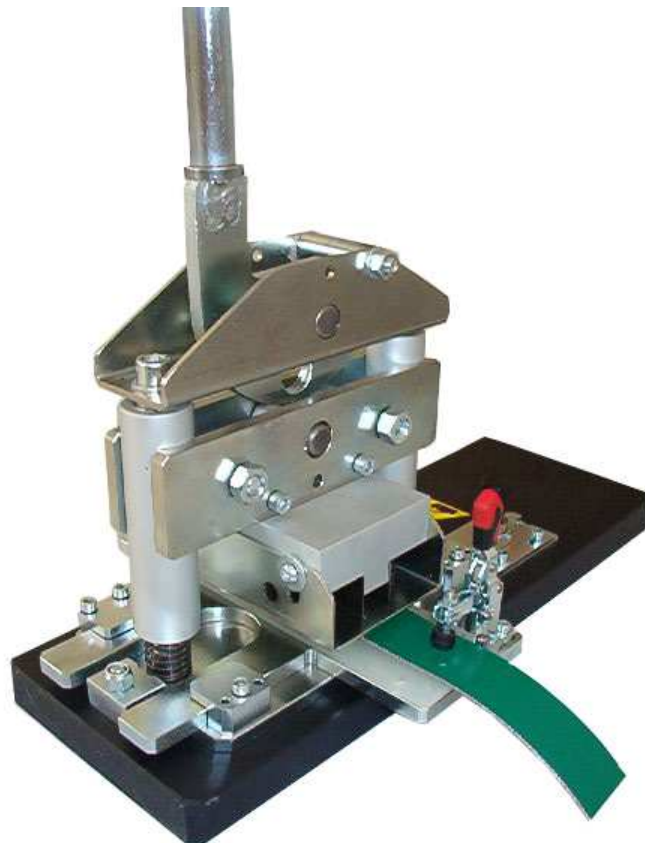




Schneidemaschine Flexproof AF-42/0



Die AF-42/0 ist eine Vorrichtung zum Vorbereiten (Stanze) für die Flexproof-Geometrie 10 x 120. Sie ist hauptsächlich für Transmissionsriemen in Polyester von Habasis mit einer Stärke bis zu 3,5 mm ausgelegt.

Die AF-42/0 hat einen Schnitkopf mit zwei Klingen. Die Schnittebene kann mittels eines Stiftes in Schritten zu 10 mm eingestellt werden. Das stellt die erforderliche Präzision sicher. Die Käbme werden von Hand Schritt für Schritt mittels eines Hebels geschnitten.

Die AF-42/0 wurde für die eventuelle Bearbeitung von Habasis Riemen und Bändern an Ort und Stelle geplant und ausgelegt.



Inhaltsverzeichnis:

1.	Allgemeine Informationen	3
1.1	Anwendung.....	3
1.2	Sicherheitshinweise.....	3
1.3	Lieferbedingungen.....	4
1.4	Bestellen von Zubehör/Ersatzteilen	4
1.5	Garantie.....	4
1.6	Technische Beratung.....	4
2.	Erste Inbetriebnahme.....	5
3.	Schnitt von Riemen-/Bandenden.....	5
3.1	Flex-Schnitt von Riemen-/Bändern	5
3.2	Die erste Arbeit bei Beginn einer neuen Riemen-/Bandrolle	6
3.3	Fortsetzung des Flexproof-Schnitts.....	7
3.4	Flexproof-Schnitt in Serie	7
4.	Beistand	8
4.1	Wartung.....	8
4.2	Austauschen der Schnittklingen	8
4.3	Austauschen der Schnittplatte	8
5.	Technische Daten	9
6.	Zeichnungen	10

Anhang:

- Checkliste für vorbeugende Wartung



1. Allgemeine Informationen

1.1 Anwendung

Die Schneidemaschine Flexproof AF-42/0 wurde spezifisch für die schnelle und sichere Bearbeitung (Schnitt) von Habasit Bändern und Riemen unter Verwendung des Flexproof-Systems geplant. Die Bänder und Riemen können bis 40 mm/1,57 Zoll breit sein. Die maximale Stärke beträgt 3,5 mm/0,13 Zoll.

Bearbeitbare Produkte: Serie TC bis TC-55, Serie TF bis TF-33, Serie CM bis CM-14/30.

Sie ist für die Standard-Kammgeometrie von Habasit mit Abstand 10 x 120 mm ausgelegt. Das Stanzen erfolgt manuell. Das ergibt einen präzisen Schnitt für eine optimale Widerstandskraft der Verbindungsstelle.

Die Schneidemaschine Flexproof AF-42/0 wurde ausschließlich für die in der Bedienungsanleitung beschriebenen Anwendungen konzipiert. Eine nicht sachgemäße Benutzung, oder eine Anwendung zu anderen Zwecken als in den Anleitungen beschrieben sind nicht zulässig. Habasit lehnt jede Haftung für die Folgen einer unsachgemäßen Benutzung ab.

Die Schneidemaschine Flexproof AF-42/0 wurde auf Grundlage von anerkannten technischen Prinzipien und konform zu den EG-Normen gebaut.

Dieses Bedienungshandbuch setzt voraus, dass alle Montage-, Wartungs- und Reparaturarbeiten sowie der Betrieb der Schneidevorrichtung von qualifiziertem Personal bzw. unter Aufsicht von verantwortlichen und erfahrenen Facharbeitern ausgeführt werden.

Aus Platzgründen kann diese Anleitung nicht jeden Aspekt von Betrieb, Wartung, oder Reparatur abdecken. Die in diesem Bedienungshandbuch gegebenen Hinweise betreffen die Benutzung der Werkzeuge für die vorgesehene Nutzung durch qualifiziertes Personal.

Sollten Sie Zweifel haben, oder weitere Detailinformationen brauchen, wenden Sie sich bitte an den Hersteller (siehe 1.4).

1.2 Sicherheitshinweise

In diesem Bedienungshandbuch werden die Konzepte ACHTUNG, VORSICHT und HINWEIS zitiert. Diese Konzepte weisen auf Gefahren oder Besonderheiten hin, die zu beachten sind.

ACHTUNG	Wird der Hinweis nicht beachtet, besteht Gefahr von schweren Verletzungen und/oder Sachschäden.
VORSICHT	Wird der Hinweis nicht beachtet, besteht Gefahr von Verletzungen und/oder Sachschäden.
HINWEIS	Weist auf eine wichtige technische Information hin, die auch für erfahrenes Personal nicht offensichtlich ist.

Alle Angaben zu Montage, Betrieb und Wartung der Maschine, sowie alle technischen Daten sind einzuhalten. Dadurch werden eventuelle Problemen und/oder Schäden an Personen oder Sachen vermieden.

Der Begriff **qualifiziertes Personal** bezieht sich auf Personen, die zur Ausführung der erforderlichen Arbeiten befugt sind. Diese Personen müssen ausreichend geschult sein und eine solche Erfahrung auf ihrem Tätigkeitsgebiet erworben haben, dass sie in der Lage sind, Gefahren zu erkennen und zu vermeiden. Sie müssen auch die jeweiligen Sicherheitsvorschriften und Normen kennen.



1.3 Lieferbedingungen

Anz. Artikel

- 1 Schneidemaschine Flexproof AF-42/0
- 1 Bedienungshandbuch

1.4 Bestellen von Zubehören/Ersatzteilen

Ersatzteile und Zubehöre können direkt beim Hersteller bestellt werden.

Adresse:

Habasis Italiana S.p.A.
Via Del Lavoro, 50
I-31016 Cordignano/TV
Tel. ++39 438 91 13
Fax ++39 438 91 2374

Bitte geben Sie die bestellten Teile klar an.

Geben Sie bitte die Codes entsprechend Abschnitt 6 Zeichnungen an.

ACHTUNG:	Die Verwendung von Ersatzteilen anderer Marken, die nicht den Spezifizierungen von Habasis entsprechen, ist nicht erlaubt. Habasis lehnt jede Haftung ab, wenn nicht Originalersatzteile von Habasis verwendet werden.
-----------------	--

1.5 Garantie

Alle Werkzeuge werden einer sorgfältigen Endkontrolle unterzogen. Die Garantie läuft 1 Jahr und deckt bei korrekter Benutzung der Werkzeuge alle Material- und Herstellungsmängel ab.

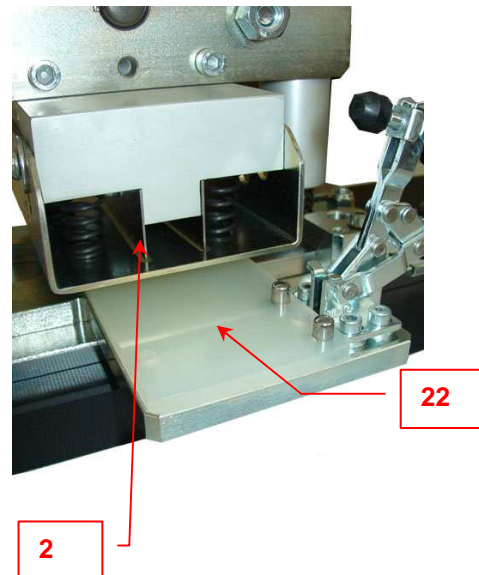
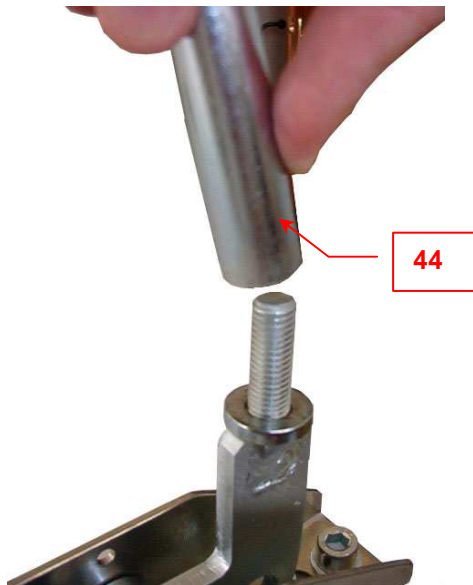
1.6 Technische Beratung

Unsere Fachleute stehen für jedwede Beratung zur Verfügung. Für technische Fragen bezüglich des Funktionierens und der Bedingungen der Bearbeitungsvorrichtung wenden Sie sich bitte an den Hersteller (die Adresse finden Sie in Kapitel 1.4).



2. Erste Inbetriebnahme

- Stellen Sie die Schneidemaschine Flexproof AF-42/0 für einen sicheren Betrieb auf einen robusten Tisch oder eine Arbeitsbank. Es sind zwei kleine Blöcke für die eventuelle Befestigung vorgesehen.
- Schrauben Sie den Hebel (44) an die Maschine.
- Vergewissern Sie sich, dass die Oberfläche der Schnittplatte (22), auf der die Riemen/Bänder geschnitten werden müssen, sauber ist.
- Kontrollieren Sie die Schärfe der Schneideklingen (2).



3. Schnitt von Riemen-/Bandenden

Vorgang: Flexproof-Richtlinien und Datenblätter für die einzelnen Produkte.

3.1 Flex-Schnitt von Riemen-/Bändern

- Die Feststellungen (24) über die Hebel anheben.
- Schieben Sie das Band ein und richten Sie den Rand an den vier seitlichen Stiften aus. Achten Sie auf die gute Ausrichtung. Sonst könnte es sein, dass die Enden des Bandes nicht vollkommen zusammen passen.
- Die Hebel der Feststellungen (24) absenken und so das Band in der Position festhalten.



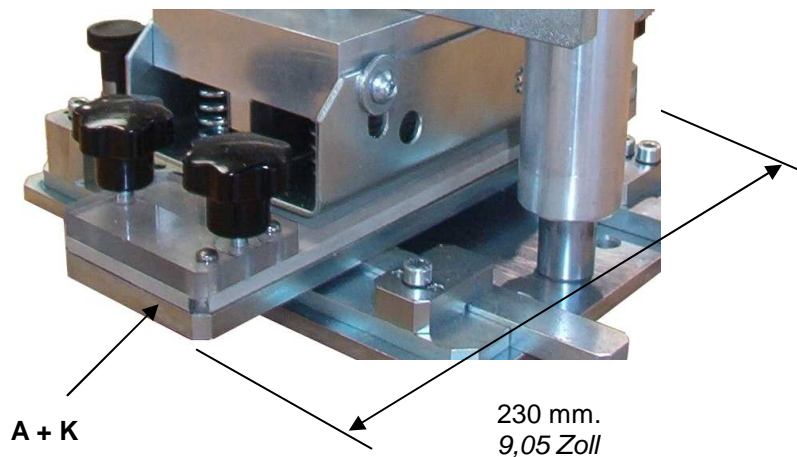
- Den Positionsstopp (18) ziehen und den Cursor der Schnittebene (15) in Richtung der Ausrichtestifte bewegen. Den Positionsstopp (18) so loslassen, dass der Stift in das erste Loch eingeführt wird.
- Den ersten Schnitt durch Niederdrücken des Hebels (44) ausführen.
- Den Positionsstopp (18) ziehen und den Cursor der Schnittebene (15) um einen Schritt zum nächsten Loch bewegen. Den Positionsstopp (18) so loslassen, dass der Stift in das Loch eingeführt wird.
- Den nächsten Schnitt durch Niederdrücken des Hebels (44) ausführen.
- Den Vorgang wiederholen, bis das Band vollständig geschnitten ist.

HINWEIS

Beim zweiten Flexproof-Schnitt den Riemen/das Band nicht drehen. Andernfalls würden die Käme an den beiden Enden nicht ineinander greifen!
Kontrollieren, ob die Oberseite des Riemens/Bandes immer die gleiche ist!

3.2 Die erste Arbeit bei Beginn einer neuen Riemen-/Bandrolle

- Messen Sie 230 mm/9,05 Zoll vom Ende des Riemens/Bandes an ab. Ziehen Sie eine Linie im rechten Winkel quer über den Riemen/das Band (siehe Abbildung 1). Das ist Punkt A. Das Stück Riemen/Band mit einer Länge von 230 mm/9,05 Zoll dient zum sicheren Fixieren unter den Klemmen (24). Das ist nur zu Beginn jeder neuen Rolle notwendig, wenn noch keine Kammverbindung vorhanden ist.
- Die erforderliche Länge "x" an Riemen/Band vom Zeichen A an abmessen und eine zweite Linie im rechten Winkel auf den Riemen/das Band zeichnen. Das ist Punkt B.
- Den Riemen/das Band in die Flexproof-Schneidemaschine einschieben und das Zeichen A am Rand K der Schnittbasis ausrichten.
- Den Schnittvorgang ausführen (siehe Kapitel 3.1)





3.3 Fortsetzung des Flexproof-Schnitts

- Das Ende des Riemens/Bandes hat bereits Kämme von der richtigen Form.
- Das Zeichen B des letzten Schnittvorgangs ist sichtbar. Dieses Zeichen wird als Bezugspunkt für die nächste Messung und den Schnitt entsprechend Abschnitt 3.2 benutzt (siehe Abbildung 2).

3.4 Flexproof-Schnitt in Serie

- Wenn mehrere Riemen/Bänder in Serie geschnitten werden müssen, können die Längen vor dem Schneidevorgang angezeichnet werden, wie in Abbildung 2 angegeben.
- Den Riemen/das Band in die Flexproof-Schneidemaschine einschieben und das Zeichen B am Rand K der Schnittbasis ausrichten.
- Den Schneidevorgang ausführen (siehe 3.1) und den Vorgang bei jedem nachfolgenden Zeichen B1, B2 usw. wiederholen.

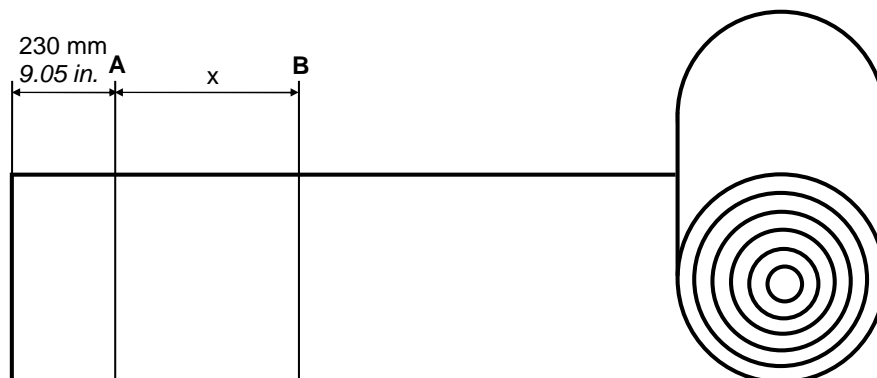


Abbildung 1: Schnitt am Beginn einer neuen Rolle

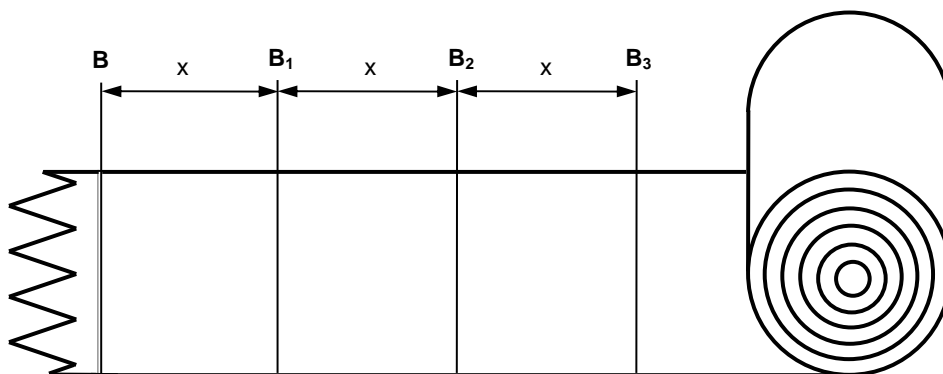


Abbildung 2: Fortsetzung des Schnitts bzw. Serienschritt



4. Beistand

Bitte nehmen Sie für die Findung der Teilenummern Bezug auf die Zeichnungen (Tafel 1, 2 und 3) am Ende des Handbuchs.

4.1 Vorbeugende Wartung

- Die Schnittplatte (22) immer sauber halten. Reinigen Sie sie regelmäßig und entfernen Sie die Materialrückstände.
- Regelmäßig die Schärfe der Klingen (2) kontrollieren und die Klingen nötigenfalls durch den richtigen Typ ersetzen.
- Das Scharnier der Schneidemaschine in regelmäßigen Abständen leicht mit Öl schmieren.
- Siehe auch die beiliegende Checkliste und den Erfassungsbogen.

4.2 Austauschen der Schnitklingen (Ref. Tafel 1, 2 und 3)

- Die 4 Schrauben (51 – Taf. 1), die den Schnittkopf am Schnittschlitten befestigen, abschrauben.
- Die 4 Schrauben, mit denen der Bandniederhalter (4) an der Klingenhalterung (1) befestigt ist, abschrauben und entfernen.
- Den Bandniederhalter (4) abmontieren, um Zugang zu den Klingen (2) zu haben.
- Die Klingen (2) herausnehmen.
- Die Klingen ersetzen und die gleichen Arbeiten in umgekehrter Reihenfolge ausführen.

ACHTUNG: Beim Austauschen der Klingen Schnittverletzungen vermeiden. Beim Austauschen der Klingen muss man darauf achten, sich nicht zu schneiden.

4.3 Austauschen der Schnittplatte

- Die 4 Stifte (20) entfernen.
- Die Schnittplatte (22) entfernen.
- Die Schnittplatte ersetzen und die gleichen Arbeiten in umgekehrter Reihenfolge ausführen.

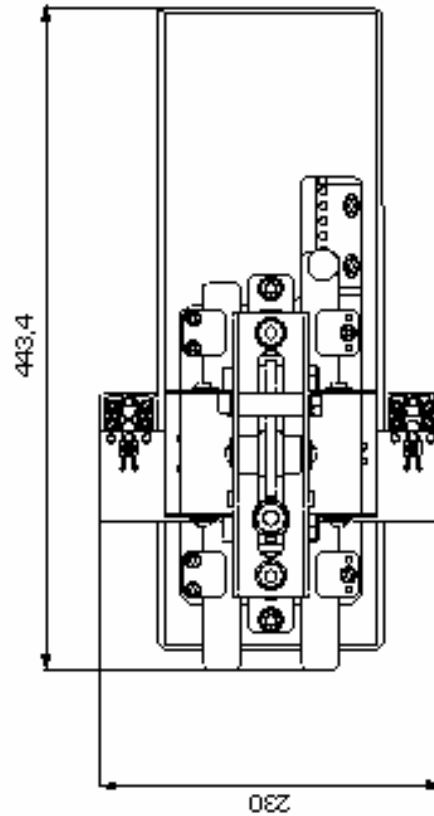
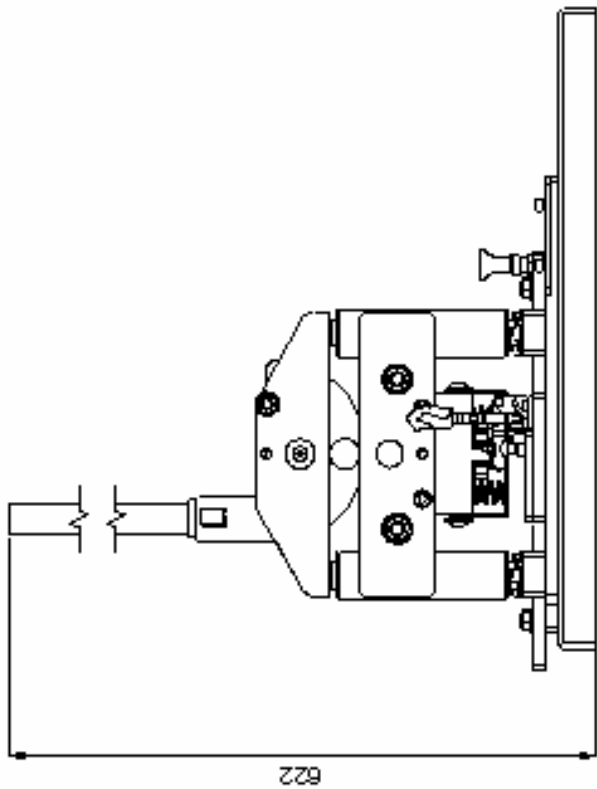
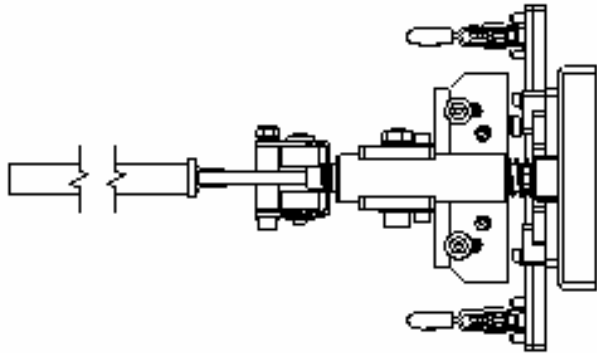


5. Technische Daten

Maximale Breite Riemen/Band [mm] [Zoll]	40	1,57
Maximale Stärke Riemen/Band [mm] [Zoll]	3,5	0,13
Abmessungen ohne Hebel (L x B x H) [mm] [Zoll]	445 x 230 x 260	10.2 x 9 x 10.2
Nettogewicht [Kg] [lbs]	8,3	18,29

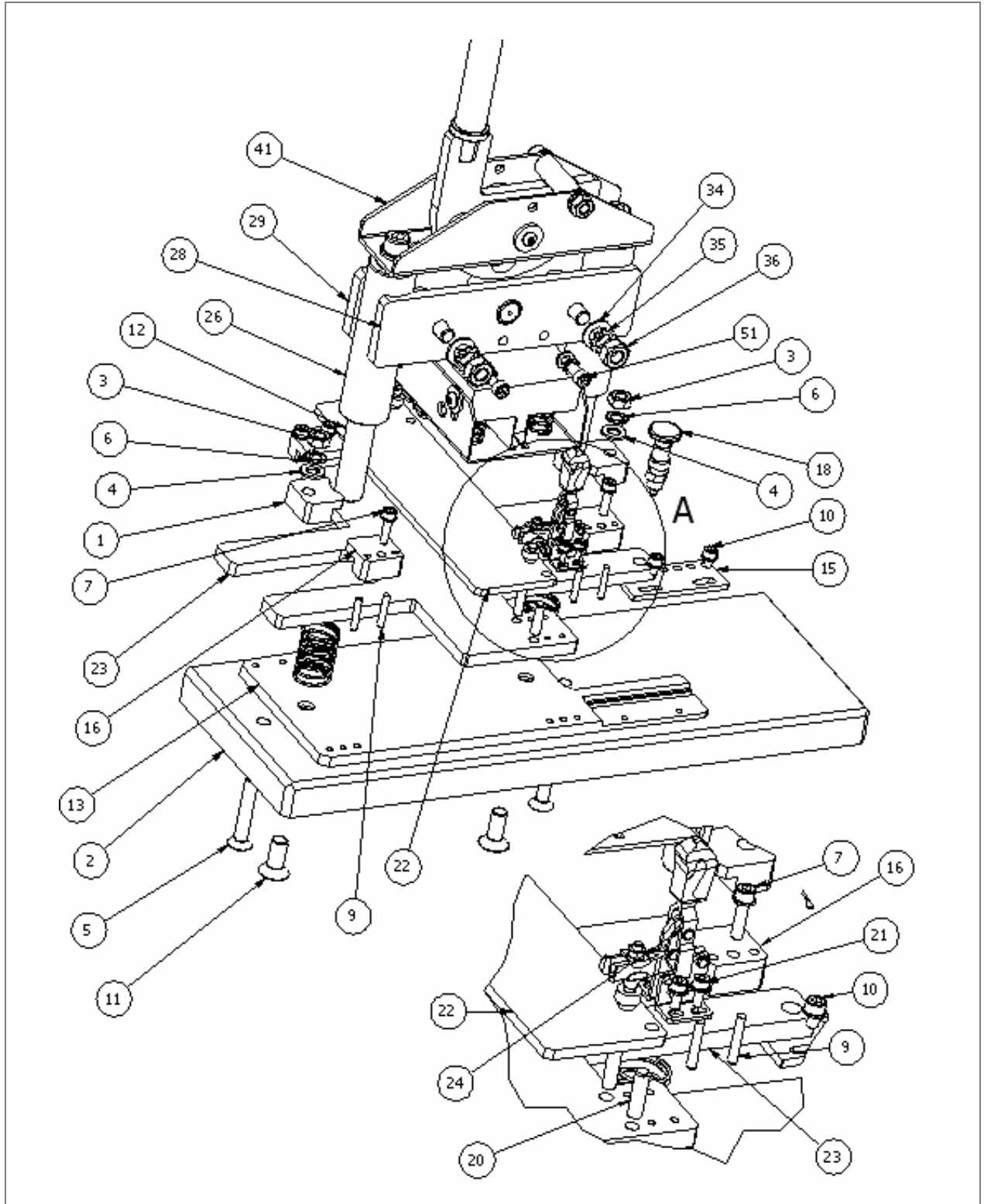


6. Zeichnungen





Tav.1 - AF-42/0 Schneidemaschine – H08D005635





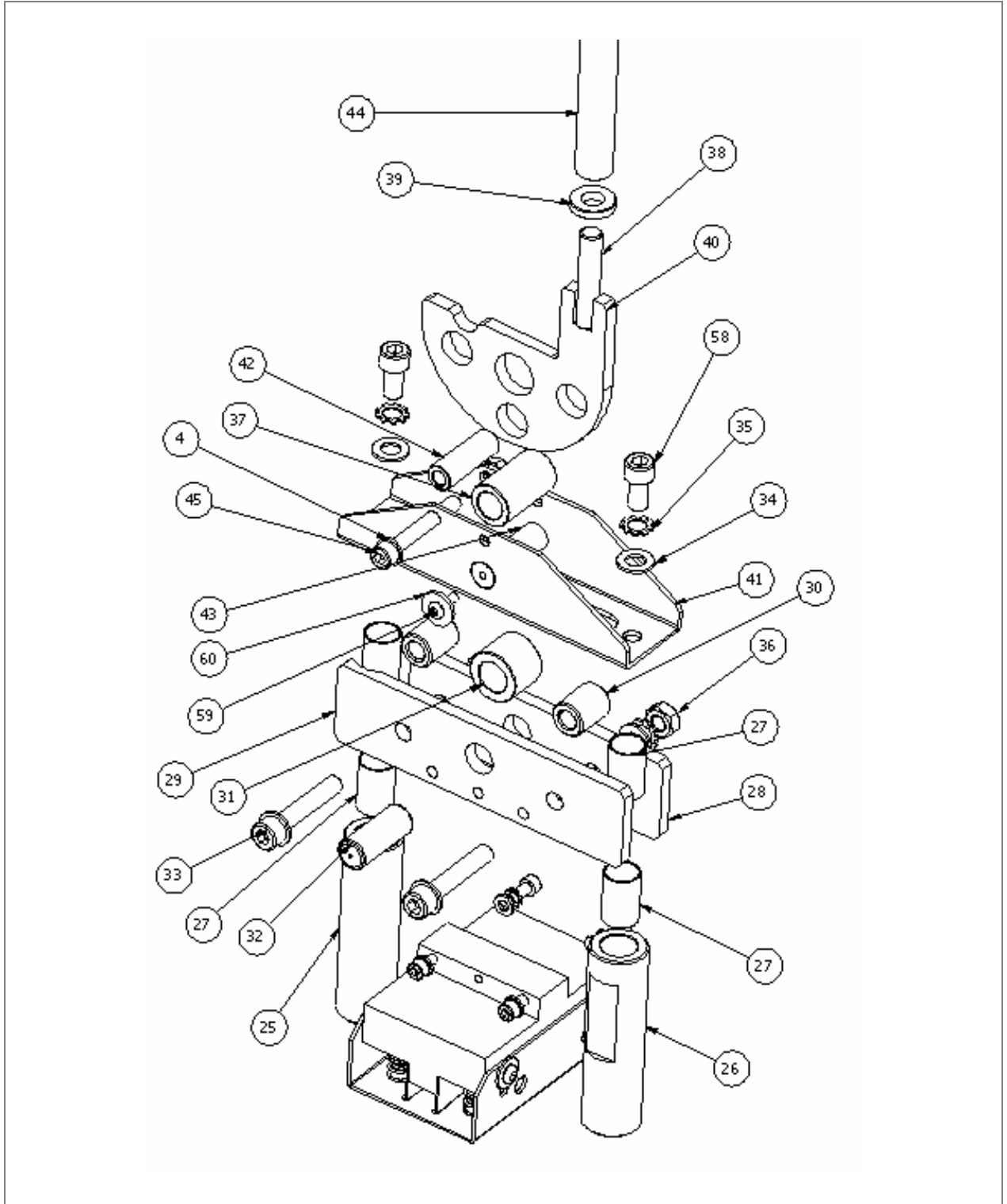
Stanzmaschine AF-42/0

ID005635 – Hauptbaugruppe

POS.	MENGE	ART.-NR.	BESCHREIBUNG
1	2	ID005627	BÜGEL AUSRÜSTUNGSBEFESTIGUNG
2	1	ID005626	AUSRÜSTUNGSGRUNDPLATTE
3	3	IN010216	MUTTER UNI 5588-68 M8 VERZINKT
4	4	XN000105	UNTERLEGSCHLEIBE DIN 125 - A 8,4
5	2	XN000206	SENKSCHEIBE MIT INNENSECHSKANT DIN 7991 - M8X50
6	3	XN000199	GEZAHNTE BLOCKIER-UNTERLEGSCHLEIBE DIN 6797 - A 8,4
7	6	IN010594	INBUSSCHRAUBE UNI 5931-M5X20 VERZINKT
9	4	XN000134	PARALLELSTIFT ISO 2338 - 4 M6 X 24 - A
10	6	XN000204	ZYLINDERKOPFSCHRAUBE MIT INNENSECHSKANT - M5X8 ZN
11	2	IN011746	SENKSCHEIBE MIT INNENSECHSKANT UNI 5933 - M10X25 VERZINKT
12	2	ID005601	ZEMENTIERTE FÜHRUNGSWELLE
13	1	ID005602	GRUNDPLATTE AUSRÜSTUNG
15	1	ID005603	PLÄTTCHEN FÜR SCHNITTABSTAND
16	2	ID005605	VERSTIFTETER BÜGEL SCHLITTENFÜHRUNG
18	1	XN000207	KLEINER FEDERKOLBEN ELESA GN617.1-5-AK
20	4	IN010318	PARALLELSTIFT ISO 8734 - 6 X 24 - A
21	8	IN010520	ZYLINDERKOPFSCHRAUBE - DIN 912 - M4 X 10 ZN
22	1	ID005607	STANZUNTERLAGE
23	1	ID005606	BEWEGLICHE PLATTE
24	2	XN000208	SCHNELLBEFESTIGUNGSVORRICHTUNG AMF ART.376500-0
26	1	ID005621	FREIE MUFFENHALTERUNG
28	1	ID005616	PLATTE LINKS KOPFBEWEGUNG
29	1	ID005617	PLATTE RECHTS KOPFBEWEGUNG
34	6	IN010695	UNTERLEGSCHLEIBE D. 10 VERZINKT
35	4	XN000198	GEZAHNTE BLOCKIER-UNTERLEGSCHLEIBE DIN 6797 - A 10,5
36	2	IN010271	DREHSCHUTZMUTTER DIN 934 - M10
41	1	ID005611	EXZENTER-HALTEPROFIL



Tav.2 - H08D005635 – Detail Schlitten für Flexkopfbewegung





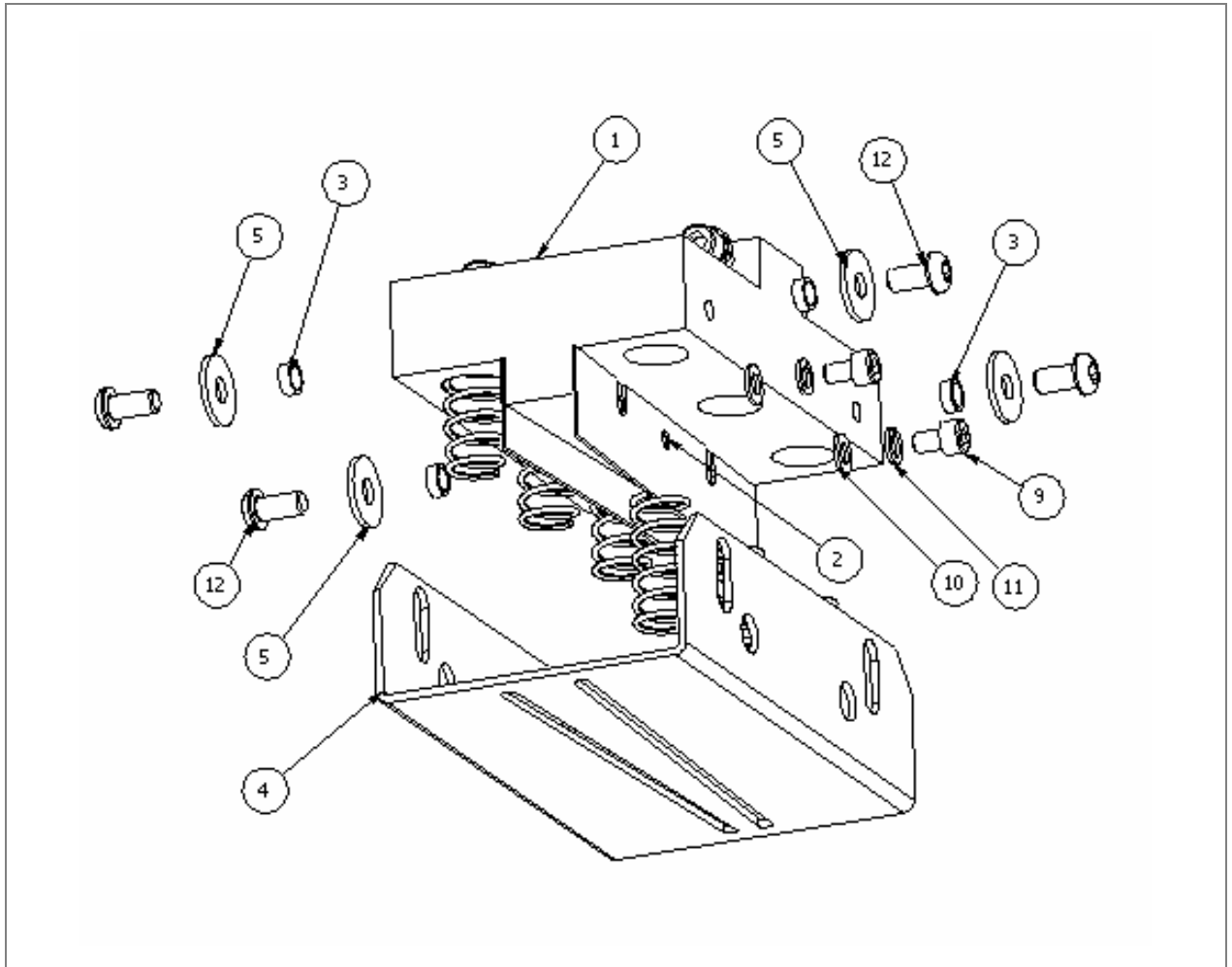
Stanzmaschine AF-42/0

Detail Schlitten für Flexkopfbewegung – H08D005635

POS.	MENGE	ART.-NR.	BESCHREIBUNG
4	4	XN000105	UNTERLEGSCHIEBE DIN 125 - A 8,4
25	1	ID005620	ZENTRIERTE MUFFENHALTERUNG
26	1	ID005621	FREIE MUFFENHALTERUNG
27	4	XN000210	BRONZEBUCHSE INA 20X18X24
28	1	ID005616	PLATTE LINKS KOPFBEWEGUNG
29	1	ID005617	PLATTE RECHTS KOPFBEWEGUNG
30	2	ID005618	DISTANZSTÜCK EXZENTERBÜGEL
31	1	ID005619	GEHÄRTETE LAUFBUCHSE
32	1	XN000209	GEHÄRTETER ZYLINDERSTIFT D.18 X 45
33	2	XN000200	ZYLINDERKOPFSCHRAUBE DIN 912 - M10 X 55
34	6	IN010695	UNTERLEGSCHIEBE D. 10 VERZINKT
35	4	XN000198	GEZAHNTE BLOCKIER-UNTERLEGSCHIEBE DIN 6797 - A 10,5
36	2	IN010271	DREHSCHUTZMUTTER DIN 934 - M10
37	1	ID005613	VERSCHWEISSBARE ZENTRIERBUCHSE
38	1	ID005614	GEWINDESTIFT M12X60
39	1	ID005615	VERSCHWEISSBARE UNTERLEGSCHIEBE FÜR HEBELVERSTÄRKUNG
40	1	ID005612	EXZENTER FÜR KOPFBETÄTIGUNG
41	1	ID005611	EXZENTER-HALTEPROFIL
42	1	ID005610	DISTANZSTÜCK BLOCKIERUNG HEBELROTATION
43	1	ID005609	STIFT HEBELROTATION
44	1	ID005608	HEBEL KOPFBETÄTIGUNG
45	1	IN010057	INBUSSCHRAUBE UNI 5931-M8X60 VERZINKT
58	2	IN010123	INBUSSCHRAUBE UNI 5931-M10X20
59	2	XN000073	SCHRAUBE MIT FLACHKOPF UND INNENSECHSKANT - METRISCH - ANSI B18.3.4M - M5 X 0.8 X 16
60	2	XN000201	BREITE UNTERLEGSCHIEBE 5X20



Tav.3 - AF-42/0 Flexschnittkopf – H08D005634



Stanzmaschine AF-42/0		Flexschnittkopf – H08D005634	
POS.	MENGE	ART.-NR.	BESCHREIBUNG
1	1	ID005622	KÖRPER SCHNITTKOPF
2	2	ID005624	SCHNITTMESSER 120MM
3	4	ID005625	DISTANZSTÜCK FÜR NIEDERHALTERSCHRAUBE
4	1	ID005623	NIEDERHALTER FÜR SCHNITTKOPF
5	4	XN000202	BREITE UNTERLEGSCHIBE 6.4
9	4	XN000204	ZYLINDERKOPFSCHRAUBE MIT INNENSECHSKANT - M5X8 ZN
10	4	IN010061	UNTERLEGSCHIBE DIN 125 - A 5,3
11	4	XN000205	ELASTISCHE UNTERLEGSCHIBE GROWER - M5
12	4	IN011609	HALBRUNDSCHRAUBE - METRISCH ANSI B18.3.4M - M6 X 1 X 12
13	6	XN000212	FEDER FÜR NIEDERHALTER KOPF ID.12X32 DRAHT 1,5 MM



Ausgabe:

Seite 16 von 18
Änderungen vorbehalten

Verantwortliche:
A: Bediener der Maschine
B: Wartungstechniker

Durchzuführende Arbeit (für weitere Informationen und Bezugsnummern siehe Bedienungshandbuch)	Täglich	Ausführung			Ersatzteilcode Bewertungskriterium
		1	6	Bemerkungen	
1. Reinigung					
1.1 Die Flexproof-Schneidemaschine nach Gebrauch reinigen, die Rückstände entfernen.	A				
2. Inspektion der Schnittbasis					
2.1 Den Zustand der Schnittbasis überprüfen. Wird eine übermäßige Abnutzung und/oder eine unzureichende Schnittqualität festgestellt, muss die Schnittbasis ausgetauscht werden.		B			
3. Schnittkontrolle					
3.1 Die Qualität der Schnitte kontrollieren und die Schneideklingen inspizieren, um festzustellen, ob sie nicht beschädigt sind. Nötigenfalls austauschen. Siehe Bedienungshandbuch, Abschnitt 4.2		B			

Beobachtungen und Anmerkungen:



Checkliste für vorbeugende Wartung Schneidemaschine Flexproof AF-42/0



Maschine Typ:

Maschine Nr.:

Datum der Inbetriebnahme:

Zu ergreifende Maßnahmen – siehe Checkliste (nicht registrierte tägliche Arbeiten)	Kontrolle	ausgeführt		Kontrolle	ausgeführt		Kontrolle	ausgeführt		Kontrolle	ausgeführt	
	nächste	gese- hen	Datum	nächste	gese- hen	Datum	nächste	gese- hen	Datum	nächste	gese- hen	Datum
2.1 Den Zustand der Schnittbasis überprüfen. Wird eine übermäßige Abnutzung und/oder eine unzureichende Schnittqualität festgestellt, muss die Schnittbasis ausgetauscht werden.												
3.1 Die Qualität der Schnitte kontrollieren und die Schneideklingen inspizieren, um festzustellen, ob sie nicht beschädigt sind. Nötigenfalls austauschen.												

Beobachtungen, Eingriffe:



Produkthaftung, Überlegungen zur Anwendung

Der Kunde ist für die richtige Auswahl und Anwendung der Produkte von Habasit einschließlich der zugehörigen Sicherheitsumgebung des Produkts verantwortlich.

Alle Angaben und Informationen sind Empfehlungen und werden für zuverlässig gehalten, es wird aber keinerlei Art von Erklärung, Garantie, oder Versprechen hinsichtlich der Genauigkeit oder Geeignetheit dieser Informationen im Fall von Sonderanwendungen gegeben. Die hier gelieferten Daten haben Labortests zur Grundlage, die mit Testapparaturen in begrenztem Umfang und unter Standardbedingungen durchgeführt wurden. Sie berücksichtigen nicht unbedingt die Leistungen des Produkts bei industrieller Nutzung. Neue Erkenntnisse und Erfahrungen können zu kurzfristigen Modifizierungen und Änderungen des Produkts führen, die ohne Vorankündigung durchgeführt werden.

DA DIE NUTZUNGSBEDINGUNGEN AUSSERHALB DER KONTROLLE VON HABASIT ODER SEINER TOCHTERGESELLSCHAFTEN SIND, KÖNNEN WIR KEINE HAFTUNG FÜR DIE GEEIGNETHEIT UND ZUVERLÄSSIGKEIT DER HIER ANGEgebenEN PRODUKTE ÜBERNEHMEN. DAS ERSTRECKT SICH AUCH AUF DIE RESULTATE DER BEARBEITUNGSVERFAHREN, AUF DIE EIGENSCHAFTEN DES ENDPRODUKTS, SOWIE AUF EVENTUELLE MÄNGEL, SCHÄDEN UND ANDERE FOLGEN, DIE SICH DARAUS ERGEBEN KÖNNTEN.