



---

# Vorbereitungsvorrichtung AQ-40

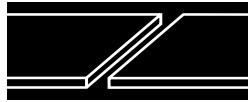
---



Mit der Ablängschere AQ-40 können Riemen sauber auf die erforderliche Länge und den erforderlichen Winkel für ein Endverbinden mit dem Quickmelt-Verfahren geschnitten werden.

Die AQ-40 ermöglicht einen sauberen Winkelschnitt bis 40 mm / 1,57 Zoll Breite und 3 mm / 0,12 Zoll Dicke.

---



## Inhaltsverzeichnis:

|           |  |          |
|-----------|--|----------|
| <b>1.</b> | <b>Allgemeine Informationen</b> .....  | <b>3</b> |
| 1.1       | Einsatzbereich.....                    | 3        |
| 1.2       | Wichtige Sicherheitsbegriffe .....     | 3        |
| 1.3       | Lieferumfang .....                     | 3        |
| 1.4       | Bestellung von Ersatzteilen.....       | 4        |
| 1.5       | Garantie .....                         | 4        |
| 1.6       | Technische Beratung .....              | 4        |
| <b>2.</b> | <b>Funktionsweise</b> .....            | <b>5</b> |
| <b>3.</b> | <b>Inbetriebnahme</b> .....            | <b>5</b> |
| <b>4.</b> | <b>Maschinenbänder schneiden</b> ..... | <b>5</b> |
| <b>5.</b> | <b>Service</b> .....                   | <b>6</b> |
| 5.1       | Wartung.....                           | 6        |
| 5.2       | Schneidklinge auswechseln.....         | 6        |
| 5.3       | Schneidunterlage auswechseln .....     | 6        |
| <b>6.</b> | <b>Abbildung</b> .....                 | <b>7</b> |
| <b>7.</b> | <b>Technische Daten</b> .....          | <b>7</b> |

## Anhang:

- Produkthaftpflicht



## 1. Allgemeine Informationen

### 1.1 Einsatzbereich

Die Vorbereitungsvorrichtung AQ-40 dient zum schnellen und sicheren Schneiden von Habasit-Maschinenbändern bis zu einer Breite von 40 mm / 1,57 Zoll und einer Dicke von 3 mm / 0,12 Zoll im erforderlichen Winkel für ein Endverbinden mit dem Quickmelt-Verfahren.

Die Vorbereitungsvorrichtung AQ-40 wurde ausschliesslich für die in der Betriebsanleitung beschriebenen Zwecke entwickelt. Ein unsachgemässer oder nicht bestimmungsgerechter Gebrauch ist nicht zulässig. Habasit übernimmt für die Folgen eines falschen Gebrauchs keine Haftung.

Die Vorbereitungsvorrichtung AQ-40 ist nach den anerkannten Regeln der Technik hergestellt.

Die vorliegende Betriebsanleitung kann aus Platzgründen nicht jeden Aspekt der Bedienung, Wartung und Instandsetzung 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

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

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

**VORSICHT** Bei Nichtbeachtung besteht Verletzungsgefahr und/oder das Gerät kann Schaden nehmen.

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

Es sind auch alle Hinweise bezüglich Montage, Betrieb und Wartung dieses 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 Vorbereitungsvorrichtung AQ-40 in Kartonschachtel verpackt
- 1 Betriebsanleitung



## 1.4 Bestellung von 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. ++39 438 91 13  
Fax ++39 438 91 2374

Bitte die zu bestellenden Teile sorgfältig bezeichnen.  
Entsprechende Nummern laut Abbildung (Kapitel 6) angeben.

### WARNUNG

Die Verwendung von Fremdteilen, welche die Spezifikationen von Habasit nicht erfüllen, ist unzulässig.  
Habasit haftet nicht für Folgen, die durch die Verwendung von Teilen entstanden sind, 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 Vorbereitungsvorrichtung wenden Sie sich bitte an den Hersteller (siehe Kapitel 1.4).



## 2. Funktionsweise

Die Bandenden für das Endverbinden mit dem Quickmelt-Verfahren werden mit einer speziellen Vorbereitungsvorrichtung mit einem Einklingenschneider abgelängt.

Das Maschinenband wird genau auf der Schneidunterlage ausgerichtet, damit der erforderliche präzise Querschnitt des Bandes gewährleistet ist. Winkel von 60°, 75° bzw. 90° sind durch Kerben in der Scheidunterlagenfläche markiert.

Der Hauptschnittwinkel bei Maschinenbändern (60°) ist durch Schraubenköpfe, die auf der an der Vorbereitungsvorrichtung befestigten Schneidunterlage montiert sind, gegeben.

Die Bänder werden von Hand durch Zusammendrücken der beiden Hebel geschnitten.  
Die Banddicke darf maximal 3 mm / 0,12 Zoll betragen.

## 3. Inbetriebnahme

- Schärfe der Schneidklinge (1) prüfen.
- Prüfen, ob die Fläche der Schneidunterlage (8), auf der die Bänder geschnitten werden, sauber ist.

## 4. Maschinenbänder schneiden

Vorgehensweise: Technischer Leitfaden 3240, Ablängleitfaden 32 106

- Gewünschte Länge des Maschinenbandes abmessen und mit Stift markieren.
- Vorbereitungsvorrichtung durch Klappen der Sicherheitsklinke (6) nach vorne öffnen.
- Maschinenband so auf Schneidunterlage (8) legen, dass die Markierung mit der Schneidklinge (1) fluchtet.
- Band so positionieren, dass es an der Innenkante der Ausrichtleiste und am entsprechenden Schraubenkopf auf der Schneidunterlage (8) anliegt, um einen Winkel von 60° zu erhalten (siehe Kapitel 6 – Abbildung).
- Maschinenband durch Zusammendrücken von oberem Hebel (3) und unterem Hebel (5) der Vorbereitungsvorrichtung schneiden.
- Band bis zur zweiten Markierung verschieben, an den selben Ausrichtpunkten wie zuvor ausrichten und wie beim ersten Bandende schneiden.
- Das Ergebnis sind winklig geschnittene Bandenden.
- Schere schliessen und Sicherheitsklinke (6) einrasten.



## 5. Service

### 5.1 Wartung

- Schneidklinge (1) und Schneidunterlage (8) stets sauber halten. Regelmässig reinigen und Materialrückstände entfernen.
- Schneidklinge (1) regelmässig auf Schärfe prüfen und ggf. durch den gleichen Typ (Nummer 700 527) austauschen.
- Scharnier der Vorbereitungsvorrichtung regelmässig leicht einölen.
- Bei Nichtverwendung Vorbereitungsvorrichtung in Schachtel aufbewahren.

### 5.2 Schneidklinge auswechseln

- Stiftschraube mit M5-Mutter (2) entfernen und Schneidklinge (1) aus oberem Hebel (3) der Vorbereitungsvorrichtung herausziehen.

|                |  |
|----------------|--|
| <b>WARNUNG</b> | Schneidklinge (1) besonders vorsichtig handhaben. Die Klinge kann auch in verschlissenen Zustand Verletzungen verursachen. |
|----------------|--|

- Neue Schneidklinge (1) einsetzen.
- Stiftschraube mit M5-Mutter (2) montieren und festziehen.

|                 |                                    |
|-----------------|------------------------------------|
| <b>VORSICHT</b> | Klingenschneide nicht beschädigen. |
|-----------------|------------------------------------|

### 5.3 Schneidunterlage auswechseln

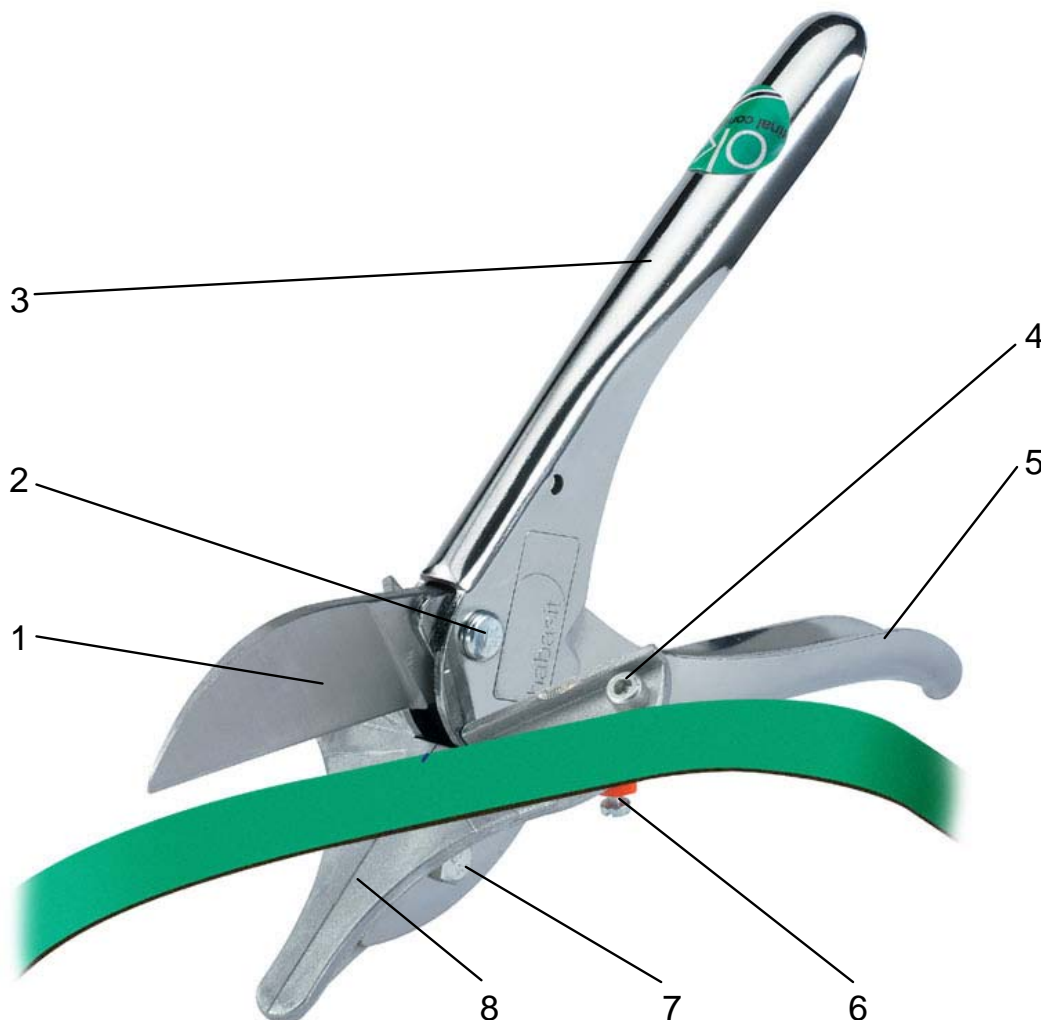
- M5-Schraube mit Mutter (7) lösen und Schneidunterlage (8) aus unterem Hebel (5) der Vorbereitungsvorrichtung herausheben.

|                |   |
|----------------|---|
| <b>WARNUNG</b> | Vorsichtig vorgehen. Die Schneidklinge (1) kann Verletzungen verursachen. |
|----------------|---|

- Neue Schneidunterlage einsetzen (8) und M5-Schraube mit Mutter (7) festziehen.



## 6. Abbildung



### Legende:

- |   |                                |   |                                   |
|---|--------------------------------|---|-----------------------------------|
| 1 | Schneidklinge (Nummer 700 527) | 5 | Unterer Hebel                     |
| 2 | Stiftschraube mit M5-Mutter    | 6 | Sicherheitsklinke                 |
| 3 | Oberer Hebel                   | 7 | M5-Schraube mit Mutter            |
| 4 | Schraubenkopf                  | 8 | Schneidunterlage (Nummer 700 532) |

## 7. Technische Daten

|                                     |               |                 |
|-------------------------------------|---------------|-----------------|
| Max. Band-/Riemenbreite [mm] [Zoll] | 40            | 0,67            |
| Max. Band-/Riemendicke [mm] [Zoll]  | 3             | 0,12            |
| Abmessungen (L x B x H) [mm] [Zoll] | 220 x 80 x 55 | 8,7 x 3,2 x 2,2 |
| Nettogewicht [kg] [Pfund]           | 0.3           | 0.7             |



### **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 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 PRODUKTIONSERGEBNISSE / DIE PRODUKTIONSMENGE / DIE FABRIKATION VON WAREN SOWIE FÜR MÖGLICHE MÄNGEL, SCHÄDEN, FOLGESCHÄDEN UND WEITERGEHENDE AUSWIRKUNGEN.