4 – Précautions d'utilisation :

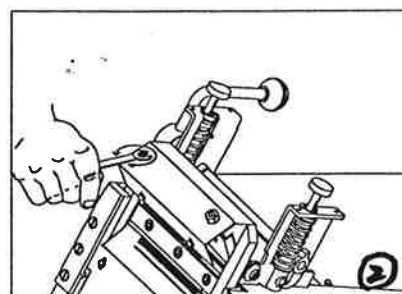
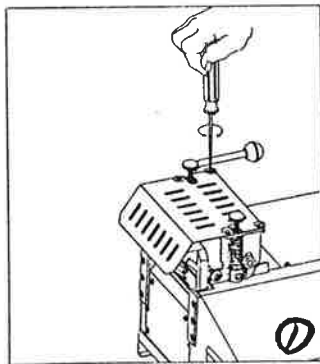
Avant la mise en route, confirmer le voltage et brancher sur prise terre. (l' électricité statique sera réduite de moitié).

Ne pas mettre les mains ou tout autre objet lorsque le couteau est en marche (pour votre sécurité).

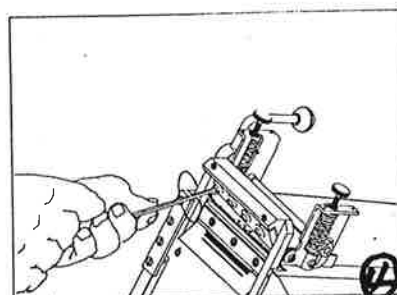
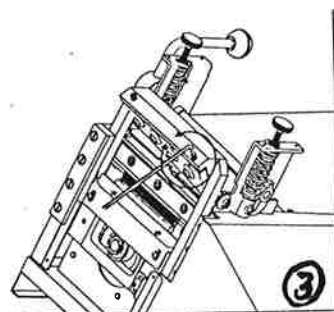
Quand la lame devient émoussée, nous l'expédier pour affûtage ou échange (ne pas laisser une personne inexpérimentée l'utiliser ou installer la lame).

Echange de couteaux :

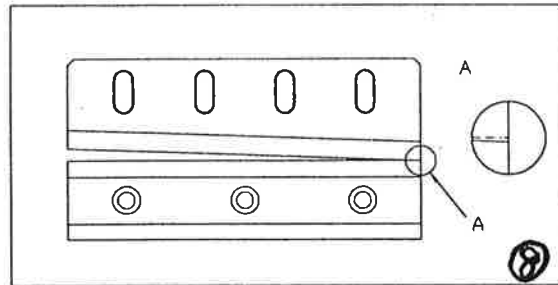
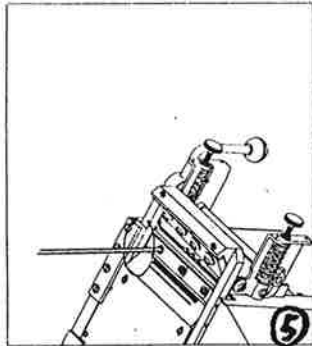
- ① Premièrement, dévisser 4 boulons de la capsule de sécurité et enlever le couteau de la capsule,
- ② Enlever l'appareil antistatique avec une clé de 8 mm pour enlever la lame supérieure.



- ③ Dévisser 2 boulons de la lame supérieure avec une clé à écrou de 2.5 mm (ne pas les enlever)
- ④ Dévisser les 4 écrous fixés par une clé de 4 mm et enlever les lames supérieures.



- ⑤ Dévisser les 3 écrous des lames inférieures par une clé de 4 mm et enlever les lames.
- ⑥ Vice versa, installer les nouvelles lames et les fixer fermement.
- ⑦ Bouger les lames supérieures du châssis et installer les nouvelles lames mais ne pas les fixer fermement.
- ⑧ Par une légère pression du bouton M/CUT, si le bouton droit de la lame supérieure entre en contact avec le couteau inférieur, visser le verrou de contrôle légèrement.
- ⑨ Faire un essai de coupe avec un papier ou un tissu par le bouton presseur M/CUT.
- ⑩ Si la coupe est normale, contrôler rapidement le verrou du couteau supérieur.

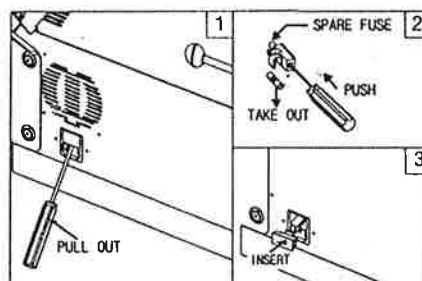
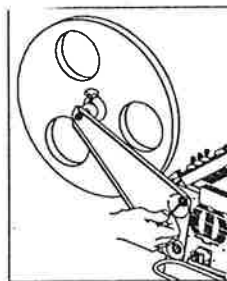


Montage du roulement :

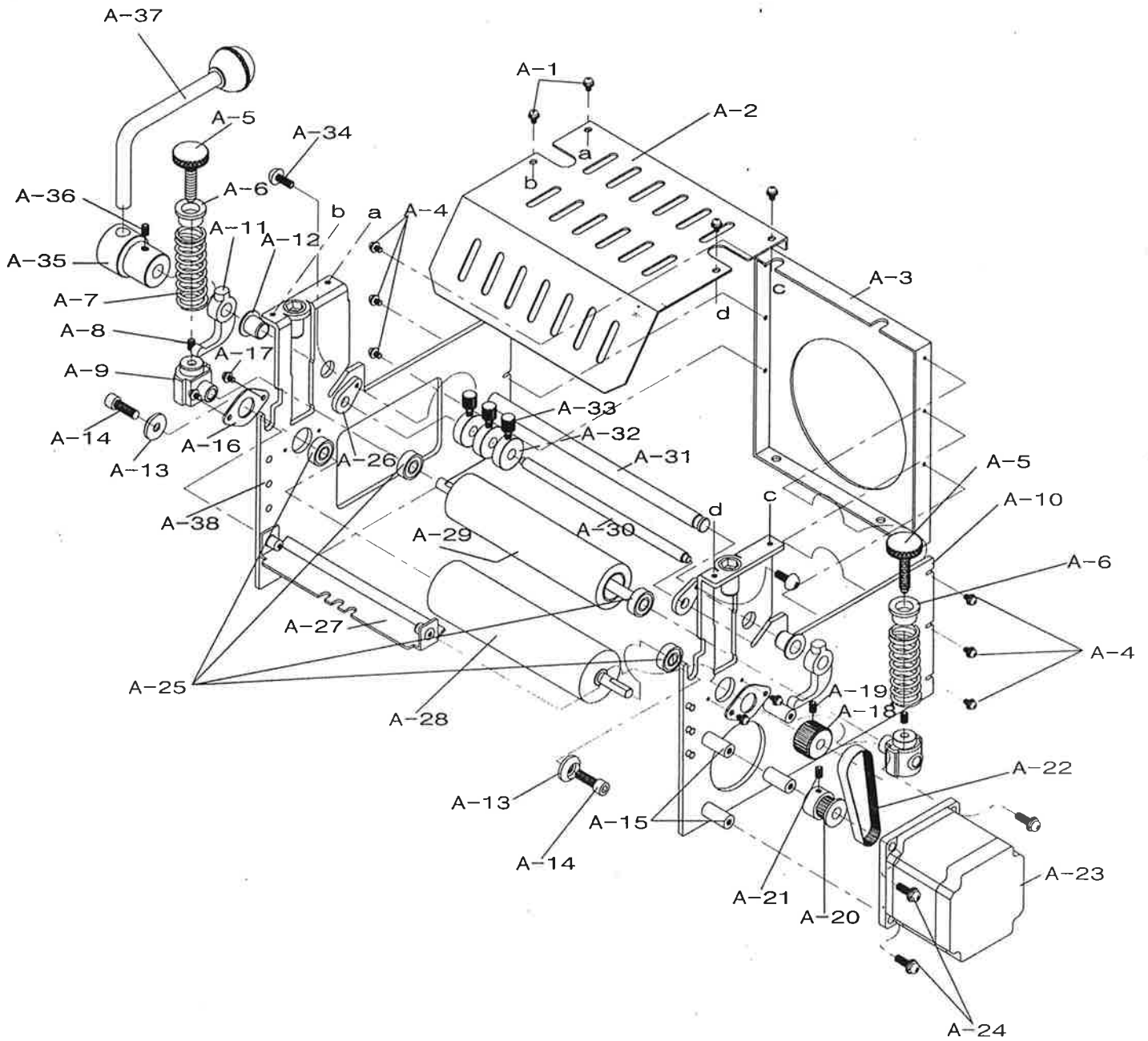
Fixer les roulements triangulaires par une clé de 4 mm

Echange des fusibles :

Débrancher le courant et effectuer l'échange comme montré sur le schéma.



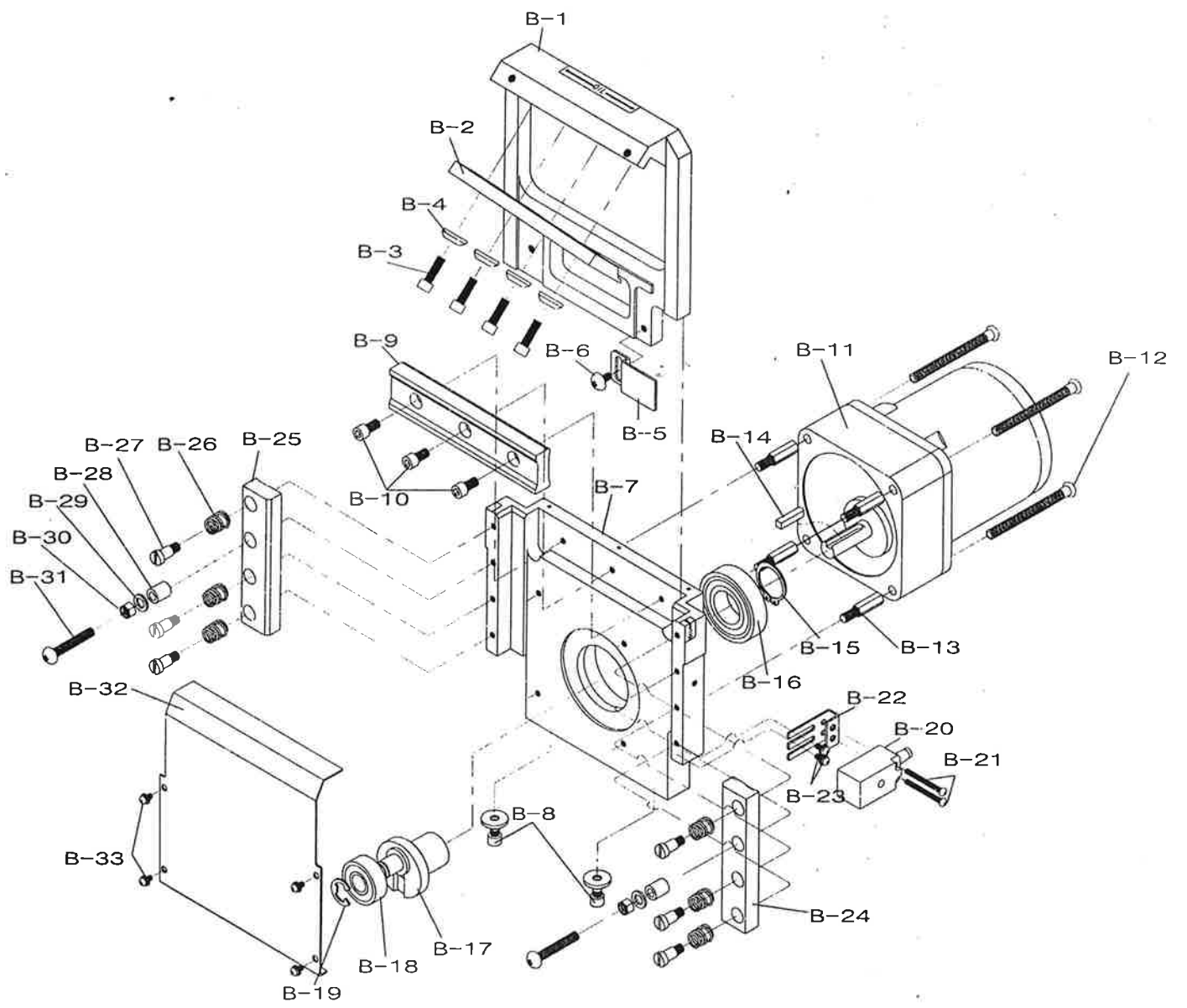
Part Drawing A of TBC-50 (Feeding part)



Part List A of TBC-50 (Feeding part)

Part No.	Description	Part No.	Description
A-1	Clamping Bolt(M3×5L)	A-21	Detent Screw(M3×6L)
A-2	Knife Safety Cover	A-22	Timing Belt(MXL75)
A-3	Space Plate of Roller Bracket	A-23	Stepping Motor
A-4	Clamping Bolt(M3×5L)	A-24	Clamping Bolt(M4×13L)
A-5	Pressure-control Bolt	A-25	Ball Bearing(#696)
A-6	Pressure-control Spring Cover	A-26	Guide-clamping Bracket
A-7	Pressure-control Spring	A-27	Stopper
A-8	Detent Screw(M4×6L)	A-28	Lower Roller
A-9	Slide Block of Upper Roller	A-29	Upper Roller
A-10	Right Roller Bracket	A-30	Front-guide Pin
A-11	Slide Lever	A-31	Lever Shaft
A-12	Oilless	A-32	Guide Ring
A-13	Clamping Washer	A-33	Knob Bolt of Guide Ring
A-14	Wrench Bolt(M×14L)	A-34	Round Screw(M4×5L)
A-15	Tie Bar of Stepping Motor	A-35	Lever Bracket
A-16	Bearing Cover	A-36	Detent Screw(M5×5L)
A-17	Clamping Bolt(M3×5L)	A-37	Lever
A-18	Feed-timing Gear(MXL30T)	A-38	Left Roller Bracket
A-19	Detent Screw(M4×6L)		
A-20	Drive-timing Gear(MXL20T)		

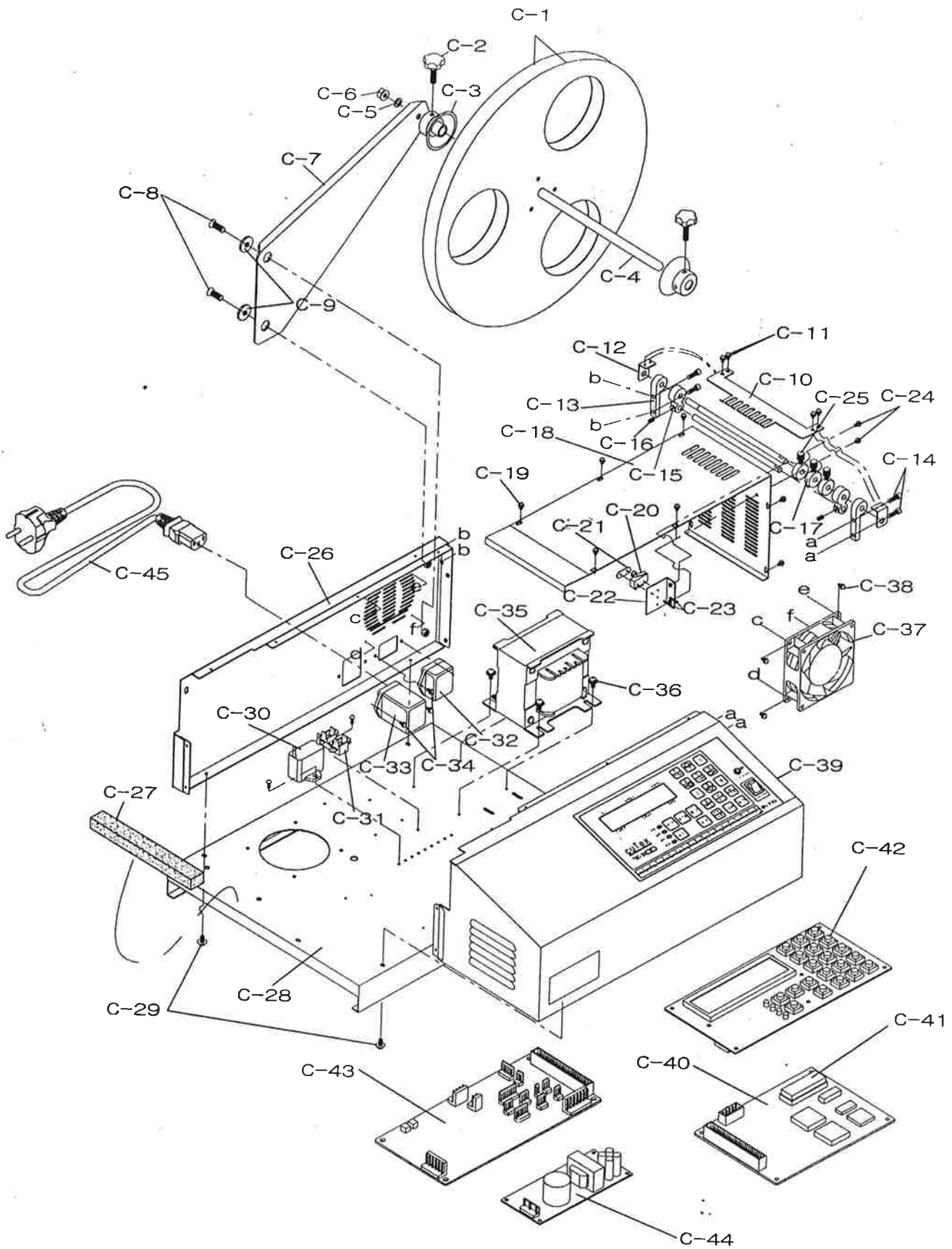
Part Drawing B of TBC-50 (Cutting)



Part List B of TBC-50 (Cutting part)

Part No.	Description	Part No.	Description
B-1	Upper Knife Case	B-21	Clamping Bolt(M3×18L)
B-2	Upper Knife	B-22	Clamping Bracket
B-3	Wrench Bolt(M5×15L)	B-23	Clamping Bolt(M3×5L)
B-4	Neck Washer	B-24	Right Pressure Plate
B-5	Counting-sensor Bracket	B-25	Left Pressure Plate
B-6	Clamping Bolt(M4×6L)	B-26	Pressure Spring
B-7	Lower Knife Case	B-27	Clamping Bolt of Pressure Plate
B-8	Wrench Bolt(M5×15L)	B-28	Urethane Bush
B-9	Lower Knife	B-29	Tension-control Washer
B-10	Wrench Bolt(M5×10L)	B-30	Tension-control Nut
B-11	Motor+Reduction Gear	B-31	Tension-control Bolt
B-12	Clamping Bolt(M5×42L)	B-32	Front Cover
B-13	Motor Supporter	B-33	Clamping Bolt(M3×5L)
B-14	Motor Key		
B-15	Snap Ring		
B-16	Ball Bearing(#6004)		
B-17	Crank Bundle		
B-18	Ball Bearing(#6000)		
B-19	E-Ring		
B-20	Counting Sensor		

Part Drawing C of TBC-50(Other Part)



Part List C of TBC-50 (Other parts)

Part No.	Description	Part No.	Description
C-1	Roll-hanger Wheel	C-26	Left Cover
C-2	Clamping Bolt of Holder	C-27	Sponge
C-3	Holder	C-28	Base
C-4	Roll-hanger Shaft	C-29	Clamping Bolt(M4×8L)
C-5	Roll-hanger Shaft Washer	C-30	Condenser
C-6	Check Nut(M6)	C-31	Terminal
C-7	Roll-hanger	C-32	AC Connector(OUT-PUT)
C-8	Flat-head Bolt(M6×16L)	C-33	AC Connector(IN-PUT)
C-9	Neck Washer of Roll-hanger	C-34	Clamping Bolt(M3×6L)
C-10	Existence Detector	C-35	Transformer
C-11	Clamping Bolt(M3×5L)	C-36	Clamping Bolt(M4×6L)
C-12	Clamping Bracket	C-37	Cooling Fan
C-13	Rear Guide-pin Bracket	C-38	Clamping Bolt(M3×6L)
C-14	Wrench Bolt(M4×15L)	C-39	Control Cover
C-15	Rear Tension-guide Block	C-40	Control Circuit Board(MB)
C-16	Detent Screw(M4×6L)	C-41	ROM
C-17	Guide Ring	C-42	Operation Circuit Board(OP)
C-18	Upper Guide Plate	C-43	Drive Circuit Board(DR)
C-19	Clamping Bolt(M3×5L)	C-44	SMPS(Power Supply)
C-20	Micro Limit Switch	C-45	Power Cord
C-21	Plate-nut		
C-22	Limit Switch Bracket		
C-23	Clamping Bolt(M2×10L)		
C-24	Clamping Bolt(M3×5L)		
C-25	Knob Bolt		

Trouble-shooting of TBC-50 series

No	Troubles		Applicable model	Causes & Measures
1	No power supply		All models	<ul style="list-style-type: none"> - Check if electric cord is connected well. - Check if the fuse blows out or not.
2	Power is on, but no work	Feeding roller doesn't work.	All models	<ul style="list-style-type: none"> - Check if there is inserted any alien substance in roller. - If current length on display is changed, exchange drive board. - If current length on display is not changed, exchange Control board(MB).
		Knife doesn't work.	All models	<ul style="list-style-type: none"> - Check if pressure plates of upper knife are too much fastened or not.
		LCD display doesn't work.	All models	<ul style="list-style-type: none"> - After opening the cover, check the connection. (especially between Operation & MB board)
		All functions don't work	All models	<ul style="list-style-type: none"> - Check if auto-stop device lies down. If any, raise it up.
3	Material is not cut.		Hot cutter (H, LH, SH, HX)	<ul style="list-style-type: none"> - Check if temperature goes up to set-degree. - Check if knife blades are even(parallel).
4	Material is cut onesidedly.		All models	<ul style="list-style-type: none"> - Check if blades are damaged or worned. - After making both knives close each other by M/CUT button and check if they are even or not. (If they are not even, adjust them by bolts)
5	Cut-length is different from set-length.		All models	<ul style="list-style-type: none"> - Test cutting after loosening material from the reel by hand or attaching feeding device.
6	It cuts before the cutting line of labels.		Label cutter (S, SH)	<ul style="list-style-type: none"> - Move the sensor towards knife side as long as the difference by pushing.
7	It cuts after the cutting line of labels.		Label cutter (S, SH)	<ul style="list-style-type: none"> - Move the sensor towards counter-knife side as long as the difference by pushing.
8	ERROR on LCD & LED	ERROR CODE [064] >Sensor check Er	Label cutter (S, SH)	<ul style="list-style-type: none"> - Trouble in Mark sensor → • Check if the sensor is connected well or not. • Check if the sensor is adjusted well or not. (FILE NO 001) • Check if it is label problem or not.
		ERROR CODE [065] >CUT I/O Error!	All models	<ul style="list-style-type: none"> - Trouble in cutting motor or cutting sensor → • Upper knife moves 1~3 sec. and ERROR on display. Check the connection of cutting sensor. If not, exchange the cutting sensor. • Upper knife doesn't move and ERROR on display. Exchange the cutting motor or drive board.
		STOP INPUT !! CHECK STOP INP!	All models	<ul style="list-style-type: none"> - Auto stop device is pressed down or shortage. → raise up the device and check shortage.
		(C)ACORD CTRL-OP AMC-T3KA VER1.7D	All models	<ul style="list-style-type: none"> - Bad connected ROM → Press ROM by hand or connect it again. (If not, change MB board)
		ERROR CODE[065] >CHECK CODE[003]	All models	<ul style="list-style-type: none"> - Change of FILE 003 in program by noise or mis-operation → Initialize the controller. ※ How to Initialize(programs to be initial) : press SET+SHIFT/ESC buttons and RESET button at the same time. (Press RESET later than other two keys.)
9	Operator feels electric current in touch of machine.		All models	<ul style="list-style-type: none"> - Connect the earth cord(green) to any bolt of backside of machine.

※ A/S center : TEL +82 31 521 6904~7, FAX +82 31 521 6908