

BETRIEBSANLEITUNG FÜR AG 3000:**a) MAXIMALE KAPAZITÄT:**

GEWICHT: 3000 kg

BLECHBREITE: 1250 mm bzw. geringere Breiten durch Einschub von Distanzhülsen zwischen Verstellmutter und Kegel

b) BESCHICKUNG:

- Blech-Coil auf den Boden absetzen
- Bremssicherung herausziehen
- Achse vom Gestell entfernen
- Feststellmutter abschrauben
- beweglicher Kegel abnehmen (Kegel auf der Seite der Feststellmutter)
- Achse bis zum Anschlag durch den Blech-Coil schieben
- beweglicher Kegel montieren
- erforderliche Distanzhülsen aufschieben
- Feststellmutter anziehen (händisch stark)
- ganze Achse mittels Hubstapler auf das Gestell setzen
- Position der Achse bzw. des Bleches laut Maß (Bekanntgabe bei der Montage) mittels Vorrichtung einstellen
- Bremssicherung einschieben

c) WARTUNG:

wartungsfrei

BETRIEBSANLEITUNG FÜR MT-4 1500:**a) MAXIMALE KAPAZITÄT:**

BLECHBREITE: 1500 mm bzw. geringere Breiten durch Verwendung von beweglichen Anschlägen mit größerem Verstellbereich (GRO-VER bzw. Handradverstellung)

b) BESCHICKUNG:

- beweglicher Anschlag lösen und in die äußerste Position stellen
- das Blech manuell vom AG abziehen und auf den Tisch führen
- das Blech an den Fixanschlag andrücken (ohne Spiel)
- beweglicher Anschlag an der anderen Seite anstellen (geringes Spiel ca. 0,5 mm)
- Blech händisch vorschieben bis die Transportwalzen eingreifen
- Tisch mittels Steckzapfen entkuppeln
- Blech manuell mittels Handrad einziehen (ca. 50 bis 100 mm)

c) WARTUNG:

Demontage des Schutzdeckels (Bedienungsseite)

SCHMIERUNG DER KETTE:

im Intervall von 6 Monaten mit Kettfett

BETRIEBSANLEITUNG FÜR RM-5 1500 a:

1) MAXIMALE KAPAZITÄT:

BLECHBREITE: 1500 mm bzw. geringere Breiten

BLECHSTÄRKE: bis max. 1,5 mm FE 37

2) BESCHICKUNG:

- linke obere Richtwalze mittels beider Exzenterhebel in die oberste Stellung bringen
- rechte obere Richtwalze mittels beider Exzenterhebel in die oberste Stellung bringen
- obere Transportwalze mittels Exzenterhebel in die oberste Stellung bringen
- Einkuppeln des gewünschten Tisches beim Mehrfachtisch durch Einschieben der Zahnradsteckkupplung
- manueller Vorlauf des Bleches bei der Steuerung durch Drücken der Taste betätigen bis das Blech die Transportwalzen der Richtanlage erreicht hat
- obere Transportwalze nach unten stellen bis diese satt am Blech aufliegt - danach mit Klemmhebel fixieren
- erste obere Richtwalze, welche das Vorrichten durchführt, in die entsprechende Stellung bringen - falls das Blech nicht die max. Blechbreite von 1500 hat, sollte der hintere Exzenterhebel stärker eingestellt werden, um das Blech auf die gesamte Breite gleichmäßig auszurichten - danach mit Klemmhebel fixieren
- zweite obere Richtwalze, welche das Fertigrichten bewirkt, in die entsprechende Stellung bringen - jedoch auf jeden Fall stärker einstellen, als die erste obere Richtwalze - danach mit Klemmhebel fixieren
- die Einstellung der Richtwalzen kann nur über Erfahrungswerte bzw. Praxis optimal erfolgen und dadurch eine gute Richtqualität ergeben
- die Richtanlage wäre jetzt zum Arbeiten bereit

3) WARTUNG:

- die Antriebskette und alle Zahnräder sollten im Abstand von einem halben Jahr kontrolliert und geschmiert werden
- ansonsten ist die Maschine regelmäßig vom größten Schmutz zu reinigen

BETRIEBSANLEITUNG FÜR MST 1500:

1) MAXIMALE KAPAZITÄT:

BLECHBREITE: 1500 mm bzw. geringere Breiten können mittels Verwendung vom beweglichem Anschlag auf der gesamten Tischbreite dem Blech angepasst werden

BLECHSTÄRKE: 1,5 mm FE 37 bei 3 Messerpaaren

2) MESSEREINSTELLUNG:

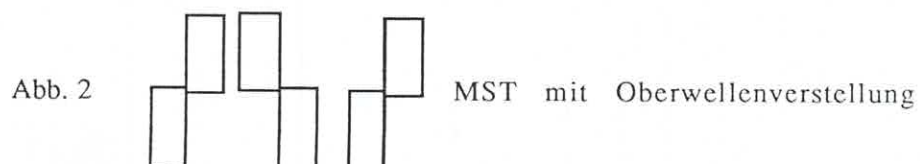
- Messer in diejenige Stellung bringen, daß die Gewindestifte mit der Innensechskantschraube nach hinten angeordnet sind und gut für den Schlüssel erreichbar sind
- zu diesem Zweck Maschine ein- und ausschalten, bis die Messer in der richtigen Löse- bzw. Klemmposition stehen
- Klappschutzdeckel anheben (nicht bei jeder Maschinenausführung vorhanden)
- Oberwelle mittels Verstellhebel in die oberste Position bringen
- Gewindestifte der Messer lösen (Inbusschlüssel 6 mm)
- obere Messer händisch auf die gewünschte Blechstreifenbreite, mittels fix montiertem Maßstab, einstellen und mit den Schrauben sichern
- untere Messer, mit genügend seitlichem Abstand (ca. 10 mm) neben den oberen Messern positionieren
- Oberwelle mittels Verstellhebel in unterste Stellung bringen
- die Untermesser an die Obermesser mit *Schnittspalt von 10 %* der zu verarbeitenden Blechstärke anstellen
- Klapp- Schutzdeckel schließen

3) MESSERANORDNUNG:

- bei Streifenbreiten von ca. 250 mm und darüber können die Messer wie folgt angeordnet werden



- bei Streifenbreiten von ca. 60 mm und darüber empfiehlt es sich, die Messer folgendermaßen anzuordnen, da der Blechstreifen in dieser Messerstellung in nur geringem Maße an Verwindung die Maschine verläßt



- um eine beidseitige Abnutzung der Schneidkanten von den Rundmessern zu erreichen, können diese auch umgekehrt angeordnet werden (als Abb. 1 und 2)

4) BESCHICKUNG:

- Blech auf der gesamten Länge des Fixanschlages andrücken (spielfrei)
- beweglicher Anschlag anstellen (0,5 mm Spiel) und fixieren
- Blech bis zu den Transportwalzen vorschieben
- durch Drücken oder Antippen (je nach Art der Steuerung) wird das Blech eingezogen

!!
Achtung: SOFORT NACH EINGREIFEN DER TRANSPORTWALZEN -
HÄNDE WEG VOM BLECH
!!

5) WARTUNG:

- Schutzdeckel groß und klein abmontieren und alle Schmiernippel im Intervall von 200 Betriebsstunden mit Fett abschmieren bis seitlich Fett austritt
- Antriebskette mit Kettefett schmieren
- Getriebeöl des Getriebemotors nach 10000 Betriebsstunden wechseln

[illegible]

