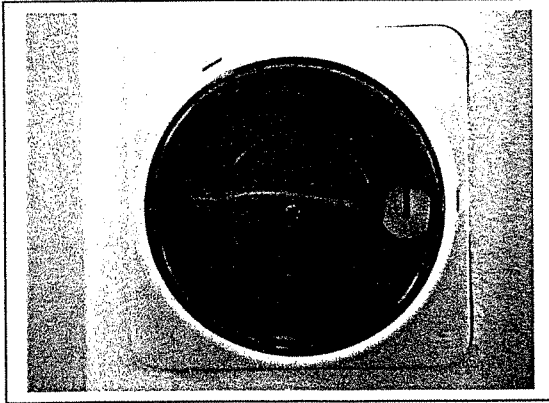
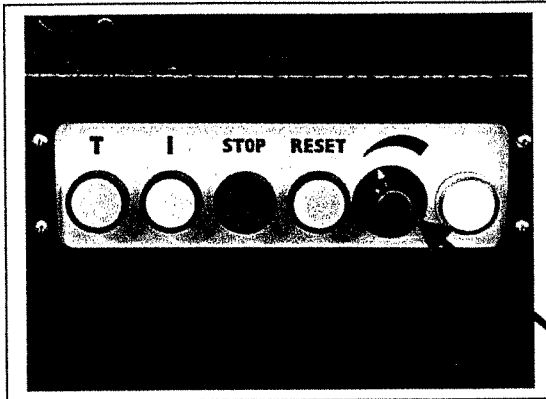


BEDIENUNGSANLEITUNG
FUR MAXIMA
ZUSAMMENTRAGMASCHINE
50X80

INBETRIEBNAHME DER MAXIMA 50 X 70

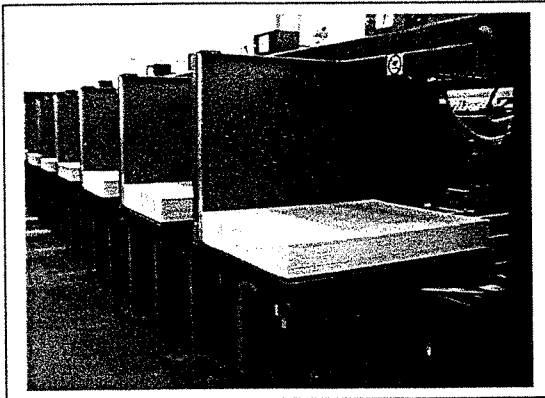


Die Maschine wird durch Drehen des roten Hauptschalters eingeschaltet.



STEUERUNGSSCHALTER:

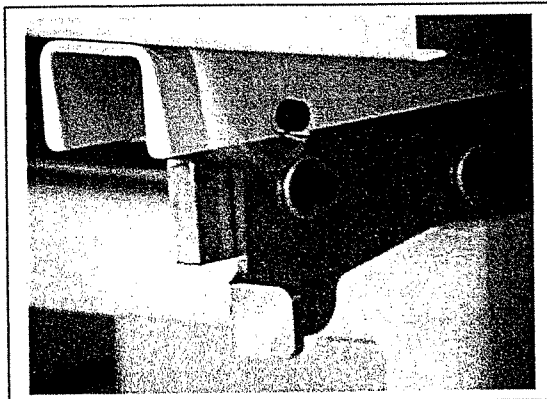
- T = Tipp-Start
- T + I = Dauer-Einschaltung
- STOP = Lauf-Abschaltung
- RESET = Muss vor Einschalten der Maschine betätigt werden (Dann ertönt ein Alarmsignal)
- REGLER = Steuert die Geschwindigkeit der Maschine.



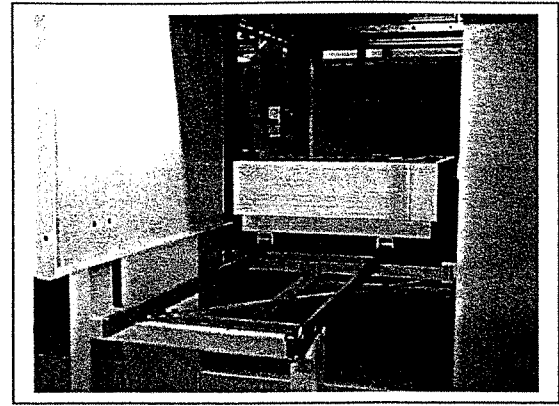
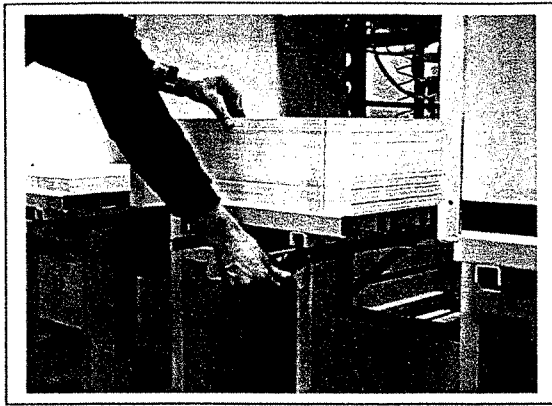
Die Vorstapelschlitten, die ausserhalb der Maschine plaziert werden, werden mit den Bogen beladen.

Dabei müssen die Bogen im Stapel sorgfältig aufgerieben und belüftet werden, um eine gute Separation der Bogen zu sichern.

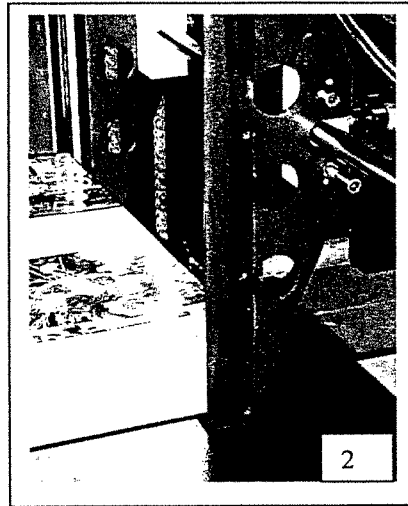
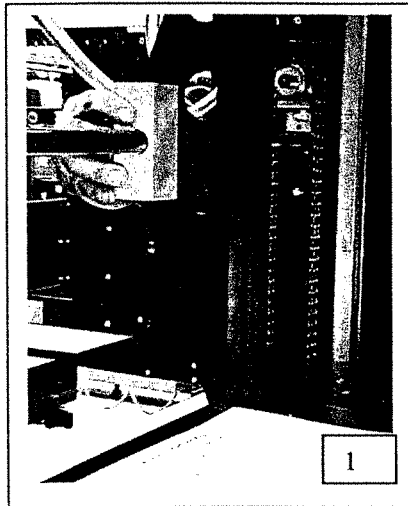
Die Stapel müssen gut gegen den aussenliegenden Anschlag ausgerichtet sein. Damit wird erreicht, daß der Anschlag innerhalb der Maschine nicht verstellt werden muss.



* Die maximale Stapelhöhe ist von der Qualität des Materials abhängig.

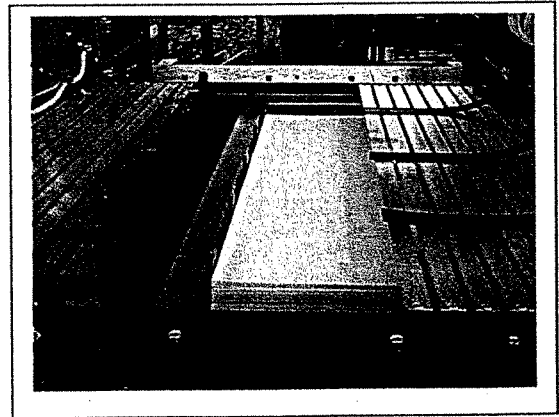
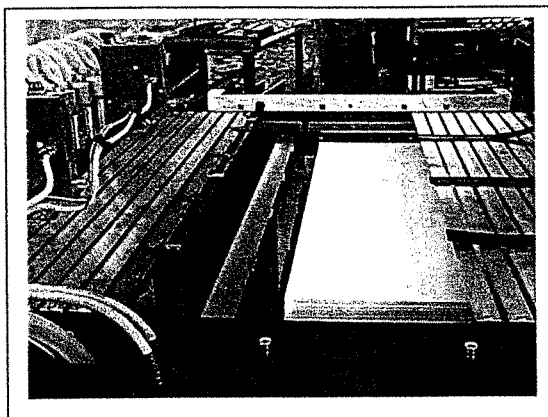


Der Vorstapelschlitten wird in die Maschine geschoben.



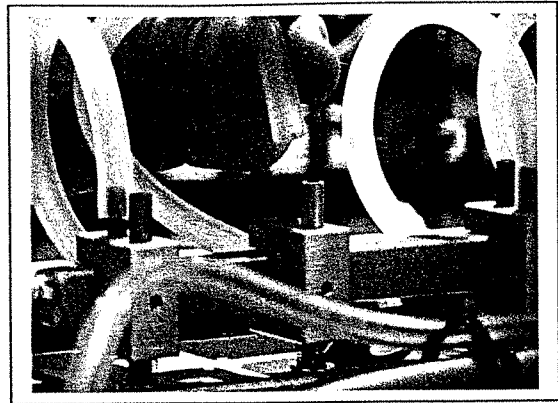
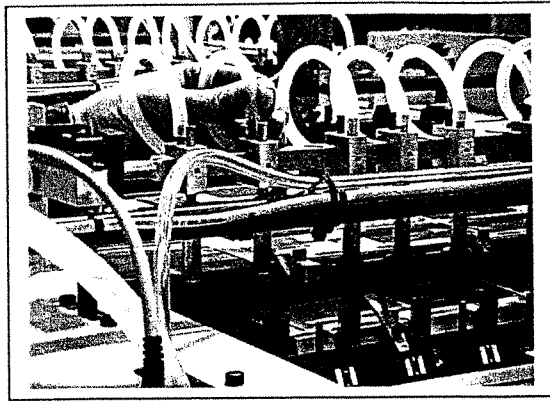
1 Der innere Anschlag (der sich an der Steuerseite der Maschine befindet) wird an den Stapel angestellt.

2 Man muß dabei prüfen, daß der Schlitten richtig in der Maschine sitzt und daß der Stapel nicht über die Seitenanschlüge, die oberhalb im Bereich der Transporttische liegen, hinausragt.

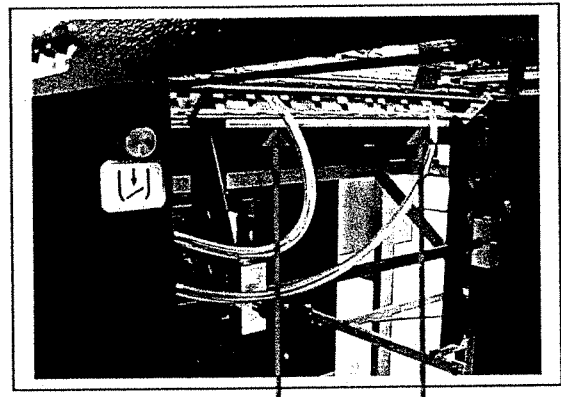
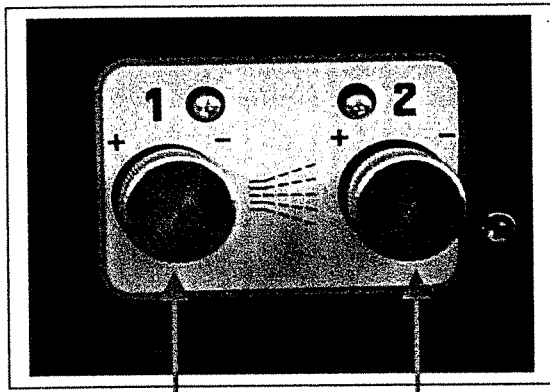


Der vordere Anschlag wird nun gegen den Stapel gestellt und mit den Rändelschrauben befestigt.

Wenn dieser Anschlag nicht genau und fest am Stapel anliegt, kann die Blasluft den Stapel verschieben und die Sauger können den oberen Bogen nicht genau erfassen und aufnehmen.



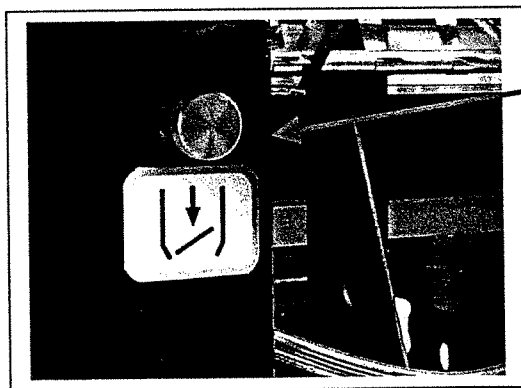
Die Sauger, die ausserhalb des Bogenformats liegen, werden ausgeschaltet.



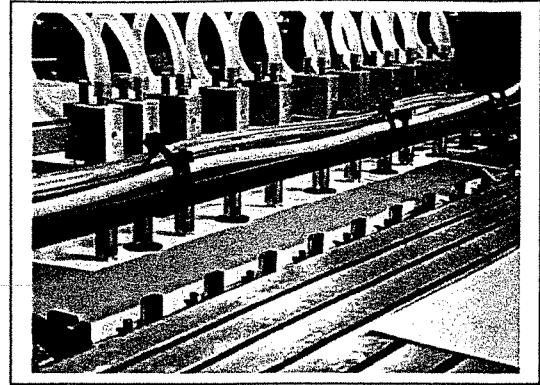
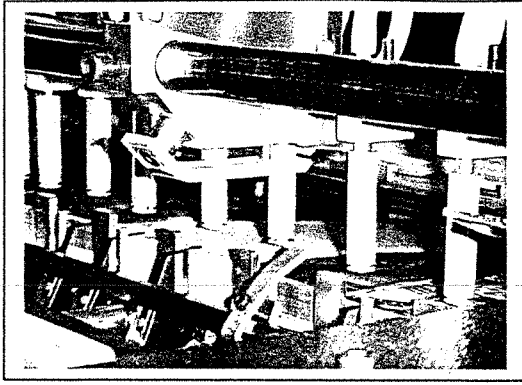
SAUGER:

Das Blasluftsystem muss für jede benutzte Station eingestellt werden. Beginnend bei der letzten benutzten Station, wird die benötigte Luftmenge eingestellt. Die Blasluft soll die oberen Bogen vom Stapel trennen, doch soll dabei die Stapeloberfläche eben und flach sein, ohne Wellen zu bilden.

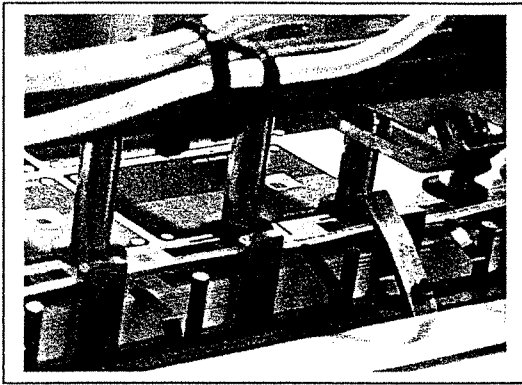
Einstellknopf 1 ist für die linke Hälfte der Maschine, Knopf 2 für die rechte.



In den Stationen, in denen Sauger benötigt werden, wird dieses Ventil ganz geöffnet, in den anderen Stationen ganz geschlossen.

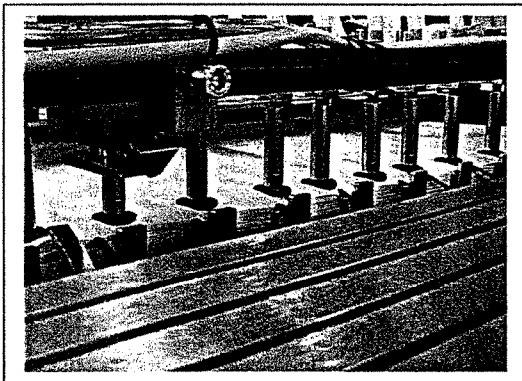


Die Menge der Blasluft muss gleichförmig über die ganze Breite des Stapels eingestellt sein. Ein Übermass an Blasluft kann die Stapeloberfläche wellig machen, zuwenig Blasluft erschwert das Aufnehmen des Bogens durch die Sauger.



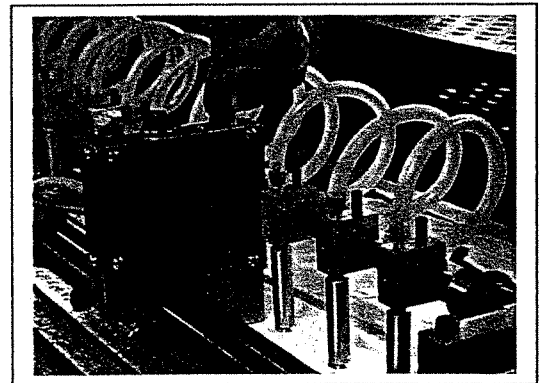
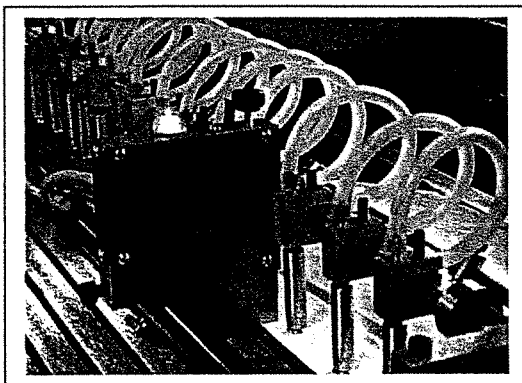
Die Abstreifer werden so eingestellt, dass die Sauger den obersten Bogen erfassen können, der nächste Bogen aber am Stapel verbleibt.

Wenn der Abstreifer zu weit innen sitzt, können die Sauger den Bogen nicht aufnehmen, wenn aber der nächste Bogen unter dem obersten nicht festgehalten wird, können die Sauger einen Doppelbogenfehler verursachen.



Bei einigen Bogenmaterialien, besonders im schwereren Bereich, kann es notwendig werden, die Saugerfüsse mit Aufsätzen aus Gummi zu versehen, damit man die Auflagefläche vergrössert.

Es ist sehr wichtig, dass man die nicht benutzten Sauger schliesst, um einen Verlust der Vakuumleistung zu vermeiden.

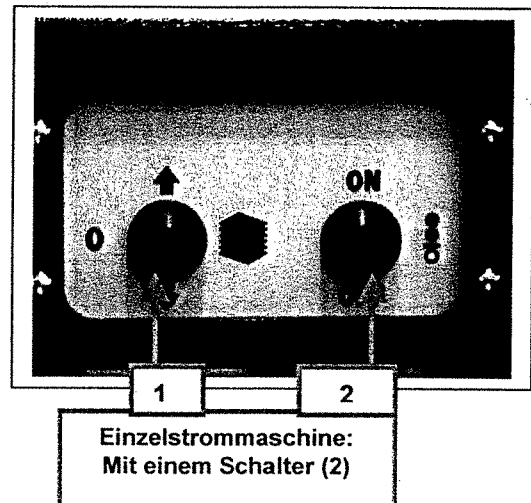
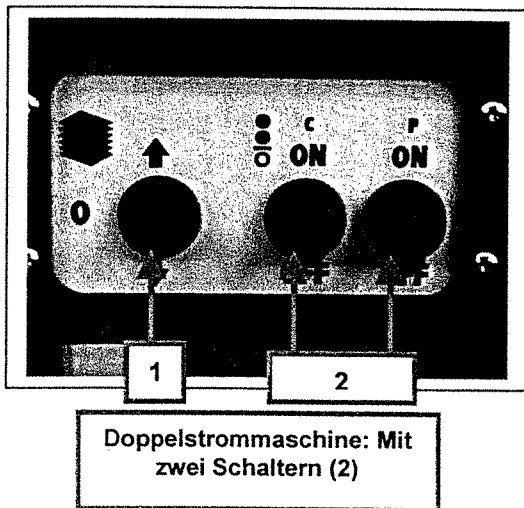


Die Einstellung der Kontrollen für Fehl- und Doppelbogen wird mit dem Bogenmaterial gemacht, das in der jeweiligen Stationen verwendet wird.

Der Bogen wird in die Kontrolle eingeführt, dann wird die Rändelschraube nach links gedreht, bis die rote Signallampe leuchtet. Dabei befindet sich die fünfte oder sechste Leiste des Transporttisches unter der Kontrolle.

Danach wird die Rändelschraube nach rechts gedreht bis die Signallampe erlischt. Damit ist die Kontrolle richtig eingestellt. Zur Sicherheit dreht man die Rändelschraube noch um zwei Rasterschritte weiter. Dies gilt für alle Materialarten.

Jedesmal, wenn eine der Kontrollen anspricht (sichtbar durch die rote Signallampe), stoppt die Maschine. Man muss den Fehler feststellen und ihn beheben. Damit die Maschine wieder starten kann, muss man den Schalter für die Bogenkontrolle für einige Sekunden ausschalten. Man darf nicht vergessen, ihn wieder einzuschalten, da sonst die Kontrolle ausser Funktion ist, obwohl sich die Maschine starten lässt.

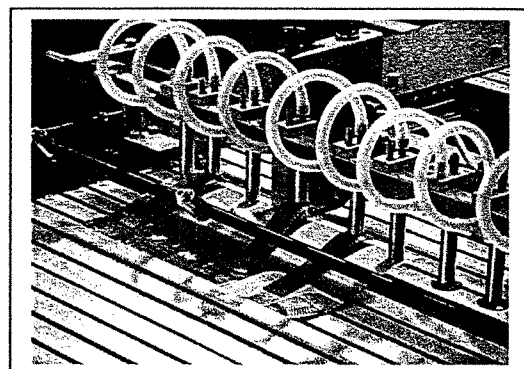
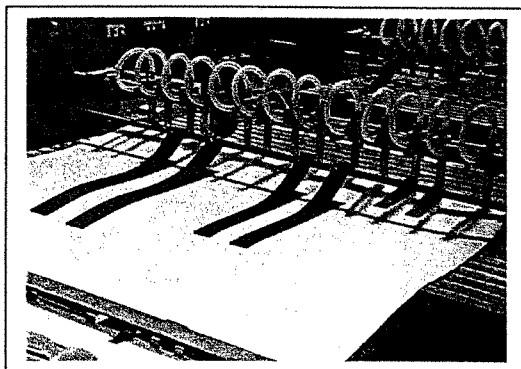


Schalter für Stapeltischbewegung (1): Wird verwendet, um den Stapeltisch manuell zu heben oder zu senken. In der Mittelposition (Neutral) hebt sich der Stapeltisch automatisch, gesteuert von den Abtastern.

Bevor man mit dem Schalter (1) den Stapeltisch manuell steuern kann, muss er durch Umlegen des Schalters (2) in die Stellung „ON“ aktiviert werden. Nach erreichter Höheneinstellung wird der Schalter (2) wieder in die Stellung „OFF“ bewegt. Dadurch arbeitet dann die Automatik.

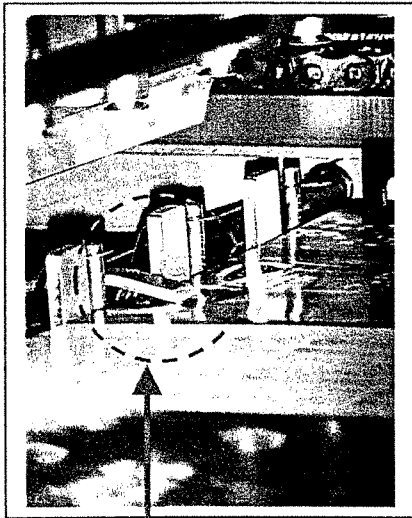
Flexible Abstreifbänder:

Es gibt verschiedene Grössen von flexiblen Abstreifbändern, die je nach Material unterschiedlich - für das beste Ergebnis - eingesetzt werden können.



STAPEL-ABTASTER und STAPELTISCHHEBER

Dies ist ein automatisches System, in jeder Station individuell arbeitend.

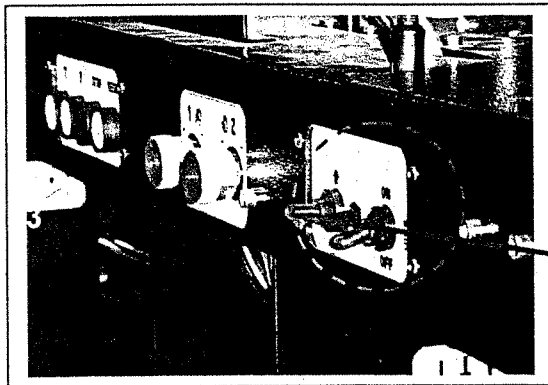


Diese verstellbaren Abtaster prüfen die Stapelhöhe und steuern den Hub der Tische so, dass die optimale Höhe der Stapeloberfläche - auch bei verschiedenen Materialien für die Abnahme der Bogen gewährleistet ist.



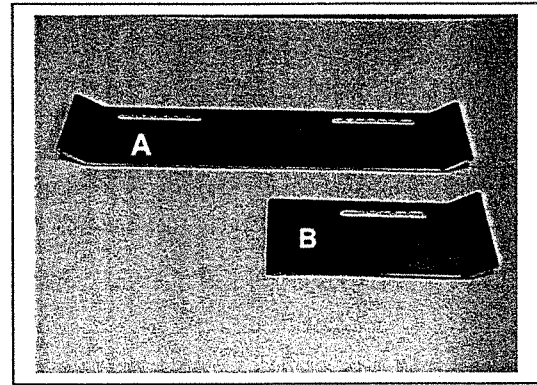
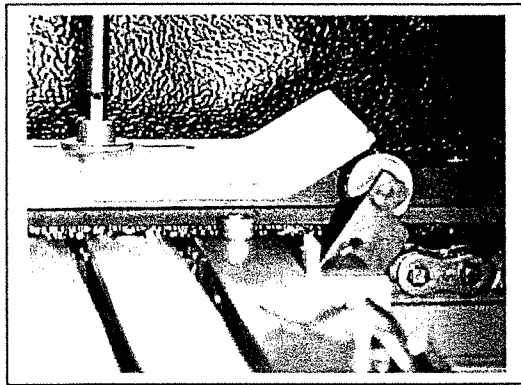
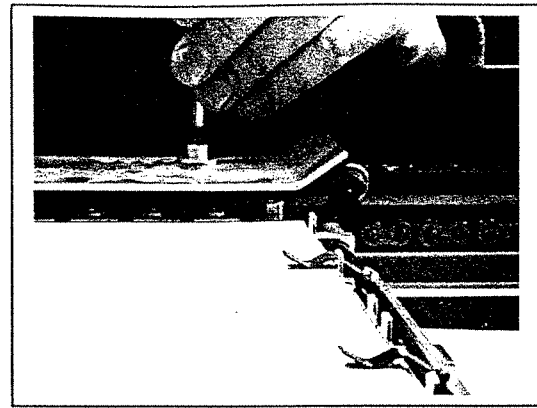
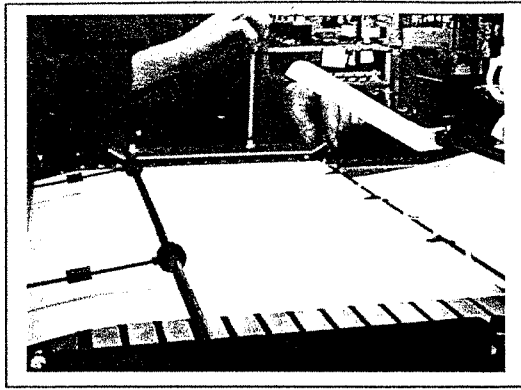
Üblicherweise muss man keine Verstellung machen. Falls es trotzdem nötig wird, kann man die Stapelhöhe durch den Mikroschalter verstellen, durch Drehung der Stellschraube, wie im Bild gezeigt.
HINEINDREHEN: - Erhöht das Niveau
HERAUSDREHEN: - Reduziert das Niveau

Wenn die Stapeloberfläche zu hoch sitzt, kann es zur Aufnahme von Doppelbogen führen. Andererseits führt ein zu tiefes Niveau möglicherweise zur Fehlannahme.



ACHTUNG:

Wenn die Stapeloberfläche nach kurzer Laufzeit nicht in der richtigen Höhe ist, muss man überprüfen, ob der Schalter für die Hubbewegung des Stapeltisches in seiner Neutralposition steht.

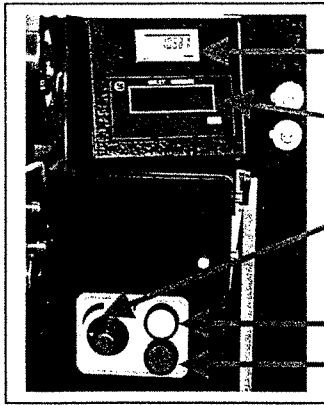


Die Maschine ist mit zwei verschiedenen Formatstücken ausgerüstet, die je nach Bogengrösse eingesetzt werden. "A" ist für grosse Bogenformate passend, "B" ist für die kleineren.

Diese Stücke steuern den Öffnungszeitpunkt der Niederhalter auf der letzten Leiste der Transporttische. Die genaue Einstellung dieses Öffnungszeitpunkts ist sehr wichtig, da die Garnitur genau in dem Moment von den Niederhaltern freigegeben werden soll, wenn die Transportrollen der geneigten Auslage die Garnitur zur Weiterführung erfassen.

Besonders wichtig ist die genaue Einstellung, wenn die Garnituren an eine Weiterverarbeitungseinheit, z.B an das Heft- Falz- und Frontbeschnittaggregat UNITA, übergeben werden.

GENEIGTE AUSLAGE



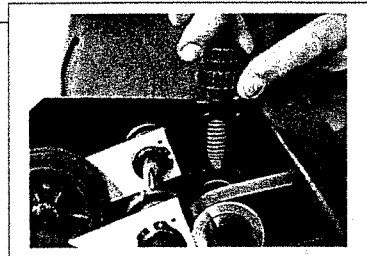
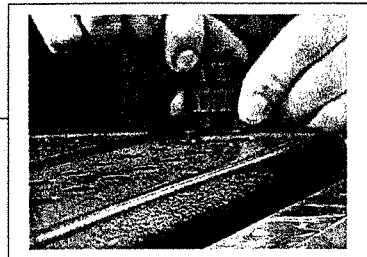
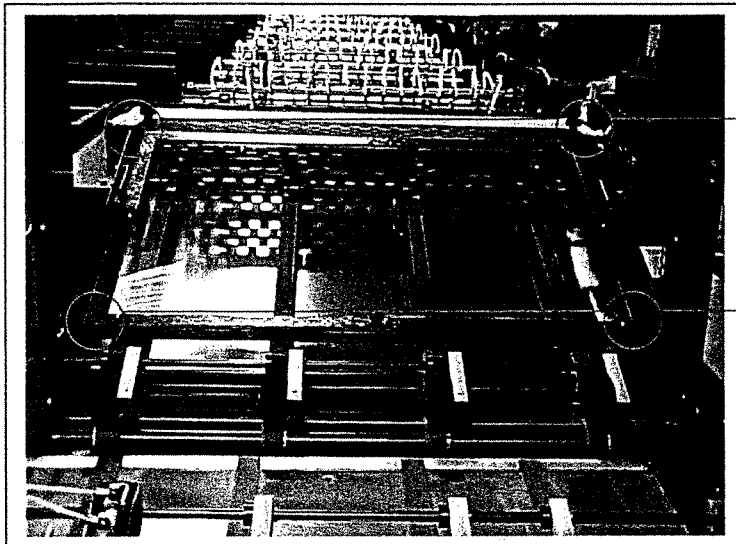
PARTIENZÄHLER: Dieser ist im oberen Bereich der Maschinenauslage installiert.

GESCHWINDIGKEITSANZEIGE: Die rote Anzeige gibt die Maschinengeschwindigkeit in Sätzen/Std. an.

REGLER: Für die Geschwindigkeit der Auslagen-Transportbänder

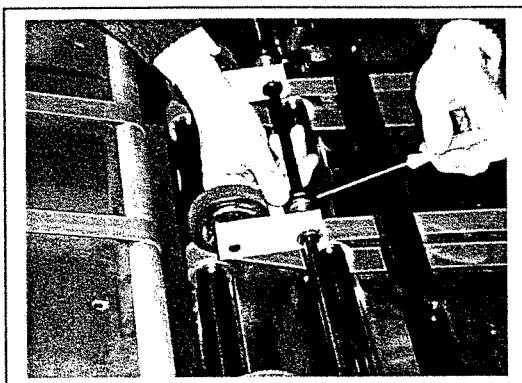
WEISSER TASTER: Startet den Auslagenmotor

ROTER TASTER: Stoppt den Auslagenmotor



Einstellung des Andrucks zwischen den Transportbändern am Beginn der Auslage
Einstellung des Andrucks zwischen den Transportbändern am Beginn der Auslage

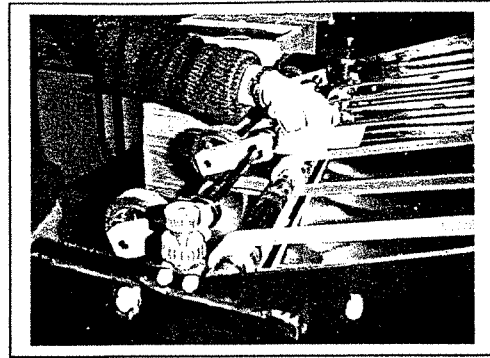
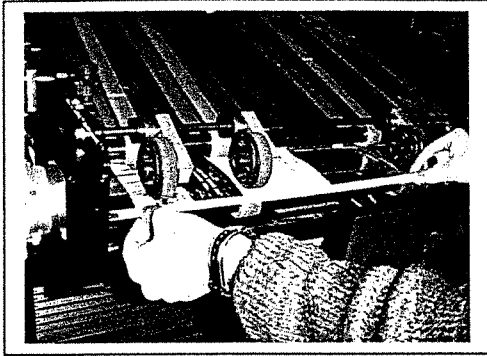
Dafür löst man die obere Rändelschraube (1), die als Fixierung dient. Danach dreht man die untere Rändelschraube (2), wodurch der Andruck verändert wird. Wenn der richtige Andruck - abhängig von der Satzstärke - gefunden wurde, fixiert man die Position durch Festziehen der Rändelschraube (1).



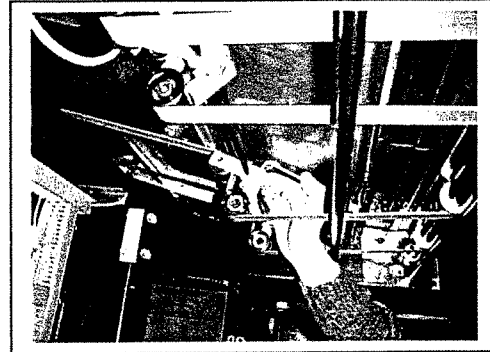
Am Ausgang der Auslage sind Laufräder auf den Bändern positioniert, die dazu dienen, die Sätze einwandfrei zum nächsten Aggregat zu übergeben. Diese Laufräder können in ihrem Andruck auf die Bänder justiert werden, indem man den Federdruck verändert.

Drehung nach oben bewirkt Druckerhöhung, eine Drehung nach unten vermindert den Andruck.

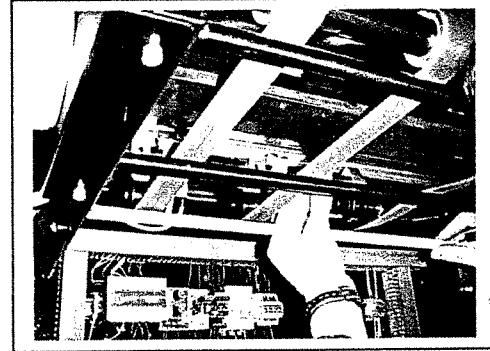
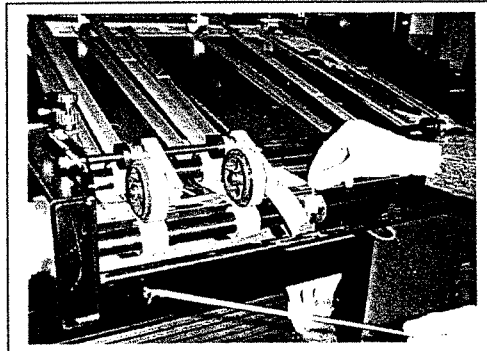
Verschieben der Transportbänder:



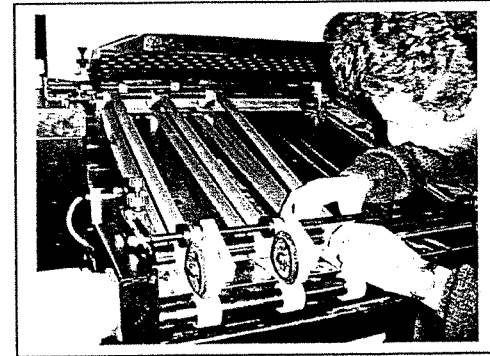
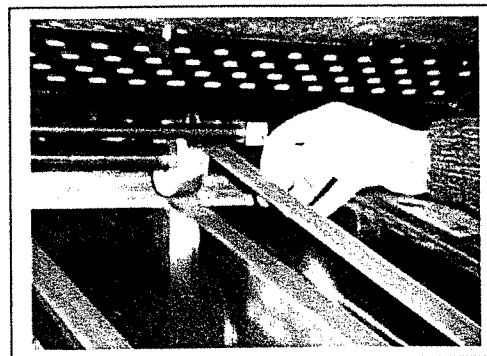
Man beginnt mit dem Verschieben des Unterbandes durch Messen von der linken Seite (Bild 1).
Man öffnet das Laufrad (Bild 2).



Man öffnet die Laufrolle des Unterbandes (Bild 3).
Anschließend öffnet man die Spannrolle, damit das Band leicht zu bewegen ist (Bild 4).



In gewünschter Position fixiert man die Laufrolle des Unterbandes und zieht das grüne Band auf die Laufrolle (Bild 5).
Nun wechselt man zur Laufrolle oben an der Auslage und stellt diese auf das selbe Maß wie die untere ein (Bild 6).



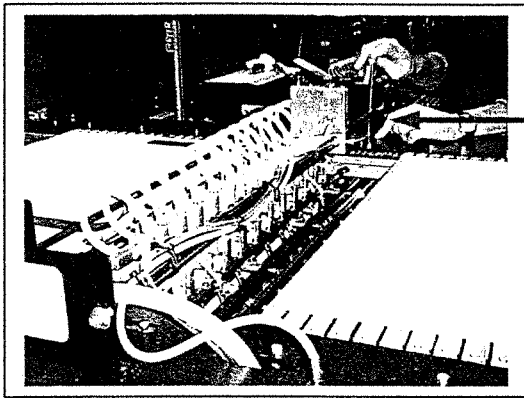
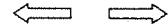
Man platziert nun das Oberband genau über das Unterband (oben und unten an der Auslage), indem man die Laufrolle mit dem Band verschiebt (Bild 7 und 8).
Ein kurzer Probelauf der Auslage zeigt, ob die Bänder einwandfrei übereinander laufen.
Wenn dies der Fall ist, werden die Laufräder auf die Oberbänder gesetzt, wobei man je nach Bogenmaterial mehr oder weniger Druck einstellt.

BESONDERE EINSTELLUNGEN

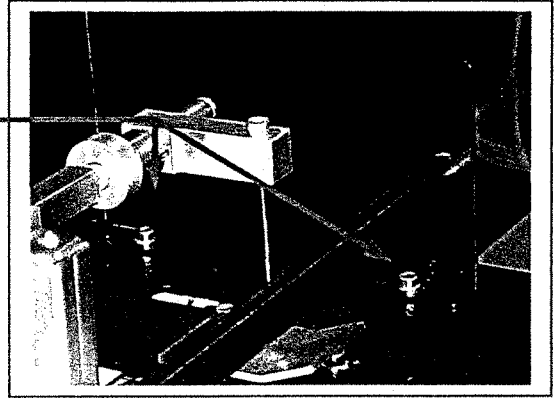
Die MAXIMA Zusammentragmaschine ist vom Hersteller mit allen Standard-Einstellmöglichkeiten ausgestattet, um alle Standard-Zusammentrag-Arbeiten zu erledigen.

Nachstehend sind einige Sonder-Einstellmöglichkeiten gezeigt, wodurch man auch außergewöhnliche Zusammentrag-Arbeiten erledigen kann.

VERSTELLUNG DER KONTROLLEN FÜR FEHL- UND DOPPELBOGEN VORWÄRTS UND RÜCKWÄRTS



1



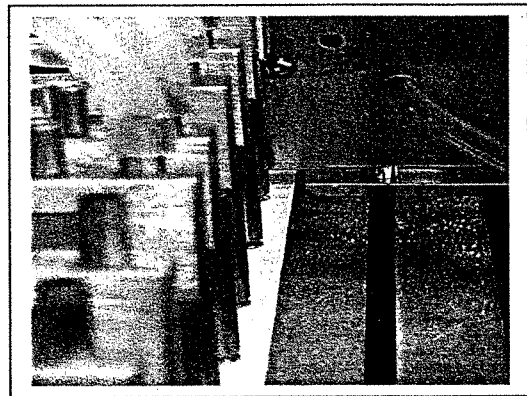
2

Es ist möglich, die Kontrollen zur Bogenkante näher oder weiter zu setzen:

Bild 1 und 2: Die beiden Schrauben werden gelöst und die Kontrolle in die gewünschte Position verschoben.



3

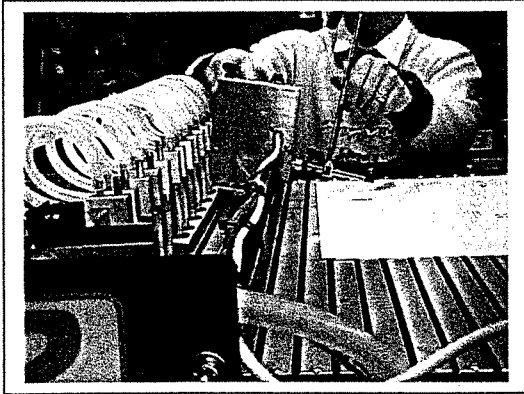


4

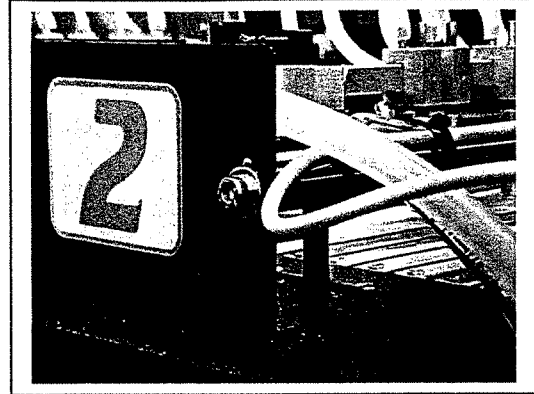
Bild 3: Dies zeigt eine falsche Position der Kontrolle. Die Bogenkante sitzt zu nahe zur Kontrolle.

Bild 4: Hier ist die Kontrolle in optimaler Position – Der Abstand der Bogenkante zum Unterteil der Kontrolle beträgt ca. 2 mm.

VERSTELLUNG DER KONTROLLEN FÜR FEHL- UND DOPPELBOGEN IN HÖHE UND NEIGUNG



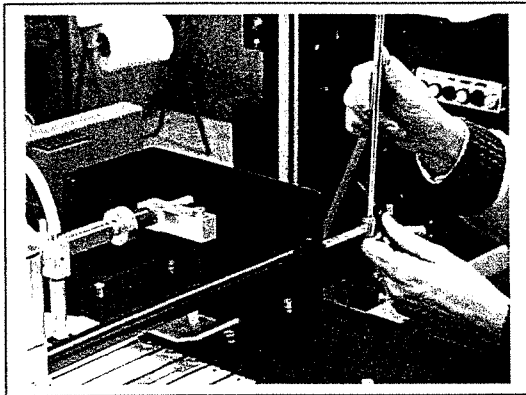
1



2

Die Kontrolle kann, wenn nötig, geneigt werden (Bild 1).

Bild 2 und 3 zeigt die Höhenverstellung der Kontrolle, falls dies erforderlich sein sollte.

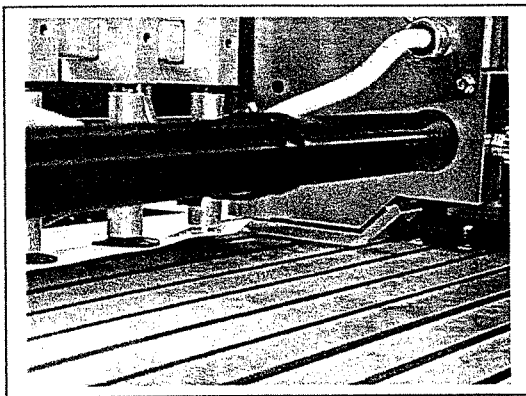


3



4

Bild 4 zeigt eine Kontrolle, die richtig zur Bogenkante eingestellt ist.



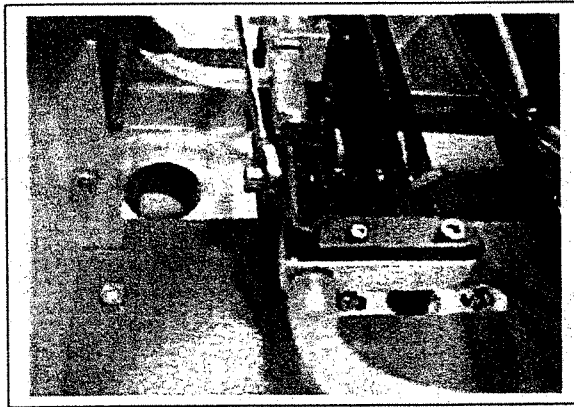
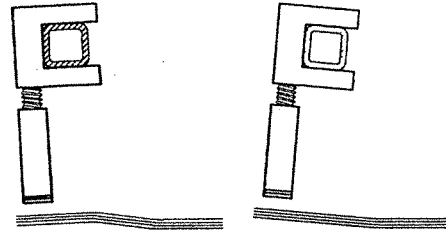
5

In Bild 5 sieht man eine Kontrolle, die zu hoch eingestellt und daher den Bogen bei den folgenden Bewegungsvorgängen stört und dabei Fehler verursachen kann.

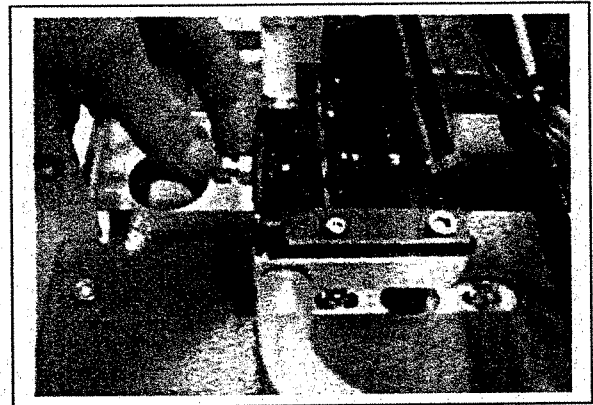
NEIGEN DER SAUGERSTANGE

Diese Einstellung soll nur gemacht werden, wenn sie wirklich notwendig wird, z.B.: wenn sich die Bogenkanten im Stapel aufstellen, bedingt durch Welligkeit oder Perforation.

Nach Lösen der Halteschraube kann die Saugerstange durch die Schraube (gezeigt in Bild 1) in ihrer Neigung verstellt werden, bis die Sauger eine gute Auflage zur Bogenkante (siehe Bild 2) zeigen.

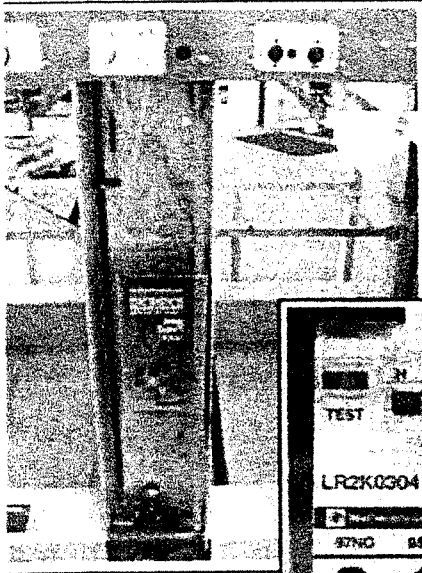


1



2

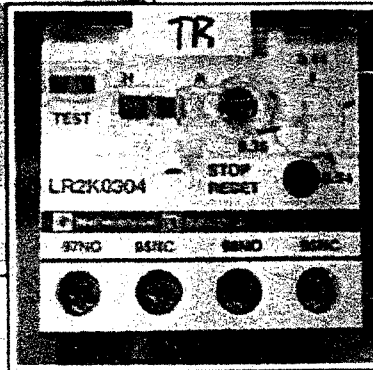
WICHTIGE HINWEISE



A

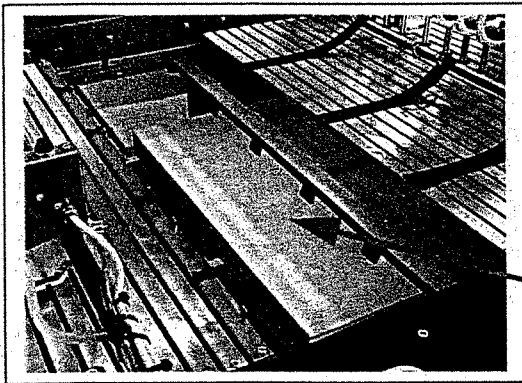
Jede Station (siehe Bild A) ist mit einem Thermoschutzschalter für den Hubmotor des Stapeltisches ausgestattet.

Wenn der Hubmotor überlastet wird - z.B.: bei einem Papierstau - stoppt der Schalter die Stromzufuhr.



B

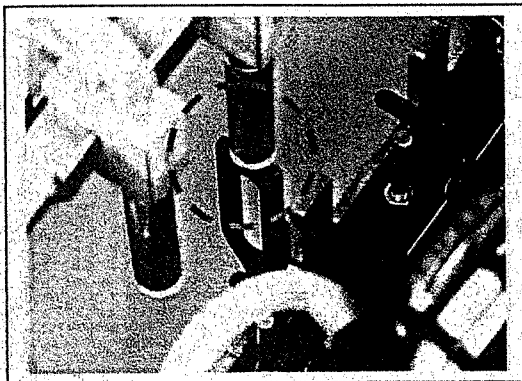
Um die Zufuhr wiederherzustellen, betätigt man den blauen Taster (siehe Bild B).



1

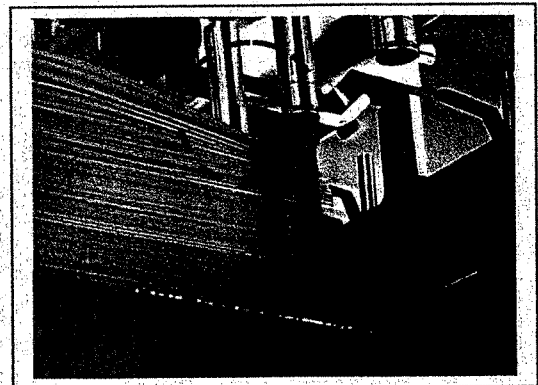
Der vordere Anschlag für den Stapel (in Bild 1 gezeigt) darf nie innerhalb des Bogenformats stehen. Falls der Stapel bei der Hubbewegung gegen diesen Anschlag stößt, kann es zu einer Maschinenbeschädigung kommen.

Bei jeder Formatumstellung muss dieser Anschlag in seine vorderste Position gebracht werden, bevor man die Stapelhubbewegung vornimmt.



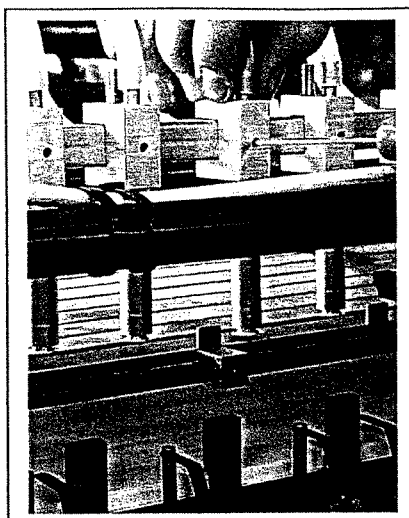
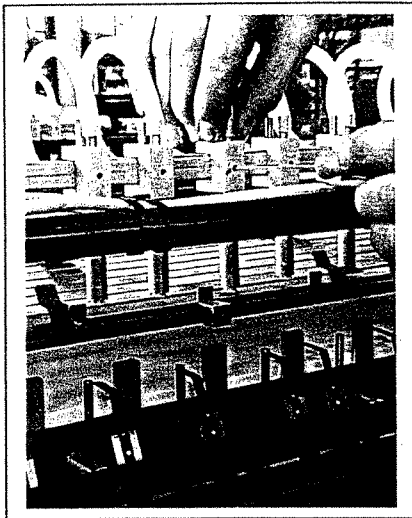
2

Blick von oben



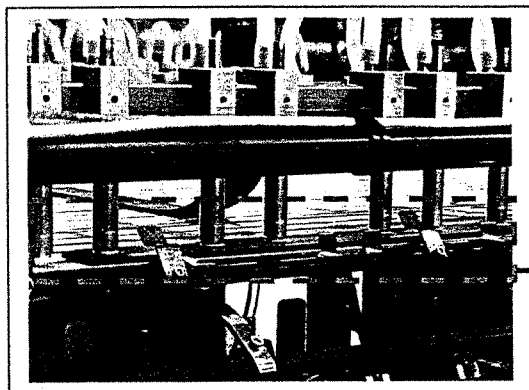
3

Blick von unten



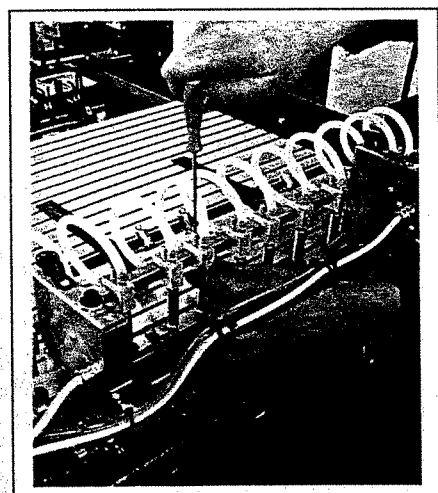
Bei einem Versetzen der Anschläge für den Stapel muss man darauf achten, dass die Anschläge in der neuen Lage nicht mit den Saugern kollidieren (Bild 2, 3).

Falls nötig, müssen die betreffenden Sauger in ihrer Position geändert werden (siehe Bild links).



Für die einwandfreie Funktion der Bogenaufnahme ist es wichtig, dass sich die Sauger alle in gleicher Höhe befinden (ca. 3 mm über der Oberfläche der Transporttische).

Als Einstellhilfe nimmt man eines der flexiblen Abstreifbänder und legt es unter die Sauger. Diese werden dann so eingestellt, dass sie das Abstreifband gerade berühren (siehe Bild).

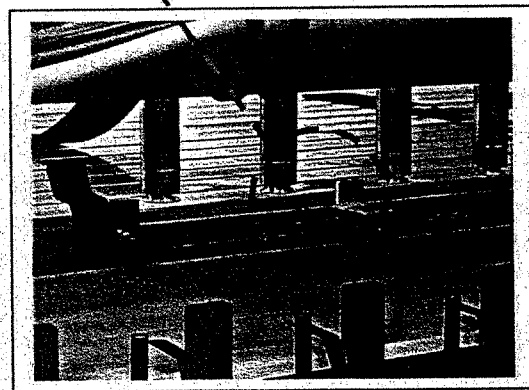
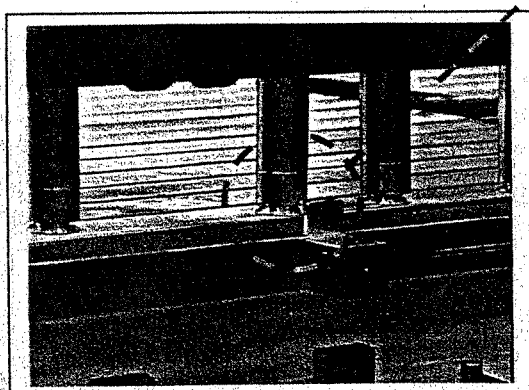


Man kann die Sauger an ihrer Führungsstange einzeln verstellen.

Sie müssen so gesetzt sein, dass sie nicht mit den Anschlägen kollidieren können.

FALSCH

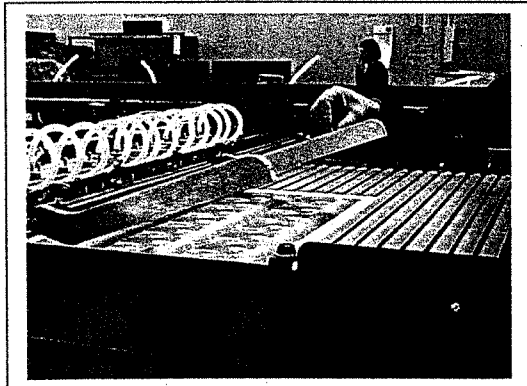
RICHTIG



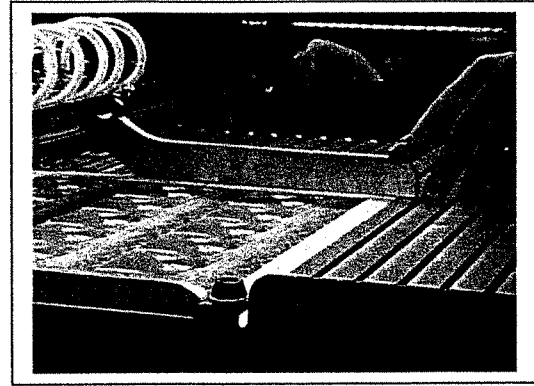
EINSTELLUNG DER SEITENANSCHLÄGE AUF DEN TRANSPORTTISCHEN

Die Seitenanschlage auf den Transporttischen werden eingesetzt, um die Garnituren mit einer guten Bogenausrichtung zur Auslage zu bringen. DIE EINSTELLUNG MUSS AUF JEDEM EINZELNEN TISCH GESONDERT GEMACHT WERDEN.

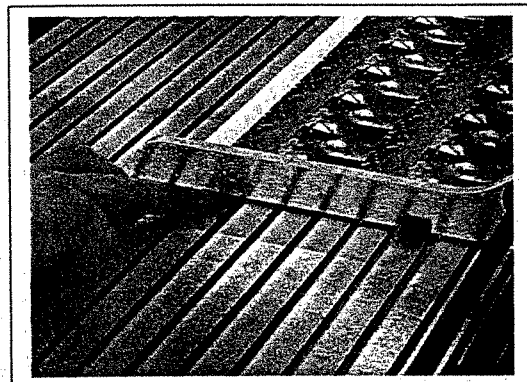
Die gute Bogenausrichtung ist besonders wichtig, wenn die Zusammentragmaschine mit einer nachfolgenden Verarbeitungseinheit (Z.B.: Heft- Falz- und Frontbeschnittaggregat UNITA) verbunden ist.



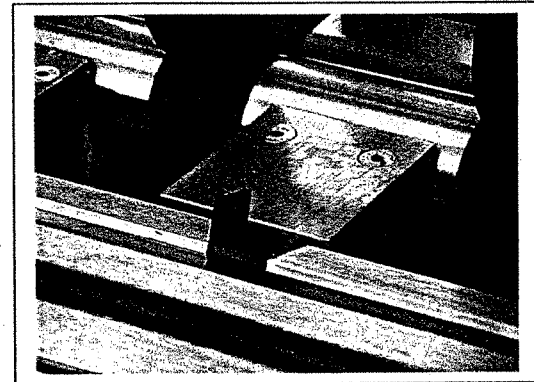
1. Man 6ffnet die Feststellschraube und setzt die Bogenausrichter tiefer, bis sie den Tisch ber6hren.



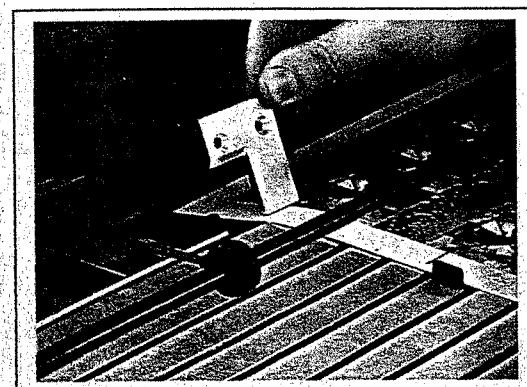
2. Die Ausrichter werden seitwärts bis zur Bogenkante geschoben.



3. Die seitlichen Anschlagfedern werden nun durch Verschieben an die Bogenausrichter angestellt.



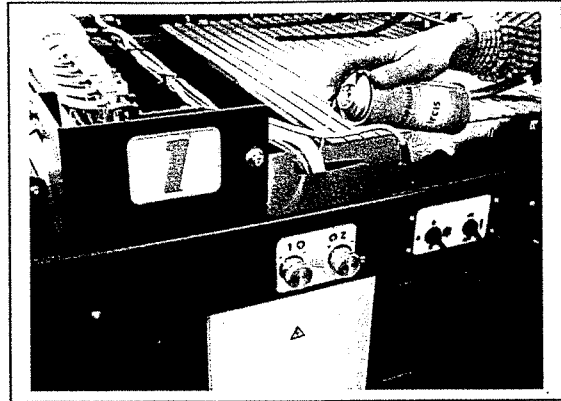
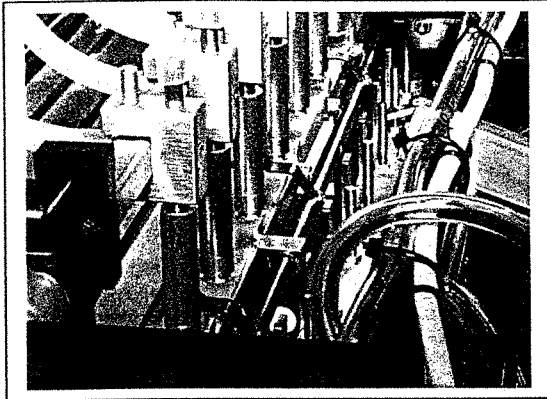
4. Man muss beachten, dass die Anschlagfedern bei der 6bergabe an die Auslage nicht mit den Abstreif-Fingern in Ber6hrung kommen.



5. Im Maschinenzubeh6r-Sortiment gibt es Abstreif-Finger mit Ausnehmungen, die man einbauen kann, um die m6gliche Ber6hrung zu vermeiden.

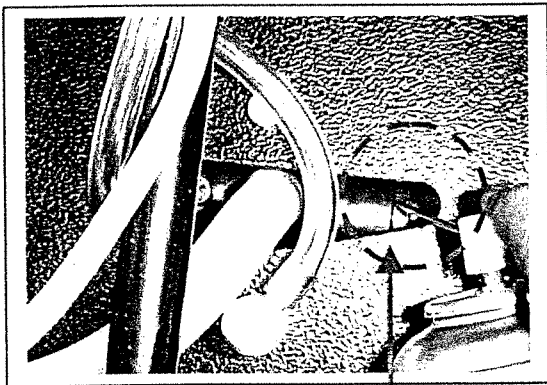
Sollte dies nicht ausreichen, dann muss man die Position der Stapel innerhalb der Maschine ändern.

SCHMIERUNG DER VENTILE UND DER KONTROLLEN

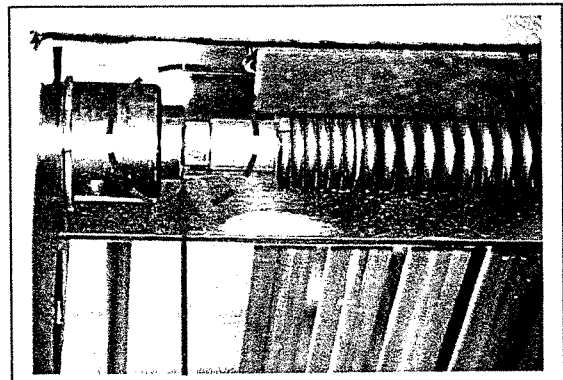


VENTILE:

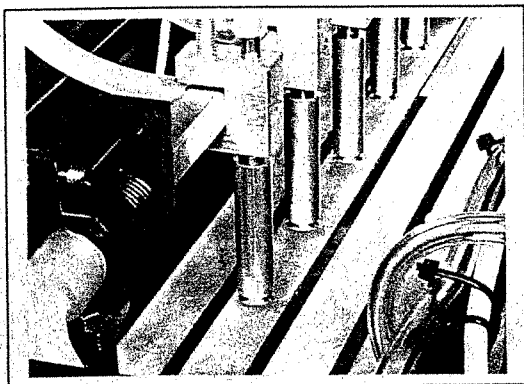
Um die Ventile schmieren zu können, muss man die Transporttische in die Position bewegen, die in den oberen Bildern gezeigt ist.



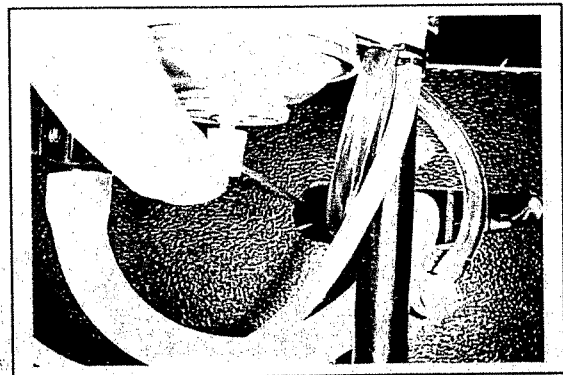
In jeder Station wird hier mit einem Schmiermittel (evtl. auch Spray) der Kolben geschmiert.



In dieser Position befindet sich der zentrale Kolben ca. 5 mm ausserhalb des Ventils. Am leichtesten sieht man dies an der letzten Station, wo sich die Feder befindet.

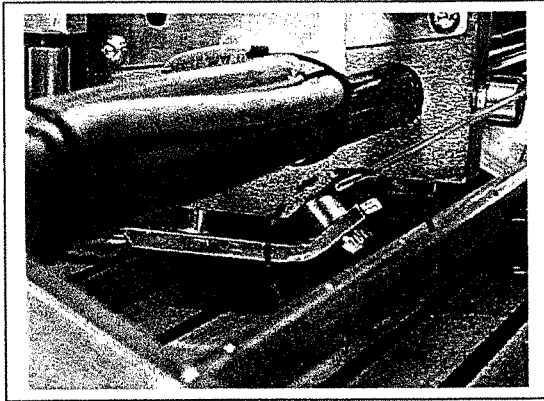


Dann wird die Transportkette bewegt bis die Sauger oberhalb der zweiten Leiste des Transporttisches stehen (siehe Bild). In dieser Position befindet sich der Kolben auch an der gegenüberliegenden Seite ausserhalb des Ventils.

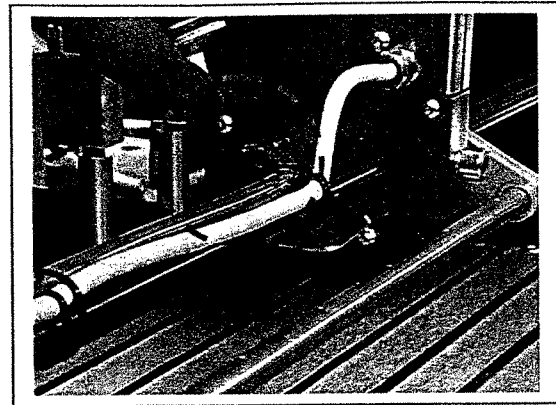


Dadurch kann man auch die andere Seite des Ventils schmieren.

BOGENKONTROLLEN



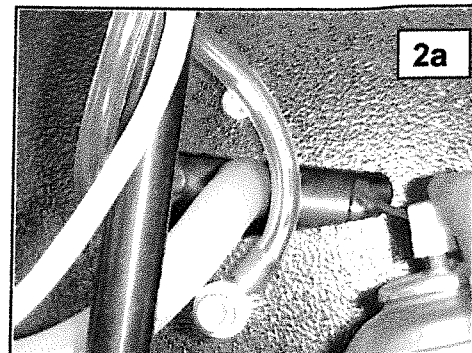
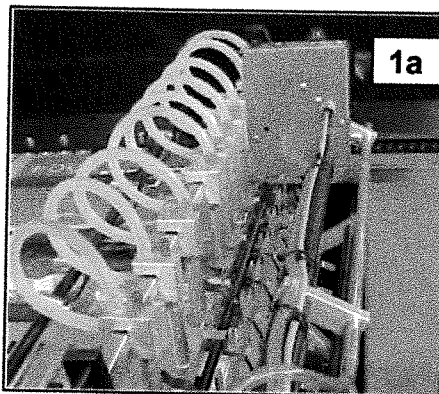
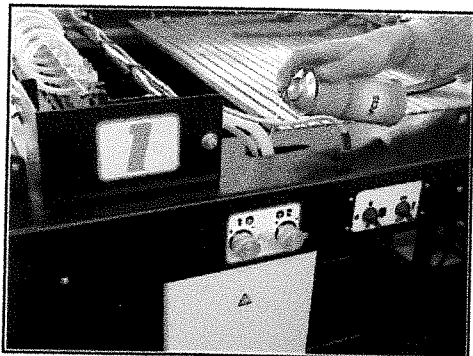
Zuerst wird der Kolben der Kontrolle (wie im oberen Bild gezeigt) geschmiert. Dabei soll der Kolben einige Male von Hand auf und ab bewegt werden.



Wenn sich der Kolben nicht leicht bewegen lässt, drückt man mit dem Finger auf den Kolben und schmiert auch durch das Loch (wie im oberen Bild gezeigt).

Diese Schmierarbeiten müssen in häufigen Intervallen durchgeführt werden, da die Kolben sehr leicht verschmutzen und damit schwer beweglich werden.

MANUTENZIONE – MAINTENANCE - WARTUNG



VALVOLE

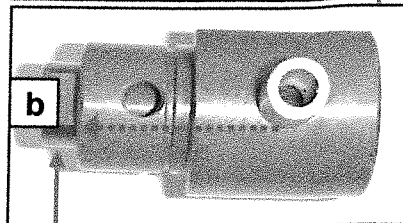
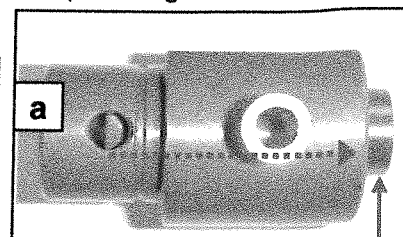
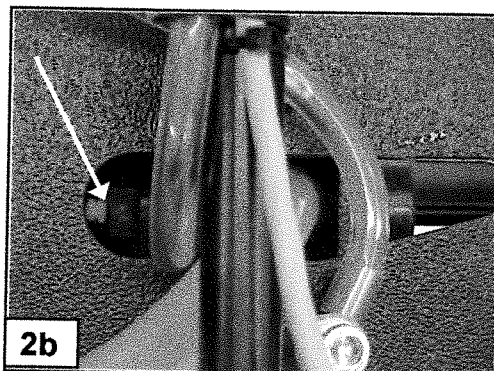
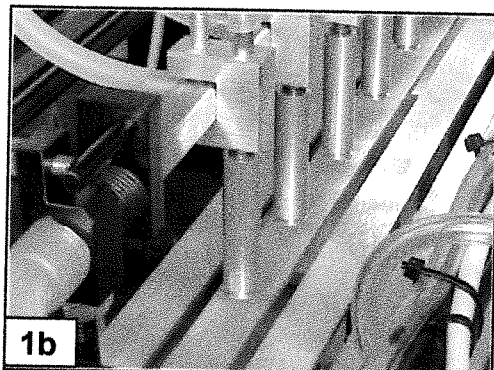
1a - Per lubrificare le valvole, portare la barra degli aspiratori in corrispondenza dell'ultimo elemento del cestello.
2a - In questa posizione il corsoio centrale esce di circa 5 mm dal corpo valvola, (questo si nota meglio sull'ultima stazione dove c'è la molla.

VALVES

To lubricate the valves, move the suckers bar in correspondence of the last element of the tray. In this position the central slider is about 5 mm out of the valve body (that is well visible in the last station, where there is the spring.

VENTILE

Um die Ventile zu schmieren, die Stange mit den Saugereinrichtungen in Korrespondenz mit dem Letzen Alu-Profil bringen (Foto 1). In dieser Position tritt der zentrale Schlitten 5 mm aus dem Ventil hervor (dies ist gut in der letzten Station sichtbar, wo sich die Feder befindet, Foto 2).



1b - Successivamente posizionare gli aspiratori sul secondo elemento del cestello. In questa posizione il corsoio esce dalla parte opposta della valvola.

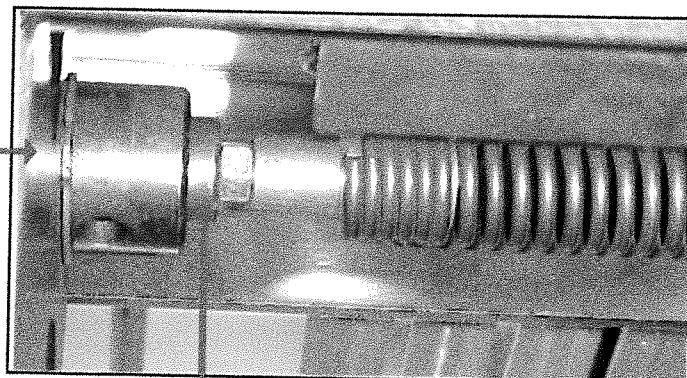
Then move the main chain till the suction bar is in correspondence with the second element of the tray (as shown in the picture). In this position the piston remains external to the valve on the opposite side.

Danach sind die Ansauger auf dem zweiten Element des Alu-Profil zu positionieren. In dieser Position tritt der zentrale Schlitten aus dem gegenüberliegenden Teil des Ventils heraus.

2b - Lubrificare anche da questo lato.
Lubricate also this side of the valve.
 Auch diese Seite ist zu schmieren.

**CORPO ESTERNO
 DELLA VALVOLA
 EXTERNAL VALVE
 BODY**

**AUSSENKÖRPER
 DES VENTILS**



**CORPO CENTRALE - CORSOIO INTERNO
 CENTRAL BODY - INTERNAL SLIDER
 ZENTRALER KÖRPER – INTERNER SCHLITTEN**

B La lubrificazione costante delle valvole è fondamentale in quanto determina il buon funzionamento dell'aspirazione e dei controlli del doppio/mancante. Internamente il corsoio deve sempre essere lubrificato, su tutte le stazioni, anche quelle che non vengono utilizzate.

DIFETTO: Gli aspiratori tendono a non lasciare i fogli sul pianale, ma lo trattengono e questo rimane attaccato anche quando dovrebbe essere posato sul cestello. Questo difetto si può presentare su una o più stazioni, soprattutto quelle dove il corsoio centrale ormai non scorre più. Questo fa sì che i fogli vengano strappati e i controlli del doppio/mancante si accendano, fermando la macchina di continuo.

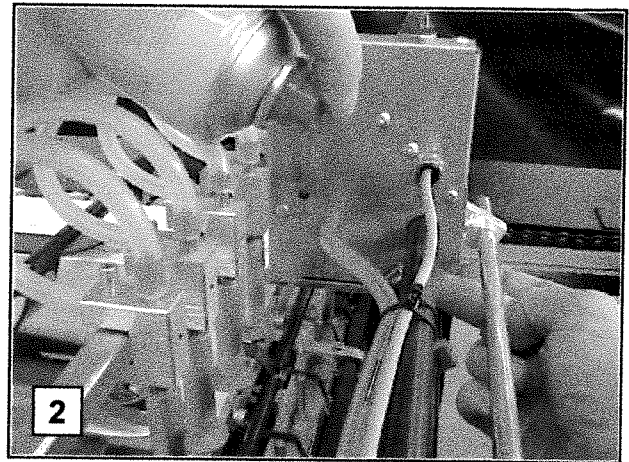
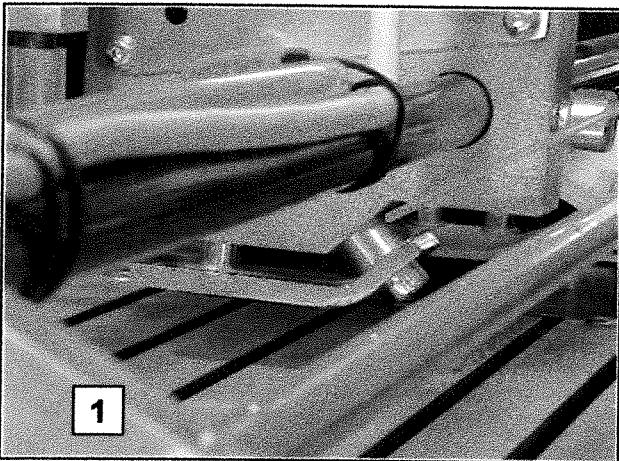
B A steady valves lubrication is most important because it determines the good working of the suction and the double/missing detectors. The spider, internally, have to be always lubricate in all the stations, even those which aren't used.

CORRELATED PROBLEM: the suckers don't leave the sheet on the tray, but they keep it also when they should lay down on the tray. This problem can happen in more than one station, especially those in which the central slider can't move anymore. This causes that the sheets are torn and the double/missing detectors are lighted and the machine stops continuously.

B Die konstante Schmierung der Ventile ist von fundamentaler Bedeutung, da diese die Funktionstüchtigkeit der Saugeinrichtung sowie der Doppel- und Fehlbogenkontrolle bestimmt. Der Schlitten muss immer auf allen Stationen geschmiert werden, auch bei Stationen, die nicht benutzt werden.

PROBLEM: die Sauger lassen die Bögen nicht auf den Alu-Profilen, sondern halten sie fest, auch wenn sie auf den Alu-Profilen abgelegt werden sollten. Dieses Problem kann bei einer oder mehreren Stationen auftreten, vor allem dort, wo der zentrale Schlitten sich nicht mehr bewegt. Das führt dazu, dass die Bögen zerrissen werden und die Doppel- und Fehlbogenkontrollen anspricht, und die Maschine kontinuierlich zum Stoppen kommt.

CONTROLLO- DOUBLE/MISSING DETECTOR - KONTROLLE



CONTROLLO

L'indicazione di un controllo sporco è normalmente data dal pistoncino che diventa lento e non si stacca velocemente dal foglio dopo il ciclo di controllo. In questa circostanza il controllo deve essere pulito

1 - Lubrificare il pistoncino del controllo e farlo scorrere più volte.

2 - Se non scorre liberamente, **chiudere il pistoncino** con le dita e, attraverso il forellino, come indicato nella foto 2, spruzzare il prodotto appropriato; va bene qualsiasi prodotto per la pulizia e lubrificazione di contatti elettrici.

Eseguire queste operazioni più volte fino a quando il pistoncino del controllo scorre bene.

DOUBLE/MISSING DETECTOR

When the little piston begin to move slowly and doesn't come off quickly from the sheet after the detection cycle, is the signal that the detector is dirty. In this case the detector have to be cleaned.

1 - Lubricate the detectors piston and move it few times.

2 - If it doesn't move freely, **close the piston** with the fingers and, through the little hole, as shown in picture 2, spray the proper product; every product for the electrical contacts cleaning and lubrication is ok.

Do these operation as long as the piston can move easily.

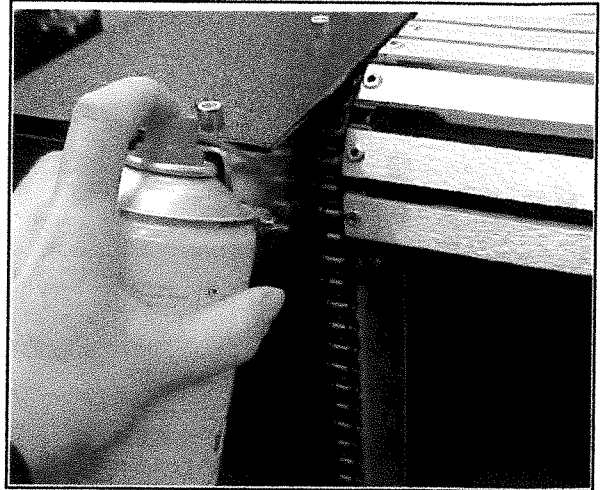
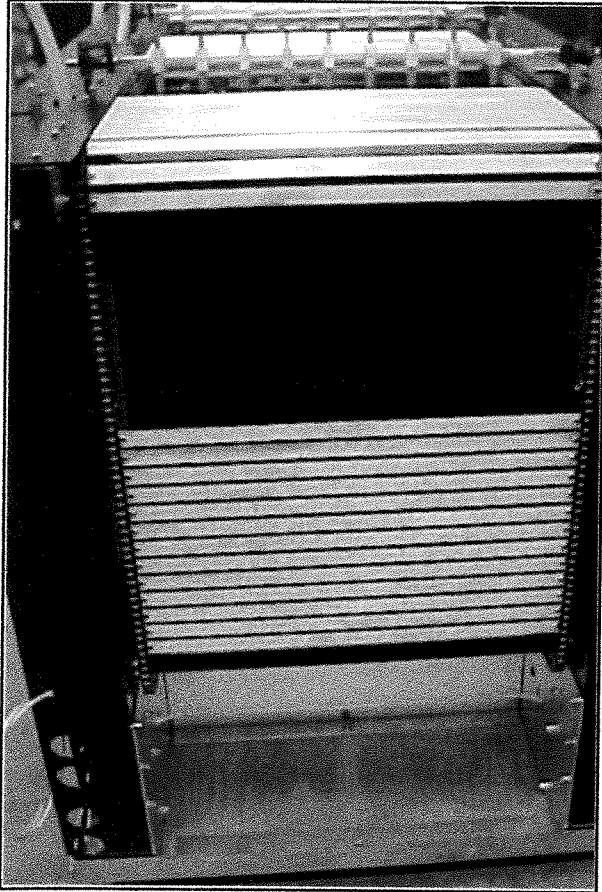
KONTROLLE

Wenn der kleine Kolben sich nur noch langsam bewegt und nicht mehr schnell genug den Bogen nach dem Kontrollzyklus loslässt, ist das ein Zeichen dafür, dass die Kontrolleinrichtung schmutzig ist. In diesem Fall ist die Kontrolleinrichtung zu säubern.

1 – Den kleinen schmieren und ihn einige Male ihn- und her bewegen.

2 – Wenn der Kolben nicht wie gewünscht frei ihn- und hergleitet, den Kolben mit den Fingern schliessen, und durch das kleine Loch, wie in Abbildung 2 dargestellt, ein geeignetes Lösungsmittel spritzen. Dabei kann jedes Produkt, dass für die Reinigung und Schmierung von elektrischen Kontakten geeignet ist verwendet werden.

Diese Tätigkeit ist solange auszuführen, bis sich der Kontrollkolben wieder frei bewegt.



CATENA DEI PIANALI DI TRASPORTO

Almeno una volta all'anno lubrificare tutta la catena in entrambi i lati.

ATTENZIONE per questa operazione occorre fare molta attenzione alle mani.

Togliere il coperchio di protezione al fondo della macchina e facendo girare la raccogliitrice al minimo, lubrificare con grasso o olio per catene.

TRANSPORT TRAYS CHAIN

At least once in a year lubricate all the chain on both sides.

MIND: pay attention to the hands doing this operation.

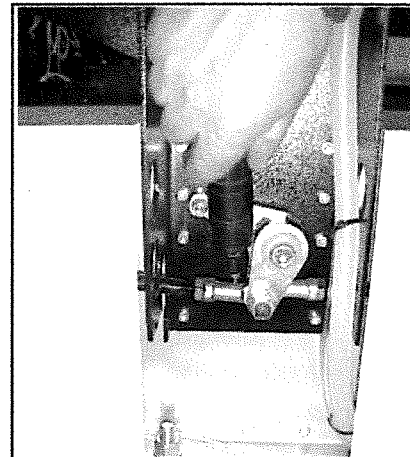
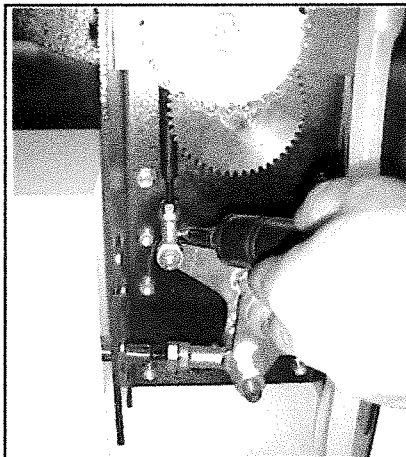
Remove the safety cover at the end of the machine and running slowly the machine, lubricate with grease or oil for chains.

TRANSPORTKETTE DER PLATTFORMEN AUS ALU-PROFILEN

Das schmieren der Kette hat beidseitig mindestens einmal pro Jahr vorzunehmen.

ACHTUNG: bei diesem Arbeitsvorgang auf den Schutz der Hände achten!

Den Schutzdeckel am Ende der Maschine entfernen. Vorher ist die Zusammentragmaschine stromfrei zu machen. Die Kette mit Fett oder Öl für Ketten schmieren, kurz langsam laufen lassen und der Vorgang wiederholen.



SNODI

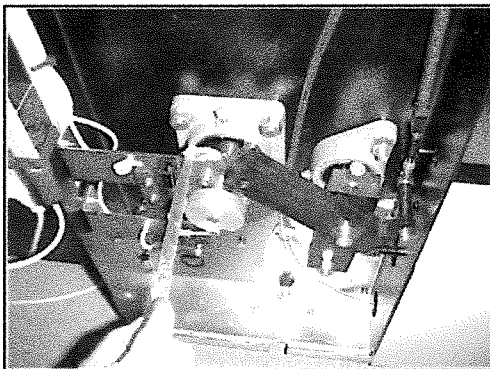
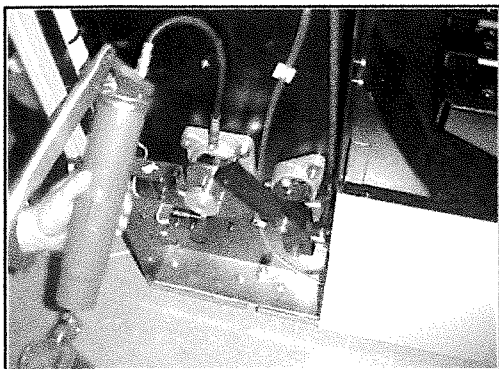
Periodicamente controllare e lubrificare gli snodi situati ai lati della raccogliitrice, su tutte le stazioni, in entrambi i lati.

JOINTS

Periodically check out and rubricate the joints on both sides of the collator, in every stations.

KUGELGELENKE

Die Kugelgelenke, die sich an den Seiten der Zusammentragmaschine befinden, sind auf beiden Seiten an allen Stationen zu schmieren.



CAMME

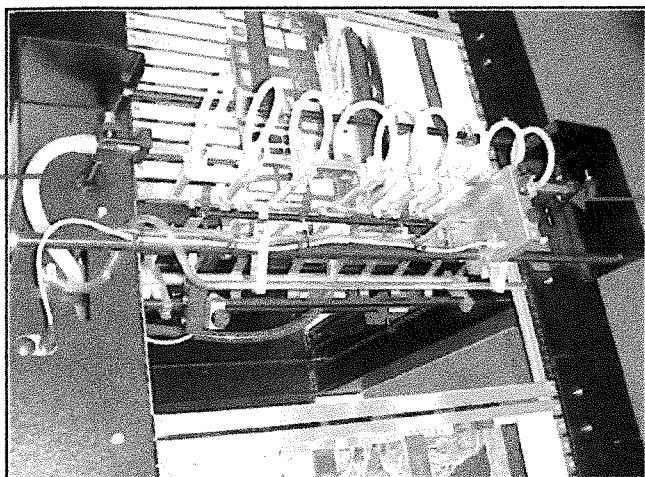
Ingrassare tutte le parti in movimento.

CAMS

Grease all the moving parts

NOCKEN

Alle bewegenden Teile sind zu schmieren



BRACCIO DEGLI ASPIRATORI

Ogni stazione possiede due tiranti per sollevare ed abbassare gli aspiratori; periodicamente è utile ingrassare anche questa parte.

SUCKERS ARM

Each station has two braces for moving up and down the suckers bar; periodically it's useful to grease this part also.

STANGE MIT SAUGEINRICHTUNGEN

Jede Station besitzt zwei Verbindzugstangen, um die Sauger nach oben und unten zu bewegen, die Zugstangen sind ebenfalls zu schmieren.

Durante le operazioni di manutenzione ordinaria così come durante la pulizia periodica, si consiglia di eseguire queste operazioni con la macchina spenta (eccetto la lubrificazione della catena dei cestelli). Si ricorda, inoltre, che una buona manutenzione della macchina evita problemi di lavorazione.

Per quanto riguarda il motore principale, difficilmente è necessario aggiungere olio. Solamente nel caso in cui si notino perdite di olio, attenersi alla tabella qui allegata, oppure aggiungere uno degli oli consigliati sulla targhetta posta sul riduttore stesso.

During the normal maintenance operations as well as during the periodic cleaning, it's suggested to do these operation when the machine is switched off (except for the lubrication of the transport trays chain). Important: a good maintenance avoid problems during the working period. Concerning the main motor, usually any oil addition is necessary. Only in case of an oil leakage, please follow the enclose list or add one of the suggested oil write on the gear motor plate.

Während aller Wartungsarbeiten sowie während der normalen Säuberungsarbeiten ist die Maschine auszuschalten und gegen unbeabsichtigt einschalten zu sichern. Am Hauptmotor ist der Ölstand zu kontrollieren. Unter Umständen ist es nötig Öl nachzufüllen.

Im Fall, dass es zu einem Ölverlust kommt, ist die Nachfolgende Tabelle zu konsultieren, oder das auf der Platte des Motors empfohlene Öl nachzufüllen.

Wie weisen darauf hin, dass eine gute und regelmäßige Wartung der Maschine Produktionsprobleme verhindert.

OLIO SINTETICO 320 – SYNTETIC OIL 320 – SYNTHETISCHES ÖL	
Temperatura ambiente / Amb. Temp. / Umgebungstemperatur Tc (°C) -15° + 90°	
ARAL	DEGOL GS 320
BP	ENERGOL SGXP 320
IP	IP TELLUM VSF OIL 320
KLUBER	SYNTHESO D 320 EP
TEXACO	SYNNNNLUBE CLP 320