



Flexproof-Stanze AF-61/6x30



Die Flexproof-Stanze AF-61/6x30 ist eine Vorbereitungsrichtung (Stanzapparat) für die 6 x 30 mm Flexproof-Fingergeometrie. Sie ist vor allem auf Habasit Maschinenbänder und -riemen mit einer Dicke von bis zu 3 mm ausgelegt.

Die Flexproof-Stanze AF-61/6x30 ist mit einem beweglichen Stanzkopf mit zwei Schneidklingen ausgestattet. Er kann mit einem Stift in 6 mm Schritten positioniert werden und gewährleistet dadurch die erforderliche Genauigkeit. Die Finger werden so Schritt für Schritt mit Hilfe eines Hebels manuell gestanzt.

Die Flexproof-Stanze AF-61/6x30 ist für die gelegentliche Vorbereitung von Hamid-Bändern- und Riemen vor Ort ausgestattet und geeignet.

**Inhaltsverzeichnis:**

1.	Allgemeine Informationen	3
1.1	Einsatzbereich.....	3
1.2	Wichtige Sicherheitsbegriffe	3
1.3	Lieferumfang	4
1.4	Bestellen von Zubehör/Ersatzteilen	4
1.5	Garantie	4
1.6	Technische Beratung	4
2.	Funktionsweise	5
3.	Inbetriebnahme	5
4.	Stanzen der Band-/Riemenenden.....	6
4.1	Flexproof-Stanzen des Bands/Riemens	6
4.2	Erster Schritt bei einer neuen Band-/Riemenrolle	6
4.3	Fortsetzen des Flexproof-Stanzvorgangs.....	7
4.4	Flexproof-Stanzvorgang in Serie	7
5.	Service.....	8
5.1	Vorbeugende Wartung	8
5.2	Austauschen der Schneidklingen	8
5.3	Austauschen der Stanzunterlage.....	8
6.	Technische Daten	9
7.	Zeichnungen.....	10
7.1	Ersatzteile	11

Anhang:

- Vorbeugende Wartung, Checkliste und Protokollblätter
- Produkthaftpflicht



1. Allgemeine Informationen

1.1 Einsatzbereich

Die Flexproof-Stanze AF-61/6x30 ist speziell zur schnellen und sicheren Vorbereitung (Stanzen) von Habasit-Spindelbändern und Hamid-Maschinenbändern mit Hilfe der Flexproof-Methode entwickelt worden. Die Riemen/Bänder können eine Breite von bis zu 60 mm/2,36 Zoll und eine Dicke von 3 mm/0,12 Zoll aufweisen. Sie eignet sich für die Habasit Standard-Fingergeometrie mit einer Teilung von 6 x 30 mm. Das Stanzen erfolgt in manuellen Schritten und führt zu höchst präzise geschnittenen Fingern und damit optimaler Stärke der Endverbindung.

Die Flexproof-Stanze AF-61/6x30 darf ausschliesslich für den in der Betriebsanleitung beschriebenen Gebrauch verwendet werden. Ein unsachgemässer oder nicht bestimmungsgemässer Gebrauch ist unzulässig. Habasit übernimmt für die Folgen eines unsachgemässen Gebrauchs keine Haftung.

Die Flexproof-Stanze AF-61/6x30 wurde nach den anerkannten Regeln der Technik hergestellt und erfüllt die EU-Sicherheitsvorschriften.

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

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

Bei Unklarheiten oder fehlenden Detailinformationen ist der Hersteller zu kontaktieren (siehe Kapitel 1.4).

1.2 Wichtige Sicherheitsbegriffe

Die vorliegende Betriebsanleitung enthält die Begriffe VORSICHT, ACHTUNG und HINWEIS. Sie kennzeichnen Gefahren oder besondere Angaben, die beachtet werden müssen.

VORSICHT	Bei Nichtbeachtung besteht schwerwiegende Verletzungsgefahr und/oder das Gerät kann stark beschädigt werden.
ACHTUNG	Bei Nichtbeachtung besteht Verletzungsgefahr und/oder das Gerät kann beschädigt werden.
HINWEIS	Wichtige technische Informationen, die auch für Fachkräfte nicht sofort ersichtlich sind, werden hervorgehoben.

Es sind auch alle Hinweise bezüglich Montage, Betrieb und Wartung des Gerätes 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 AF-61/6x30 Flexproof-Stanze
- 1 Betriebsanleitung

1.4 Bestellen von Zubehör/Ersatzteilen

Ersatzteile und Zubehör können direkt beim Hersteller bestellt werden.

Adresse:

Habasit Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8, Zona Industriale
I-31029 Vittorio Veneto/TV
Tel.: ++39 (0)438 91 13
Fax: ++39 (0)438 91 2374

Bitte die bestellten Teile deutlich bestimmen, indem auf die Teilenummer und gegebenenfalls auf die Abbildungen in dieser Betriebsanleitung verwiesen wird.

VORSICHT	Die Verwendung von Fremdteilen, welche die Spezifikationen von Habasit nicht erfüllen, ist unzulässig. Habasit lehnt jegliche Haftung für Folgen durch Verwendung von Teilen ab, 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 hinsichtlich Funktion und Zustand der Flexproof-Stanze wenden Sie sich bitte an den Hersteller (siehe Kapitel 1.4).



2. Funktionsweise

Die Finger für das Flexproof-Endverbindungsverfahren werden an den Bandenden mit einem speziellen Stanzkopf mit zwei Schneidklingen in einem bestimmten Winkel hergestellt.

Um die erforderliche Genauigkeit zu gewährleisten, wird der Stanzkopf mit Hilfe eines Indexierstiftes exakt positioniert. Das Band bzw. der Riemen wird positioniert und sicher mit zwei Platten auf der Stanzunterlage geklemmt.

Die Finger werden anschliessend in aufeinanderfolgenden Schritten durch einen Stanzvorgang mit den zwei Klingen des Stanzkopfs manuell geschnitten.

Die maximale Band-/Riemendicke, die gestanzt werden kann, beträgt 3 mm / 0,12 Zoll. 60 mm / 2,4 Zoll ist die maximal mögliche Band-/Riemenbreite.

3. Inbetriebnahme

- Für einen sicheren Betrieb die Flexproof-Stanze AF-61/6x30 auf eine stabile Werkbank oder einen stabilen Tisch stellen.
- Wenn der Apparat nur stationär verwendet wird, dann wird empfohlen, den Ständer fest zu montieren.
- Den Hebel (16) an die Pressmechanik (15) schrauben.
- Sicherstellen, dass die Oberfläche der Stanzunterlage (2) im Stanzbereich der Riemen/Bänder sauber ist.
- Die Schärfe der Schneidklingen (26) überprüfen.



4. Stanzen der Band-/Riemenenden

Vorgehensweise: Flexproof-Leitfaden und individuelle Produktdatenblätter

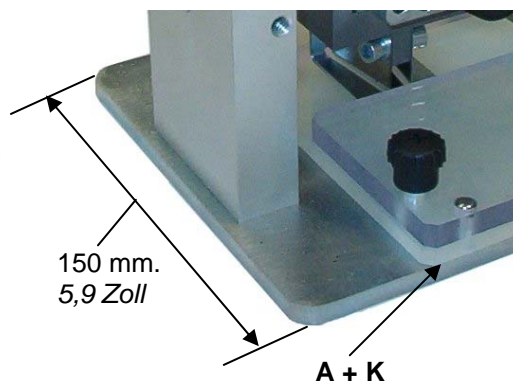
4.1 Flexproof-Stanzen des Bands/Riemens

- Den Indexierstift (21) herausziehen und den Stanzkopfschieber (11) zur Mitte der Stanzunterlage (2) bewegen.
- Mit Hilfe der beiden Schrauben die Höhe des Niederhalters (13) in Abhängigkeit von der Band-/Riemendicke einstellen.
- Die vier Rändelschrauben (18) lösen und die beiden Bandklemmen (Transparentplatten) (3/4) anheben.
- Das Band/den Riemen einlegen und seine Kante richtig an den vier Seitenstiften ausrichten. Auf eine korrekte Ausrichtung achten. Andernfalls greifen die Finger der gestanzten Band-/Riemenenden nicht ineinander.
- Den Indexierstift (21) herausziehen und den Stanzkopfschieber (11) in Richtung der Ausrichtstifte bewegen. Den Indexierstift (21) loslassen, so dass sich der Stift in die erste Bohrung einfügt.
- Die erste Stanzung durch Drücken des Hebels (16) nach unten ausführen.
- Den Indexierstift (21) herausziehen und den Stanzkopfschieber (11) einen Schritt weiter zur nächsten Indexierbohrung bewegen. Den Indexierstift (21) loslassen, so dass sich der Stift in die Bohrung einfügt.
- Die zweite Stanzung durch Drücken des Hebels (16) nach unten ausführen.
- Die Vorgänge wiederholen, bis das Band/der Riemen vollständig gestanzt ist.

HINWEIS Band/Riemen für die zweite Flexproof-Stanzung nicht umdrehen. Andernfalls greifen die gestanzten Finger an beiden Enden nicht ineinander! Prüfen, ob die obere Band-/Riemenseite identisch ist!

4.2 Erster Schritt bei einer neuen Band-/Riemenrolle

- 150 mm / 5,9 Zoll vom Band-/Riemenende abmessen. Eine Linie im rechtem Winkel auf das Band/den Riemen ziehen (siehe Abbildung 1). Dies ist Punkt A. Das 150 mm / 5,9 Zoll lange Band-/Riemenstück dient zur sicheren Arretierung unter den Klemmen (3/4). Es ist nur am Beginn einer neuen Rolle erforderlich, wenn noch keine gestanzten Finger vorhanden sind.
- Die erforderliche Band-/Riemenlänge x von der Markierung A abmessen und eine zweite Linie im rechtem Winkel auf dem Band/Riemen ziehen. Dies ist Punkt B.
- Das Band/den Riemen in die Flexproof-Stanze einführen und die Markierung A an der Kante K der Stanzunterlage ausrichten.
- Den Stanzvorgang ausführen (siehe 4.1).





4.3 Fortsetzen des Flexproof-Stanzvorgangs

- Das Band bzw. der Riemen weist bereits gestanzte Finger in korrekter Form auf.
- Vom letzten Stanzvorgang ist die Markierung B zu sehen. Diese Markierung dient als Anhaltspunkt für den folgenden Mess- und Stanzvorgang gemäss Abschnitt 4.2 (siehe Abbildung 2).

4.4 Flexproof-Stanzvorgang in Serie

- Wenn Serien von Bändern/Riemen gestanzt werden sollen, können die Längen vor dem Stanzvorgang gemäss Abbildung 2 markiert werden.
- Das Band/den Riemen in die Flexproof-Stanze einführen und die Markierung B an der Kante K der Stanzunterlage ausrichten.
- Den Stanzvorgang ausführen (siehe 4.1) und diesen Vorgang für jede folgende Markierung B1, B2, ... ausführen.

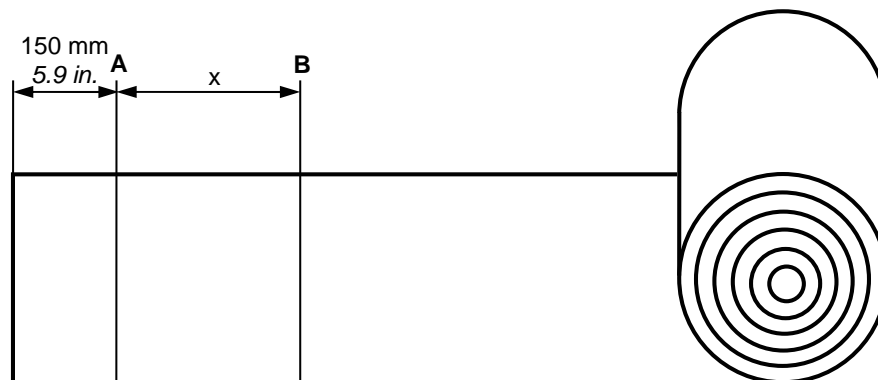


Abbildung 1: Stanzbeginn bei einer neuen Rolle

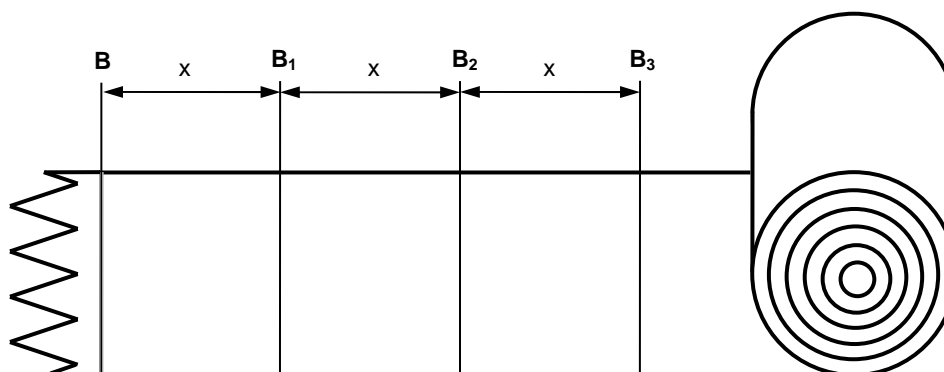


Abbildung 2: Fortfahren und Stanzen in Serie

HINWEIS

Bei häufigem Stanzen derselben Band-/Riemenlänge kann ein verstellbarer Anschlag zur Längenmessung ohne Markierung des Bandes bzw. des Riemens hilfreich sein.



5. Service

5.1 Vorbeugende Wartung

- Stanzunterlage stets sauber halten. Regelmässig reinigen und Materialreste entfernen.
- Regelmässig Schärfe der Schneidklingen prüfen und ggf. durch Schneidklingen des richtigen Typs austauschen.
- Scharnier der Vorbereitungsvorrichtung regelmässig leicht ölen.
- Siehe auch beigefügte Checkliste und Protokollblätter.

5.2 Austauschen der Schneidklingen

- Die Grundplatte (1) durch Lösen der vier Schrauben entfernen.
- Die beiden Schrauben, die den Niederhalter (13) fixieren, lösen und ihn entfernen.
- Die vier Schrauben, die die beiden Schneidklingen (26) fixieren, lösen.
- Die Schneidklingen (26) entfernen.

WARNUNG	Schneidklingen besonders vorsichtig handhaben. Die Klingen können auch in abgenutztem Zustand Verletzungen verursachen.
----------------	---

- Die Schneidklingen ersetzen und dieselben Schritte in umgekehrter Reihenfolge durchführen.

VORSICHT	Klingenschneiden nicht beschädigen.
-----------------	-------------------------------------

5.3 Austauschen der Stanzunterlage

- Die Grundplatte (1) durch Lösen der vier Schrauben entfernen.
- Die Stanzunterlage (2) austauschen.
- Die Grundplatte anschrauben.

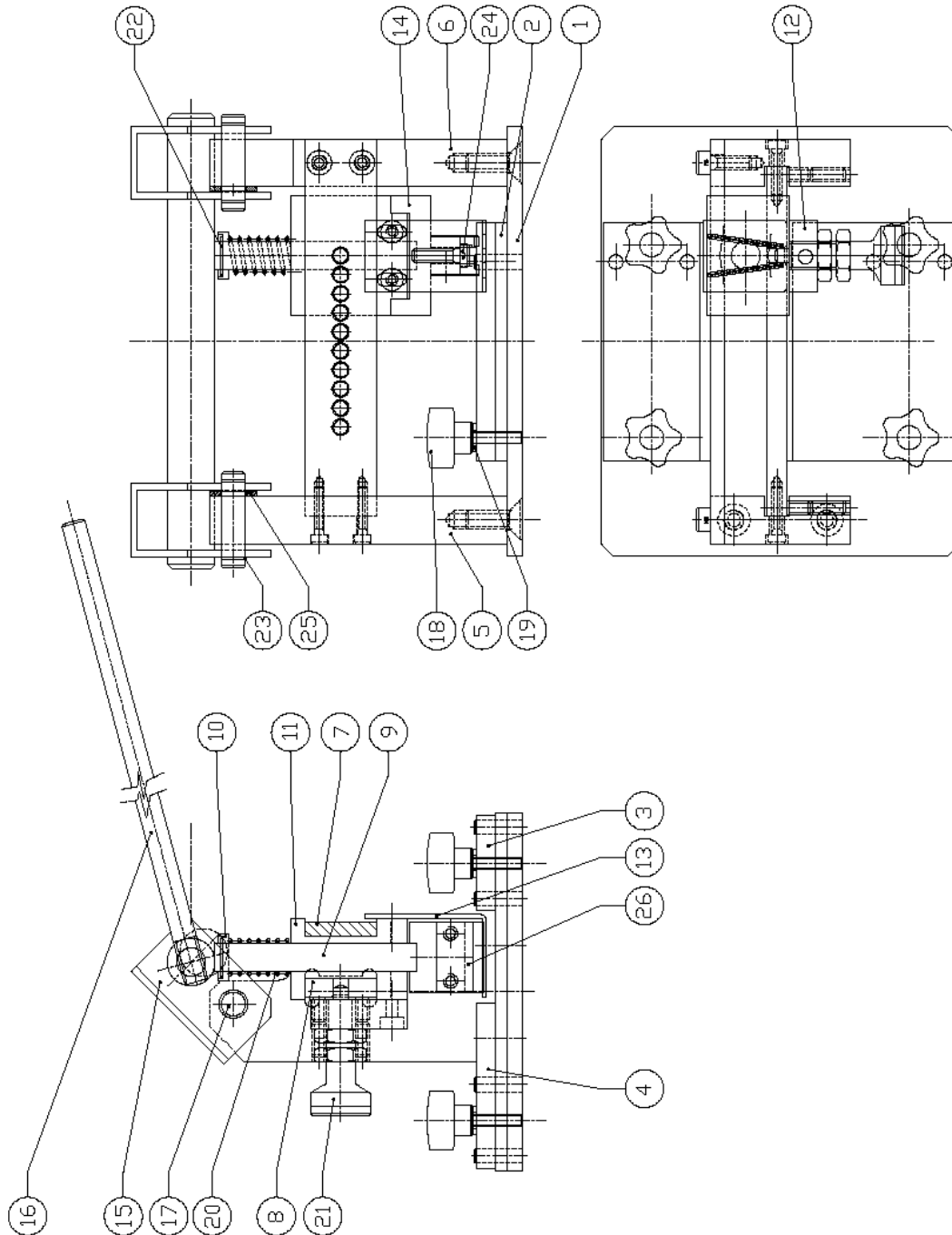


6. Technische Daten

Max. Band-/Riemenbreite [mm] <i>[Zoll]</i>	60	2,4
Max. Band-/Riemendicke [mm] <i>[Zoll]</i>	3	0,12
Abmessungen ohne Hebel (L x B x H) [mm] <i>[in.]</i>	180 x 150 x 170	7 x 5,9 x 6,7
Nettogewicht [kg] <i>[Pfund]</i>	4,2	9,25



7. Zeichnungen



**7.1 Ersatzteile**

ARTIKEL	CODE	BESCHREIBUNG
1	H08D003076	Grundplatte
2	H08D003077	Stanzunterlage
3	H08D003078	Vordere Bandklemme
4	H08D003079	Hintere Bandklemme
5	H08D003080	Seitenstütze
6	H08D003081	Seitenstütze
7	H08D003082	Vordere Arretierplatte
8	H08D003200	Hintere Arretierplatte
9	H08D003201	Führungsstab
10	H08D003085	Scheibe
11	H08D003086	Schieber
12	H08D003202	Halterung Indexierstift
13	H08D003203	Niederhalter
14	H08D003204	Halterung Schneidklinge
15	H08D003090	Pressmechanik
16	H08D003091	Hebel
17	H08D003092	Stift Pressmechanik
18	H08N011965	Rändelschraube
19	H08N010065	Scheibe
20	H08N011966	Feder
21	H08N011967	Indexierstift
22	H08N010149	Seeger Sicherungsring e12
23	H08N010140	Seeger Sicherungsring e10
24	H08D003205	Schraube DIN 7984-M6x30
25	H08N010006	Scheibe
26	H080700079	Schneidklinge



Verantwortliche Personen: A: Maschinenführer
B: Wartungstechniker

Auszuführende Arbeit (weitere Informationen und Referenznummern siehe Betriebsanleitung)	täglich	Durchführung periodisch (monatlich)			Ersatzteilnummer Bewertungskriterium
		1	6	Bemerk.	
1. Reinigen					
1.1 Die Flexproof-Stanze nach Gebrauch reinigen, Ablagerungen entfernen.	A				
2. Überprüfen der Stanzunterlage					
2.1 Den Zustand der Stanzunterlage prüfen. Bei zu starkem Verschleiss und/oder unzureichender Stanzqualität die Stanzunterlage austauschen.		B			
3. Überprüfen der Stanzungen					
3.1 Die Qualität der Stanzungen und die Schneidklingen auf Schäden überprüfen. Ggf. austauschen. Siehe Betriebsanleitung, Kapitel 5.2.		B			

Bemerkungen und Notizen:



Maschinen-Typ:

Maschinen-Nr.:

Datum der Inbetriebnahme:

Auszuführende Arbeiten – siehe Checkliste (tägliche Arbeiten nicht registriert)	nächste Kontrolle	ausgeführt		nächste Kontrolle	ausgeführt		nächste Kontrolle	ausgeführt		nächste Kontrolle	ausgeführt	
		Visum	Datum		Visum	Datum		Visum	Datum		Visum	Datum
2.1 Den Zustand der Stanzunterlage überprüfen. Bei zu starkem Verschleiss und/oder unzureichender Stanzqualität die Stanzunterlage austauschen.												
3.1 Die Qualität der Stanzung und die Schneidklinge auf Schäden prüfen. Ggf. austauschen.												

Beobachtungen, Reparaturen:



Produkthaftpflicht / Bemerkungen zur Anwendung

Wird die korrekte Auswahl und Anwendung der Habasit-Produkte nicht von einem autorisierten Habasit-Verkaufsspezialisten empfohlen, ist der Kunde für die korrekte Auswahl und Anwendung der Habasit-Produkte verantwortlich, einschliesslich des damit verbundenen Bereichs der Produktsicherheit.

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 Testeinrichtungen im kleinen Massstab, die nicht unbedingt den Produktionsbedingungen bei industrieller Anwendung entsprechen. Neue Erkenntnisse und Erfahrungen können zu kurzfristigen Änderungen ohne Vorankündigung führen.

DA HABASIT UND IHRE TOCHTERGESELLSCHAFTEN KEINEN EINFLUSS AUF DIE EINSATZBEDINGUNGEN HABEN, KANN KEINERLEI HAFTUNG ÜBERNOMMEN WERDEN, WAS DIE EIGNUNG UND GEBRAUCHSFÄHIGKEIT DER HIER ERWÄHNTEN PRODUKTE BETRIFFT. DIES GILT AUCH FÜR DIE PRODUKTIONSERGEBNISSE / DIE PRODUKTIONSMENGE / DIE HERSTELLUNG VON WAREN SOWIE FÜR MÖGLICHE MÄNGEL, SCHÄDEN, FOLGESCHÄDEN UND WEITERGEHENDE AUSWIRKUNGEN.