



Stanzapparat AF-100/US



Der AF-100/US ist eine Vorrichtung für das Vorbereiten (Stanzen) von Habasit-Bändern und -Riemen bis zu einer Breite von 100 mm und einer Dicke von 6 mm für Flexproof-Endverbindungen. Es sind verschiedene Ausführungen erhältlich:

- AF-100/US-35 für 10/35-Fingergeometrie
- AF-100/US-80 für 10/80-Fingergeometrie
- AF-100/US-120 für 10/120-Fingergeometrie

Die einzelnen Ausführungen können mit einem Umbausatz umgerüstet werden.

Das Band wird auf einem Schlitten arretiert. Dieser wird in Schritten von 10 mm unter einem Stanzkopf positioniert. Der Stanzkopf mit zwei Messerklingen wird durch einen Exzenterhebel betätigt. Dieser übt genügend Kraft aus, um sogar Aramid-Gewebe problemlos zu schneiden. Die Finger werden so Schritt für Schritt geschnitten. Durch die äusserst präzise Schnittgeometrie wird eine optimale Festigkeit der Endverbindung erreicht.

Der AF-100/US eignet sich speziell für das Vorbereiten von Flexproof-Endverbindungen für Antriebsriemen und Maschinenbänder (TF-Sortiment, CM/Flexfold-Sortiment, Hamid-Sortiment).



Inhalt

1.	Allgemeine Informationen	3
1.1	Einsatzbereich.....	3
1.2	Wichtige Sicherheitsbegriffe	3
1.3	Lieferumfang	3
1.3.1	Lieferbares Zubehör.....	4
1.4	Bestellung von Zubehör/Ersatzteilen	4
1.5	Garantie	4
1.6	Technische Beratung	4
2.	Funktionsweise	5
3.	Inbetriebnahme	5
4.	Stanzvorgang	6
5.	Service.....	7
5.1	Wartung.....	7
5.2	Stückliste.....	8
6.	Technische Daten	8
7.	Abbildungen	9
7.1	Überblick Flexproof-Stanzapparat AF-100/US	9
7.2	Vorderansicht – Stückliste I	10
7.3	Draufsicht – Stückliste II	11

Anhang:

- Produkthaftpflicht



1. Allgemeine Informationen

1.1 Einsatzbereich

Die Vorbereitungsvorrichtung AF-100/US (Stanzapparat) wurde speziell für das präzise Stanzen von Habasit-Riemen und -Bändern entwickelt. Der Apparat bereitet die Bandenden mit einem Zickzackmuster für eine Flexproof-Endverbindung (Finger-Endverbindung) vor.

Für Flexproof-Endverbindungen geeignete Riemen und Bänder mit einer Breite bis zu 100 mm (3 15/16") und einer Dicke bis zu 6 mm (0,24") können mit dem Apparat vorbereitet werden.

Es wird vorausgesetzt, dass alle Montage-, Wartungs- und Reparaturarbeiten sowie der Betrieb des Stanzapparates durch qualifiziertes Personal ausgeführt oder von verantwortlichen Fachkräften kontrolliert werden.

Die vorliegende Betriebsanleitung kann aus Platzgründen nicht jeden Aspekt der Bedienung und Wartung abdecken. Die hier enthaltenen Angaben setzen die Verwendung der Vorbereitungsvorrichtung entsprechend dem bestimmungsgemässen Gebrauch durch qualifiziertes Personal voraus.

Bei Unklarheiten oder fehlenden Detailinformationen ist der Hersteller (siehe Abschnitt 1.4) zu konsultieren.

1.2 Wichtige Sicherheitsbegriffe

In der vorliegenden Betriebsanleitung finden Sie die Begriffe WARNUNG, VORSICHT und HINWEIS. Sie kennzeichnen Gefahren oder sind besondere Hinweise, die beachtet werden müssen.

WARNUNG Bei Nichtbeachtung besteht schwerwiegende Verletzungsgefahr und / oder das Gerät kann stark beschädigt werden.

VORSICHT Bei Nichtbeachtung besteht die Gefahr einer Verletzung und / oder von Schäden am Gerät.

HINWEIS Wichtige technische Informationen, die auch für Fachkräfte nicht sofort ersichtlich sind, werden hervorgehoben.

Es sind alle Hinweise bezüglich Montage, Betrieb und Wartung des Geräts sowie die technischen Daten zu beachten! Dadurch können mögliche Probleme und / oder Personen- oder Sachschäden vermieden werden.

Fachkräfte sind Personen, die zur Ausführung der erforderlichen Arbeiten autorisiert sind. Diese Personen verfügen über eine ausreichende Schulung und wurden in ihr Aufgabengebiet eingewiesen, so dass sie Gefahren erkennen und vermeiden können. Sie kennen die geltenden Bestimmungen und Sicherheitsvorschriften.

1.3 Lieferumfang

Anz. Artikel

1 Stanzapparat

1 Stanzkopf
(lieferbare Köpfe – Fingergrösse: 10 mm x 35 mm, 10 mm x 80 mm, 10 mm x 120 mm)

1 Stanzauflage

1 Flexcut-Muster

1 Betriebsanleitung



1.3.1 Lieferbares Zubehör

Artikel	Bestell-Nr.
Ersatzklingen: Für 35-mm-Finger	A-0127-35
Für 80-mm-Finger	A-0127
Für 120-mm-Finger	A-0224

1.4 Bestellung von Zubehör/Ersatzteilen

Ersatzteile können Sie direkt beim Hersteller bestellen. Adresse:

Habasit Belting, Inc.
305 Satellite Boulevard
USA – Suwanee, GA 30024

Bitte spezifizieren Sie die bestellten Teile sorgfältig.

WARNUNG Die Verwendung von Fremdteilen, die nicht die Spezifikationen von Habasit erfüllen, ist unzulässig.
Habasit haftet nicht für Folgen durch die Verwendung von Teilen, die nicht von Habasit stammen.

1.5 Garantie

Sämtliche Apparate unterliegen einer genauen Endkontrolle. Bei sachgemässer Handhabung gewähren wir eine einjährige Garantie auf Material- und Fertigungsfehler.

1.6 Technische Beratung

Unsere Spezialisten beraten Sie gerne. Für technische Fragen zu Funktion und Zustand des Stanzapparates wenden Sie sich bitte an den Hersteller (Adresse siehe 1.4).



2. Funktionsweise

- Der Stanzapparat AF-100/US arbeitet im Folgeschrittverfahren.
- Nach dem Stanzvorgang ist das Band gleichzeitig auf die richtige Länge geschnitten und für die Endverbindung vorbereitet.
- Der Stanzkopf (A) (siehe 7.1 Überblick Flexproof-Stanzapparat) besitzt zwei Klingen (B), die vom Niederhalter (C) geschützt sind, wenn der Apparat nicht im Einsatz ist. Der Niederhalter drückt das Band während des Stanzvorgangs fest gegen die Stanzunterlage (D) und schiebt das Band von den Klingen ab, wenn der Stanzdruck wieder gelöst wird.

3. Inbetriebnahme

- Stanzapparat auf eine stabile und ebene Arbeitsfläche stellen.
- Sicherungsstift (E) vom Querträger entfernen.
- Hebel (F) senkrecht halten und das keulige Ende in den Querträger so einführen, dass der Haken am Hebelende in Richtung Bügel (G) zeigt. Die Bohrung des Hebels mit der Bohrung im Querträger ausrichten.
- Sicherungsstift durch die fluchtenden Bohrungen von Querträger und Hebel einsetzen.
- Die Eindringtiefe der Klingen in die Stanzunterlage wird ab Werk mit der Anschlagschraube (P) optimal eingestellt. Wenn die Stanzleistung nicht mehr ausreicht, kann die Stanzunterlage gewendet werden, um eine neue Stanzfläche zu erhalten. Unter die Stanzunterlage können ggf. Papierblätter eingelegt werden, um die verschlissene Stanzfläche auszugleichen.
- Zum Transport des Apparats (ohne Werkzeugkasten) Hebel (F) in horizontale Stellung bringen, Bügel (G) anheben und diesen im Haken am Handgriffende des Hebels einhängen. Der AF-100/US kann jetzt problemlos am Griff (H) oberhalb des Hebels getragen werden.

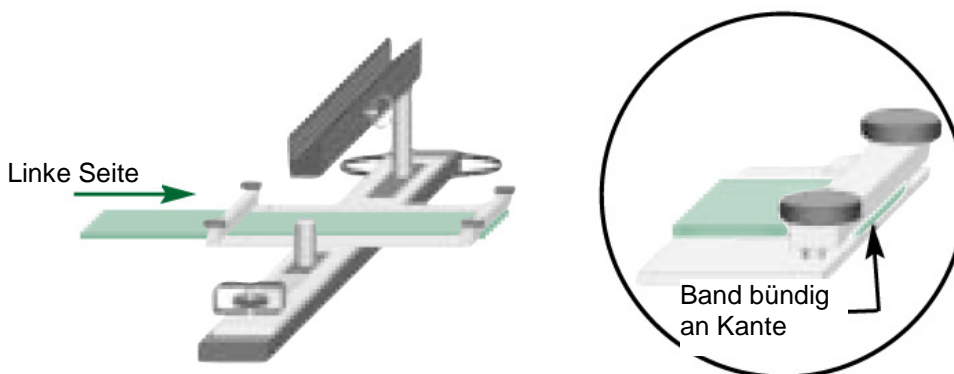


4. Stanzvorgang

1. Beim Vorbereiten eines neuen Bandes zum Endverbinden ist darauf zu achten, dass die Bandenden rechtwinklig sind. Sie werden 90 Grad zur Bandkante mit einem sauberen, geraden Schnitt abgelängt. Die erforderliche Bandlänge genau abmessen und **210 mm (8 1/4") zur gemessenen Länge** des Bandes hinzufügen. Dadurch wird das für den Stanzvorgang notwendige Material (Klemmlänge) ausgeglichen. Wenn ein Zwischenstück (Dutchman) mit einem vorhandenen Band verbunden werden soll, muss **420 mm (16 1/2") Material** zu der Länge des Zwischenstücks hinzugefügt werden.
2. Hebel des AF-100/US in vertikale Stellung bringen und Rändelschrauben (L) an den Klemmbalken (I) lösen.

VORSICHT: Hebel vorsichtig in vertikale Stellung bringen. Federdruck des Niederhalters kann eine selbständige Bewegung des Hebels verursachen. Hebel niemals unbeaufsichtigt in horizontaler Stellung lassen. Bügel im Haken des Hebels einhängen oder von Hand halten.

3. Klemmbalken anheben und Bandende von der linken Seite des Stanztisches (J) unter den Klemmbalken hindurch über die Stanzunterlage schieben. Bandende so positionieren, dass es bündig an der rechten Seite des Stanztisches anliegt.



4. Band durch Andrücken gegen die Bandführungen (K) auf dem Stanztisch ausrichten. Erneut prüfen, ob das Bandende bündig an der rechten Seite des Stanztisches anliegt.
5. Band mit einer Hand fest gegen den Stanztisch und die Bandführungen halten und die Rändelschrauben an den Klemmbalken festziehen.
6. Griff am Stanztisch (M) fassen und den Indexierstift (N) anheben. Der Stift wird von der Indexierschiene (O) gelöst und der Stanztisch kann sich frei bewegen. Stanztisch schieben, bis sich das Ende über der Positionsmarkierung „1“ der Indexierschiene befindet.
7. Indexierstift loslassen und Griff (M) leicht drücken und ziehen, bis der Stift in die entsprechende Bohrung der Indexierschiene einrastet.
8. Stanzvorgang ausführen. Hebel (F) nach unten in horizontale Lage schwenken und gegen die Anschlagsschraube (P) drücken. Den Hebel vorsichtig wieder anheben und in vertikale Stellung bringen, um die Klingen aus dem Band zurückzuziehen.



9. Schritte 6, 7 und 8 wiederholen. Stanztisch in die nächste Position auf der Indexierschiene schieben und Stanzvorgang wiederholen, bis die letzte Stanzung an der letzten Position der Indexierschiene durchgeführt wurde.
10. Rändelschrauben an beiden Klemmbalken lösen. Bandende unter den Klemmbalken herausziehen. Abgestanztes Materialstück am Bandende belassen, um die Finger des Bandes zu schützen.
11. Die neue Flexproof-Stanzung von unten darauf prüfen, ob die Klingen das Band vollständig durchtrennt haben. Wenn das Band nicht sauber durchtrennt wurde (meist wegen einer verschlissenen Stanzauflage oder stumpfer Klingen), Stanzung mit einer Rasierklinge von der Bandunterseite aus vorsichtig vollenden.

VORSICHT: Materialrest am Bandende, der nicht vollständig durchtrennt wurde, nicht durch kräftiges Ziehen entfernen. Dadurch kann die Flexproof-Stanzung beschädigt werden.

12. Zweites Bandende, das eine Finger-Stanzung erhalten soll, gemäss Schritt 3, 4 und 5 von der rechten Seite des Stanztisches unter die Klemmbalken schieben und Schritt 6 bis 12 wiederholen.

5. Service

5.1 Wartung

- Sicherungsstift (E) schmieren, um die Montage zu vereinfachen.
- Stössellagerschraube (Q) und Niederhalterbolzen (R) bei Bedarf schmieren, um eine leichtgängige Handhabung zu gewährleisten.
- Stanztischführungsblöcke (S) und die Rändelschrauben der Klemmbalken (L) bei Bedarf schmieren.
- Die Eindringtiefe der Klingen in der Stanzunterlage wird ab Werk mit der Anschlagschraube (P) optimal eingestellt. Wenn die Stanzleistung nicht mehr ausreicht, kann die Stanzunterlage gewendet werden, um eine neue Stanzfläche zu erhalten. Unter die Stanzunterlage können ggf. Papierblätter eingelegt werden, um vorübergehend die verschlissene Stanzfläche auszugleichen. Stanzunterlage erneuern, wenn beide Seiten verschlissen sind.
- Klingen zur Erhaltung der Schneidleistung bei Bedarf erneuern. Die Klingenlänge ist für ein optimales Stanzen entscheidend. Sie muss daher beibehalten werden, um ein gleichmässiges Eindringen während des Stanzvorgangs zu gewährleisten. Ein Nachschleifen der Klingen verkürzt die effektive Länge und wird deshalb nicht empfohlen.



5.2 Stückliste

TEILE-NR.	ANZ.	TEILEBESCHREIB.	TEILE-NR.	ANZ.	TEILEBESCHREIB.
4298-001	1	Sicherungsstift	4298-021	2	Klingensicherung
0700-002	1	Nockenhebel	0700-023	1	Sockelblech
4298-003	1	Nockenstößel	0700-024	1	Sockel
4298-004	1	Stössellagerschraube	0700-025	1	Schraubenblech
0700-005	1	Trägerplatte	0700-026	1	Indexierschiene
0700-006	1	Niederhalter	4298-027	1	Indexierstift
4298-007	4	Rändelschraube	4298-028	1	Bügel
0700-008	2	Klemmbalken	0700-030	1	Stanzunterlage
0700-009	1	Stanztisch	4298-032	1	Selbsthemmende Mutter
4298-010	2	Führungsblock	4298-033	2	Abschlusskappe
0700-012	2	Druckfeder	4298-034	2	Selbsthemmende Mutter
0700-013	1	Führungsstück	4298-035	2	Antirutschbelag
4298-014	2	Führungssäule	4298-036	1	Federstift
0700-015	1	Querträger	4298-037	1	Stift
4298-016	4	Kontermutter	4298-038	1	Griff Stanztisch
0700-017	4	Abstreiffeder	4298-039	1	Feder
4298-018	4	Buchse	4298-040	1	Stiftführung
4298-019	4	Niederhalterbolzen	0700-041	1	Typenschild
4298-020	1	Klingenhalter	4298-042	1	Anschlagschraube und Kontermutter

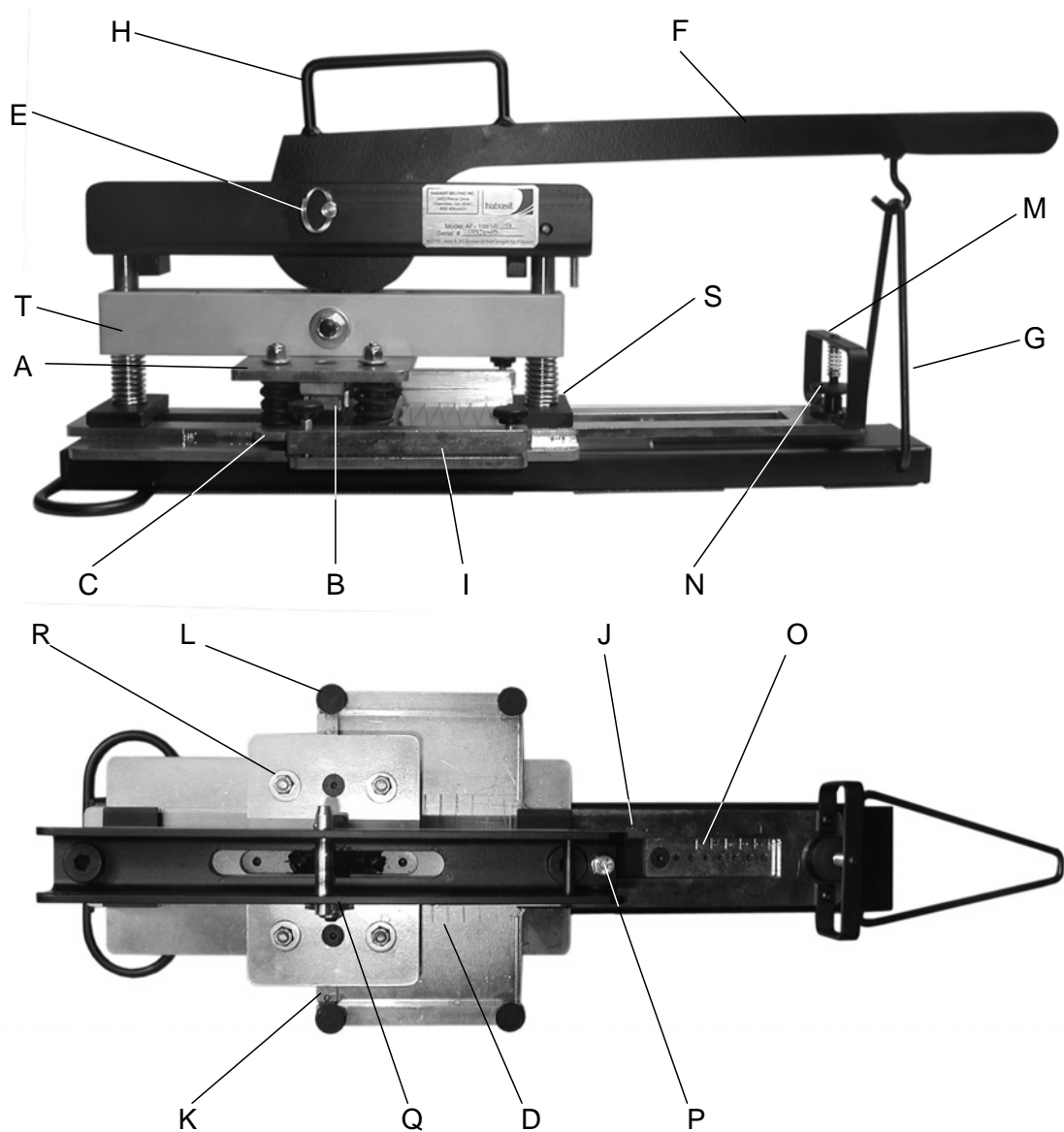
6. Technische Daten

Max. Band/Riemenbreite [mm] [Zoll]	100	4
Max. Band/Riemendicke [mm] [Zoll]	6	0,24
Nettogewicht [kg] [Pfund]	13,5	30
Abmessungen (L x B x H) [mm] [Zoll]	650 x 215 x 270	25,6 x 8,5 x 10,6



7. Abbildungen

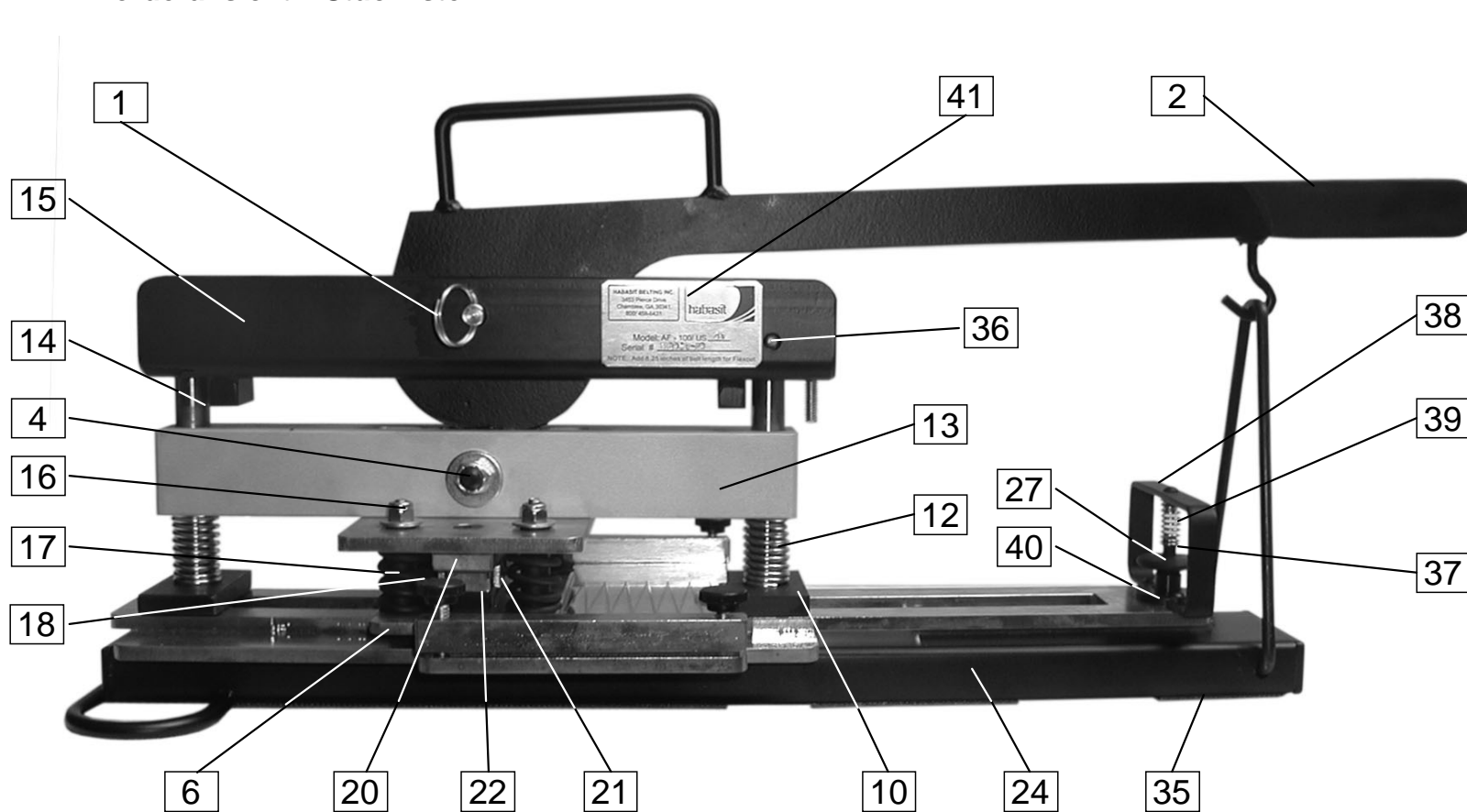
7.1 Überblick Flexproof-Stanzapparat AF-100/US



- | | | | |
|----|-----------------|----|----------------------|
| A) | Stanzkopf | K) | Bandführung |
| B) | Stanzklinge | L) | Rändelschraube |
| C) | Niederhalter | M) | Griff Stanztisch |
| D) | Stanzunterlage | N) | Indexierstift |
| E) | Sicherungsstift | O) | Indexierschiene |
| F) | Hebel | P) | Anschlagschraube |
| G) | Bügel | Q) | Stössellagerschraube |
| H) | Tragegriff | R) | Niederhalterbolzen |
| I) | Klemmbalken | S) | Führungsblock |
| J) | Stanztisch | T) | Führungsstück |



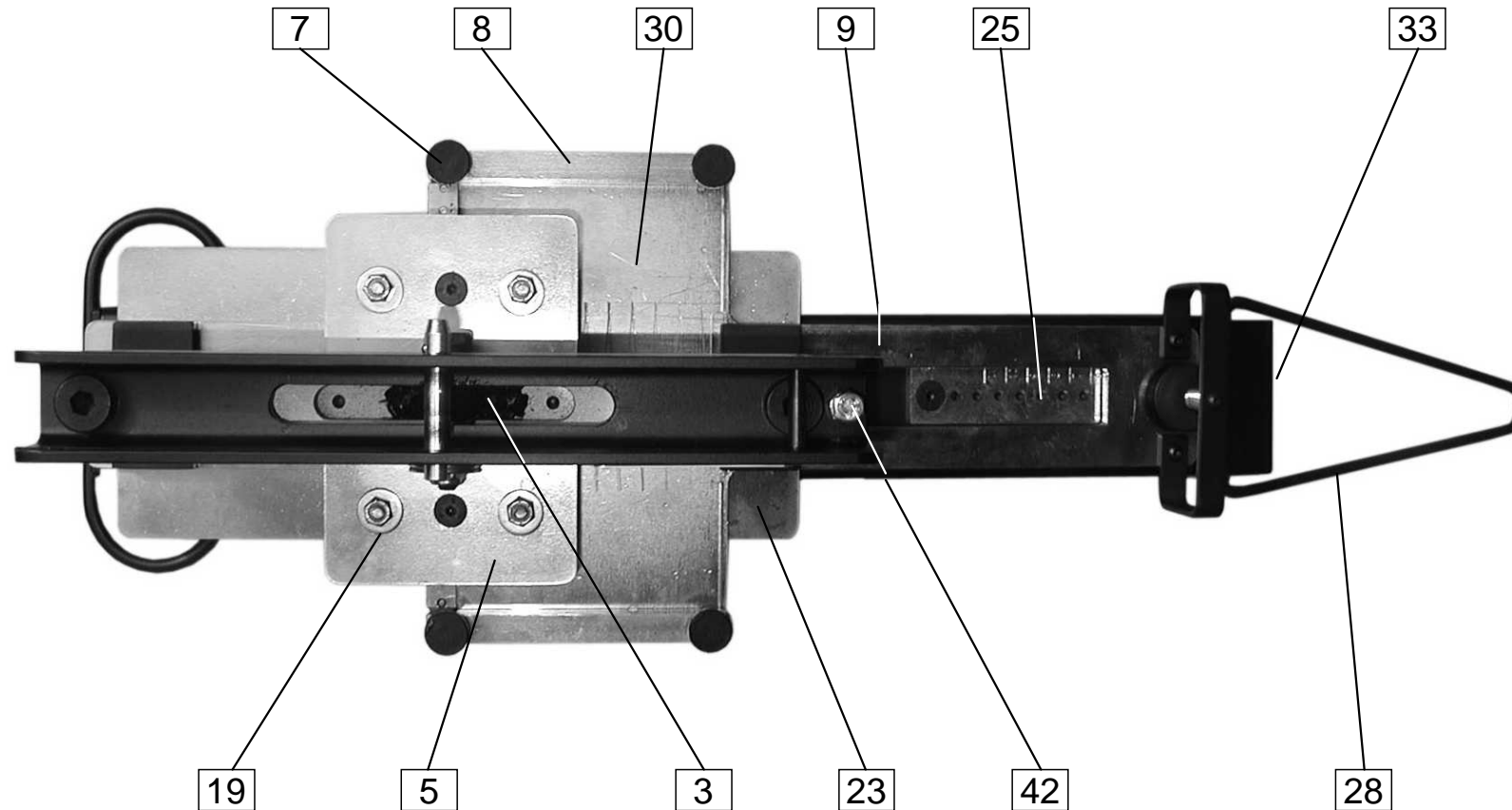
7.2 Vorderansicht – Stückliste I



- 1) 4298-001
- 2) 0700-002
- 4) 4298-004 & 4298-032
- 6) 0700-006
- 10) 4298-010
- 12) 0700-012
- 13) 0700-013
- 14) 4298-014 & 4298-034
- 15) 0700-015
- 16) 4298-016
- 17) 0700-017
- 18) 4298-018
- 20) 4298-020
- 21) 4298-021
- 22) Klappen
A-0127-35
A-0127
A-0224
- 24) 0700-024
- 27) 4298-027
- 35) 4298-035
- 36) 4298-036
- 37) 4298-037
- 38) 4298-038
- 39) 4298-039
- 40) 4298-040
- 41) 0700-041



7.3 Draufsicht – Stückliste II



- 3) 4298-003
- 5) 0700-005
- 7) 4298-007
- 8) 0700-008
- 9) 0700-009
- 19) 4298-019
- 23) 0700-023
- 25) 0700-025 &
0700-026
- 28) 4298-028
- 30) 0700-030
- 33) 4298-033
- 42) 4298-042



Produktehaftpflicht / Bemerkungen zur Anwendung

Der Kunde ist für die korrekte Auswahl und Anwendung der Habasit-Produkte verantwortlich, einschliesslich des damit verbundenen Bereichs der Produktesicherheit.

Alle Angaben / Informationen haben empfehlenden Charakter; sie werden als zuverlässig erachtet, für ihre Richtigkeit oder Eignung für besondere Anwendungsarten werden jedoch keinerlei Zusicherungen abgegeben oder Garantien oder Verpflichtungen übernommen. Die hier gemachten Angaben basieren auf Laborversuchen unter Standardbedingungen mit Einrichtungen für Tests im kleinen Massstab, die nicht unbedingt den Produktionsbedingungen bei industrieller Anwendung entsprechen. Neue Erkenntnisse und Erfahrungen können zu kurzfristigen Änderungen ohne Vorankündigung führen.

DA DIE HABASIT UND IHRE TOCHTERGESELLSCHAFTEN KEINEN EINFLUSS AUF DIE GEBRAUCHSBEDINGUNGEN HABEN, KÖNNEN WIR KEINERLEI HAFTUNG ÜBERNEHMEN WAS DIE EIGNUNG UND GEBRAUCHSFÄHIGKEIT DER HIER ERWÄHNTEN PRODUKTE BETRIFFT. DIES GILT AUCH FÜR DIE PRODUKTIONS-ERGEBNISSE / DIE PRODUKTIONSMENGE / DIE FABRIKATION VON WAREN SOWIE FÜR MÖGLICHE MÄNGEL, SCHÄDEN, FOLGESCHÄDEN UND WEITERGEHENDE AUSWIRKUNGEN.