

AUTOMATISCHE STANZE 2.000 MM



**BEDIENUNGS- UND
WARTUNGSHANDBUCH**



MLT
Conveyor Solutions Expert

Index:

EG-Konformitätserklärung.....	1
Was ist die DC200 Stanze?.....	2
Beschreibung.....	2
Technische Eigenschaften.....	2
Benutzerhandbuch.....	3
Installation und Anschluss.....	3
Sicherheitssysteme und Meldungen.....	6
Einstellungen.....	7
Schneißmaße für die verschiedenen Stanzformen.....	7
Stanzen A-A Direkter Finger.....	8
Stanzen A-A Finger über Finger.....	12
Stanzen A-B für Profilbänder bei 90°.....	16
Stanzen A-B Diagonal 70°.....	18
Wechseln des Schneidkopfes.....	21
Pflege und Wartung.....	22
Pneumatische Zeichnung.....	23
Ersatzteile.....	24
Elektrische Zeichnung.....	31

WICHTIG

Lesen Sie diese Bedienungsanleitung und befolgen Sie die Anweisungen und Warnungen, bevor Sie dieses Gerät in Betrieb nehmen. Änderungen oder Umbauten an dieser Maschine können zum Verlust der Garantie und Haftung des Herstellers führen. Dieses Handbuch muss immer in der Nähe der Maschine und für alle Betriebs- und Wartungsmitarbeiter sichtbar bleiben, damit künftige Konsultationen, die Teil der Ausrüstung sind, durchgeführt werden können.

«CE»-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, die Unterzeichnenden,

MLT ZI du Clos Marquet - Rue Michel Rondet - CS 70059 -
42 200 Saint-Chamond, France

Die Person(en), die zur Durchführung der technischen Dokumentation befugt ist (sind) :

- Gilles FURNON : Produktmanager, MLT

WIR ERKLÄREN, unter unserer Verantwortung, NICHT ÜBER HÖHERE GENEHMIGTE KRITERIEN, dass die Maschine :

Modell:	F 120
Seriennummer:	71103
Datum des Herstellers:	2018

in Übereinstimmung ist mit :

- Entspricht den Konstruktions- und Bauvorschriften der Europäischen Normen zur allgemeinen Maschinensicherheit: 2006/42/CE
 - Zu den folgenden Richtlinien / und / oder Normen :o EN ISO 12100-1
 - EN ISO 12100-2
 - EN 60204-1
 - EN ISO 13250
 - EN ISO 13857
 - EN ISO 14121-1

A SAINT-CHAMOND,
PDG Groupe
Frédéric GUILLEMET
MLT
MINET LACING TECHNOLOGY SA
Z.I. du Clos Marquet - CS 70059
42400 SAINT-CHAMOND
Tél : 04 77 22 19 19 Fax : 04 77 31 49 81

Was ist die DC200 Stanze?



Beschreibung

Pneumatische Stanze mit motorisiertem Kopf zum Fingerstanzen, mit Kugelumlaufspindel, die durch einen Motor angetrieben wird, und Positionierungskontrolle. Druck- und Stanzzeitkontrolle. Austauschbare Schneidköpfe für verschiedene Schnittgeometrien, mit der Möglichkeit, verschiedene Vorwärtsschritte zu programmieren.

Auflagetisch mit Materialpositionierungsführungen.

Diese Stanzmaschine ist speziell zum Schneiden von thermoplastischen Materialien mit innenliegendem Gewebe konzipiert.



Technische Merkmale

	RAHMEN
Abmessungen	2700 x 870 x 1160 (l x w x h)
Gewicht	313 Kg
Max. Dicke	8 mm
Spannung	2x 230
Leistung	0.20kW
Max. Druck	6 bar

	KOPF
Abmessungen	245 x 205 x 440 (l x w x h)
Gewicht	30,6 Kg

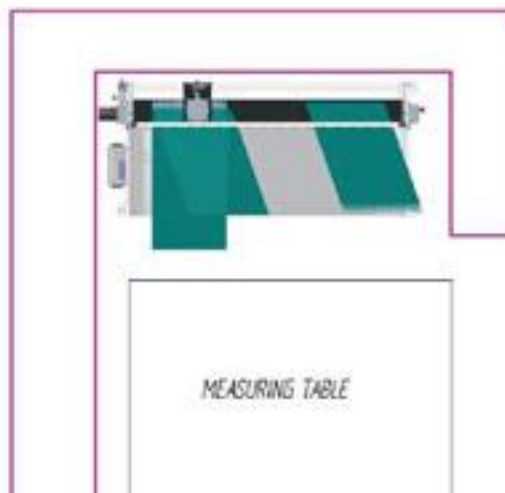
Anweisungen verwenden

WARNUNG

BEI DIESER VORRICHTUNG BESTEHT DIE GEFAHR, DASS HÄNDE UND ARME DURCH DIE BEWEGUNG DES SCHNEIDKOPFES EINGEKLEMT WERDEN. AUCH ZWISCHEN DEM SCHNEIDKOPF UND DER STÜTZPLATTE IST GROßE VORSICHT GEBOTEN, DA DIE GEFAHR DES ABSCHNEIDENS VON GLIEDMAßEN BESTEHT.

Einbau und Anschluss:

Stellen Sie die Maschine in der Nähe des Messtisches oder unmittelbar danach auf, damit das zu schneidende Material nicht mit dem Boden in Berührung kommt. Lassen Sie an den vier Seiten 1 Meter frei, um dem Personal den Zugang bei der Bedienung zu erleichtern.



Verstellen Sie die Höhe der Maschine an den Gummifüßen.



Stellen Sie Druckluft durch ein Rohr mit einem min. Durchmesser von 8 mm bereit, das mit dem Einlass verbunden ist



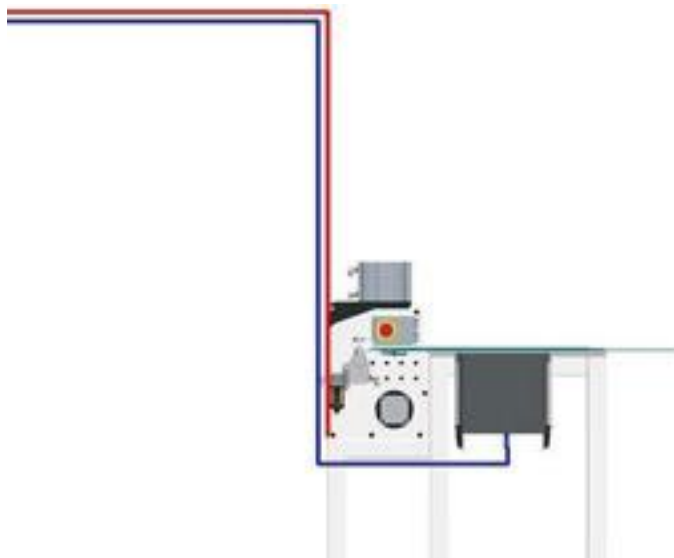
ANMERKUNG :

Wir müssen bedenken, dass der Luftverbrauch dieser Stanze 220 Liter/Minute beträgt.
Wir werden das Stromkabel mit 230 V monophasal an die Steuertafel anschließen.



ANMERKUNG :

Es wird empfohlen, dass die beiden Versorgungen für Luft und Strom von oben hängend betrieben werden, um ein Stolpern oder Fallen des Personals zu verhindern.



Sobald die Maschine an das Stromnetz angeschlossen und mit Luft versorgt ist, werden wir sie mit dem ON-Schalter in Betrieb nehmen.



Wir werden prüfen, ob der Reglerdruck zwischen 2 und 6 bar liegt.



Diese Einstellvorrichtung erleidet einen Luftverlust, um den genauen Druck konstant zu halten

SICHERHEITSSYSTEME UND NACHRICHTEN



Diese Stanze wurde mit folgenden Sicherheitssystemen ausgestattet :

NOT-AUS

Mit diesem System kann jederzeit ein Not-Aus mit den beiden Druckknöpfen an beiden Enden der Bank durchgeführt werden.

NACHRICHT: NOTTASTE GEDRÜCKT

Um es zu deaktivieren, müssen wir den Druckknopf entriegeln und dann RESET drücken, um den Kopf zum Startpunkt zurückzubringen.

TRITTFLÄCHE

Diese Vorrichtung erlaubt kein Eingreifen des Schneidkopfes, wenn die Stange, die das Band hält, nicht abgesenkt ist.

NACHRICHT: KLEMME GEÖFFNET

Um es zu deaktivieren, müssen Sie nur die Leiste absenken und START drücken.

TÜR ÖFFEN

Dieses Gerät erkennt, dass die hintere Tür des Messerkopfs geöffnet ist.

NACHRICHT: ABDECKUNG GEÖFFNET

Die Tür muss geschlossen sein, um sie zu deaktivieren.

ZYLINDERDETEKTOR

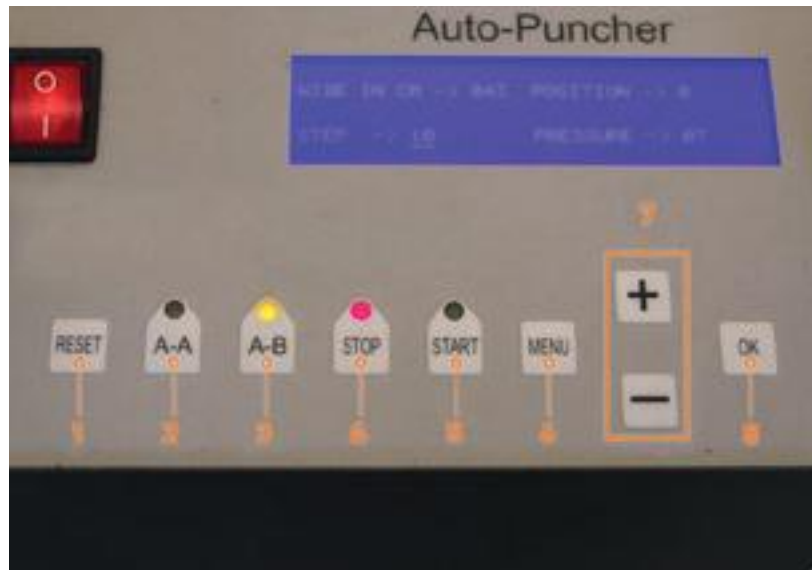
Dieses Gerät erlaubt keine Verschiebung des Kopfes, da es erkennt, dass der Schneidzylinder nicht angehoben ist. Dies kann aufgrund von Luftmangel oder Ausfall des Detektors geschehen.

NACHRICHT: ZYLINDER FALSCH

Um es zu deaktivieren, versorgen Sie die Maschine mit Luft oder ersetzen Sie den Detektor.

Programmierung :

Wir müssen die Funktionen der Druckknöpfe auf der Platine kennen, um den Stanzer zu programmieren.



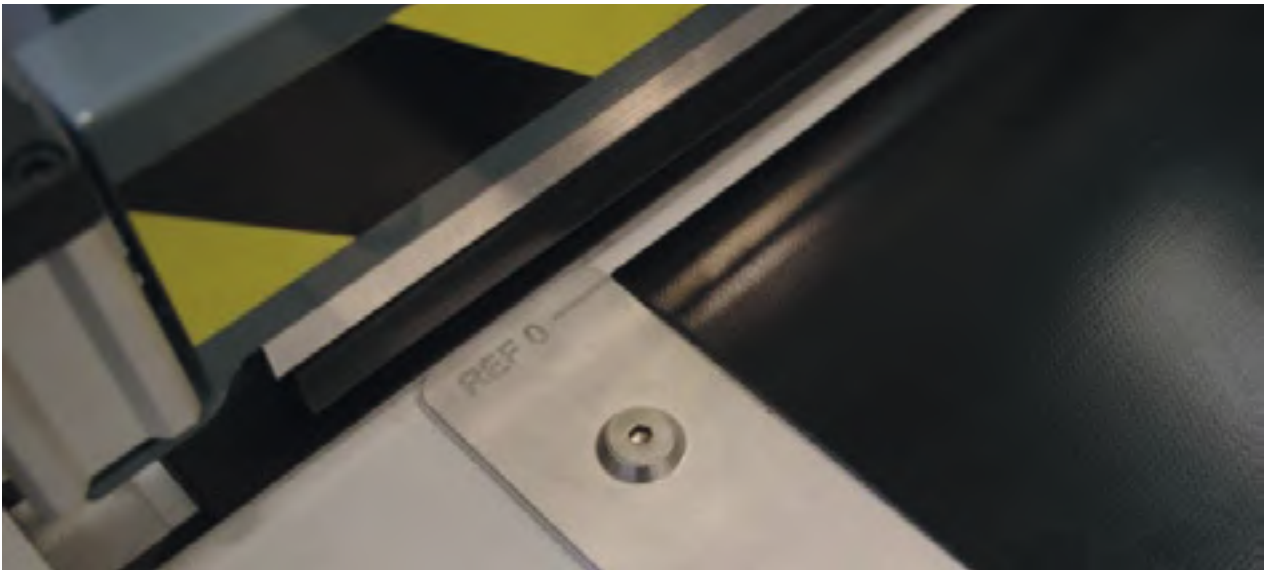
Nummer	Name
1	RESET Dies muss nach einem Not-Aus gedrückt werden oder der Kopf muss nach STOP am Startpunkt positioniert werden.
2	A-A - Auswahl des A-A-Programms Dieses Programm wird in den meisten Fällen verwendet, um immer an der linken Führungsschiene zu arbeiten und die Riemen zu schneiden, wobei das erste Ende mit der Abdeckung oben und das zweite Ende mit dem Stoff oben ausgeführt wird, sowohl zum direkten Stanzen mit den Fingern als auch Finger über Finger Stanzen.
3	A-B - Auswahl des A-B-Programms Dieses Programm wird nur bei Diagonalriemen oder Riemen mit hohem Profil verwendet, um das erste Ende an der linken Führungsschiene und das zweite an der rechten Führungsschiene zu betätigen, immer mit der Abdeckung oben.
4	HALT Ermöglicht das jederzeitige Anhalten des Schneidvorgangs, um beispielsweise die Zeit oder den Schnittdruck zu ändern. Durch Drücken von START wird der Vorgang fortgesetzt, ohne dass der Positionierungsspeicher verloren geht.
5	ANFANG Startet den Schneidvorgang oder führt nach einem Stopp einen Neustart durch.
6	SPEISEKARTE Wir werden diese Schaltfläche verwenden, um von einem Programmierfeld zum anderen zu springen und somit die Werte zu ändern: BREITE IN CM SCHRITT DRUCKZEIT
7	+ / - Erhöhen oder Verringern der Feldwerte.
8	OK So überprüfen Sie den geänderten Wert Jede Änderung muss immer validiert werden.

Schnittmaße für die verschiedenen Matrizen.

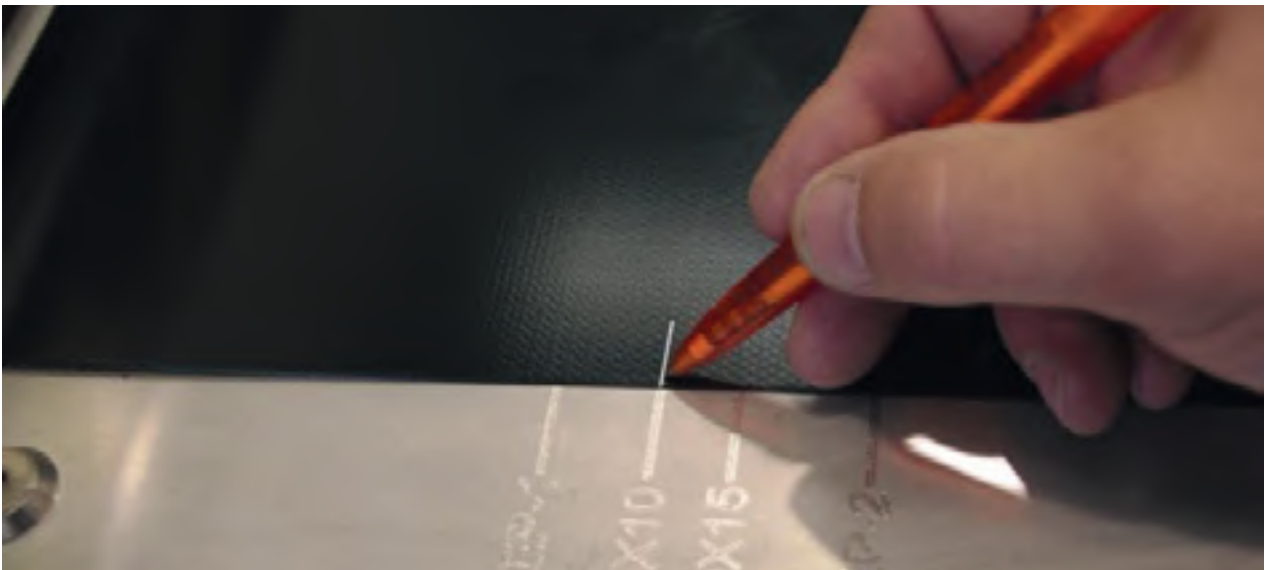
80 x 10 90°	100 mm. Länger
80 x 10 70°	100 mm. Länger
120 x 15 90°	130 mm. Länger
50 x 20 Finger über Finger 90°	120 mm. Länger

Stanzen A-A direkter Finger

Zuerst platzieren wir das erste Ende des Bandes auf der linken Seite neben der Führungsschiene mit der Abdeckung oben und positionieren das Ende des Bandes direkt neben dem 0 Ref. Kennzeichen.



Wir markieren dann das Maß, um das relevante Material mit einem Bleistift einzugeben, entsprechend der Matrize, die wir verwenden möchten.



Wir legen dann das Band unter die Profilstange, bis die Markierung mit 0 Ref übereinstimmt. und wir stellen sicher, dass es vollständig mit der Führungsschiene in Kontakt steht.



Wir senken die Profilstange durch Drücken der Abwärtstaste.



Wir wählen die Funktion A-A, wenn sie nicht aktiviert ist.



Mit den Tasten + / - stellen wir die Breite des Bandes in Zentimetern ein und drücken OK.

Wir überprüfen, ob der SCHRITT korrekt ist. Ist dies nicht der Fall, springen wir mit der Taste MENU zum Feld STEP und geben den gewünschten Wert mit + / - und dann mit OK ein.

HINWEIS :

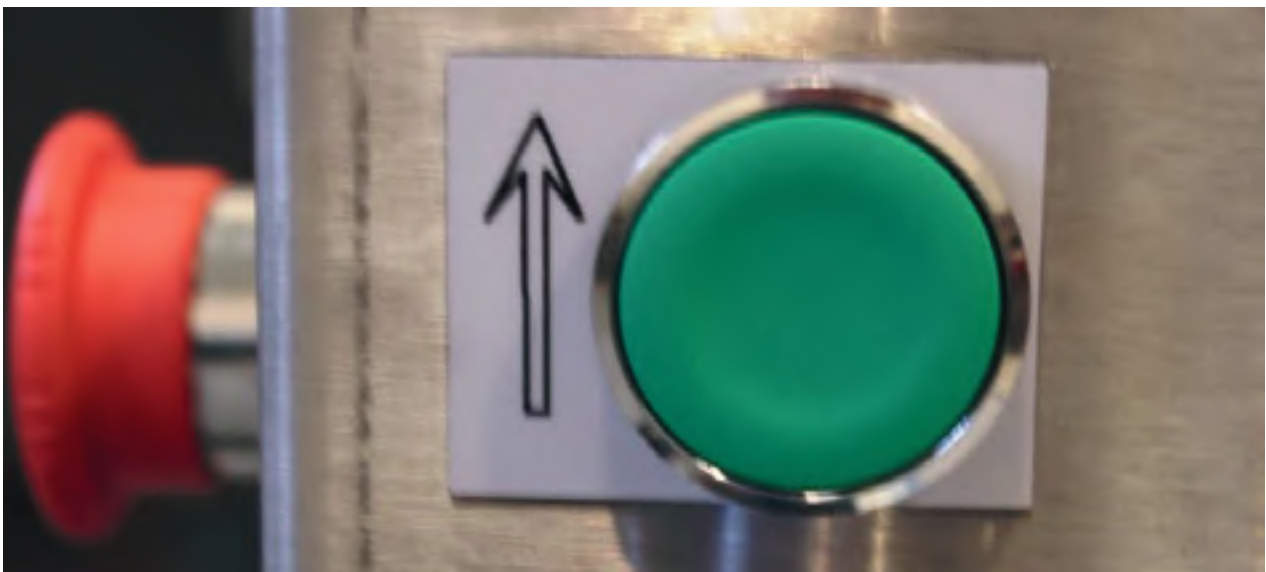
Die programmierten Werte gehen auch beim Ausschalten des Geräts nicht verloren; das Programm speichert immer die zuletzt eingegebenen Werte. Wir drücken START, um mit dem Schneiden am ersten Ende zu beginnen.

Während des Schneidevorgangs darf kein programmierter Wert geändert werden, ausgenommen die Schnittzeit. Dazu drücken wir STOP und ändern diesen Wert, und START, um fortzufahren.

HINWEIS :

Sobald der erste Schnitt abgeschlossen ist, lassen wir das Band durch Drücken der Hebestangen-Taste los.

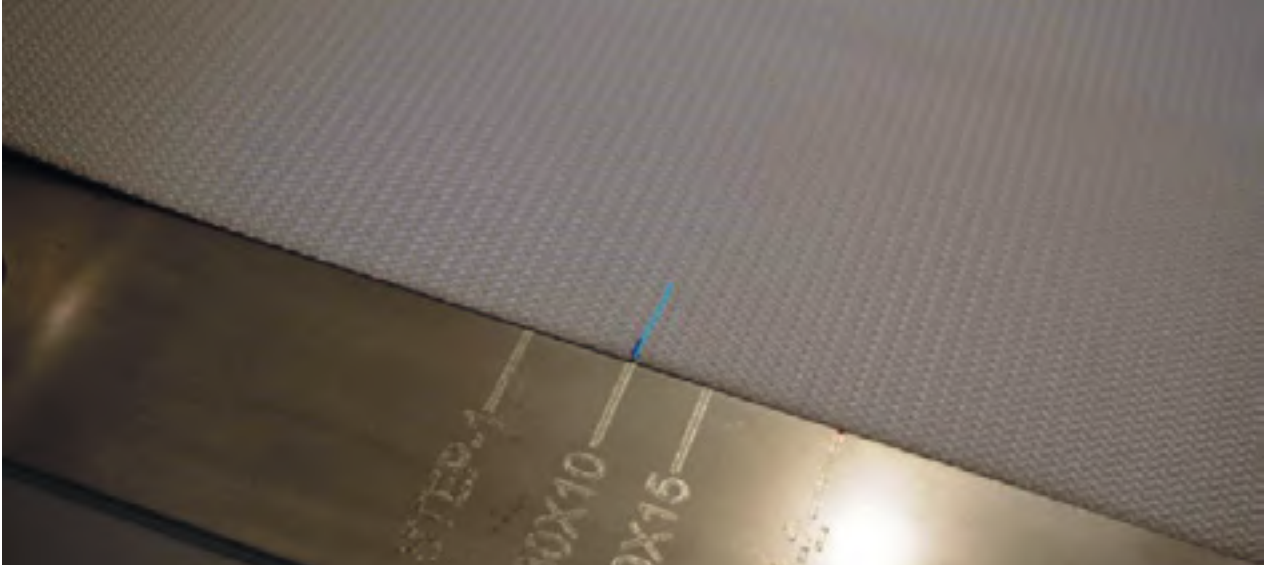
Das zweite Ende des Bandes legen wir auf der linken Seite an der Führungsschiene an, jedoch in umgekehrter Richtung, d.h. mit der Abdeckung nach unten, und positionieren das Bandende gerade auf der Markierung 0 Ref.



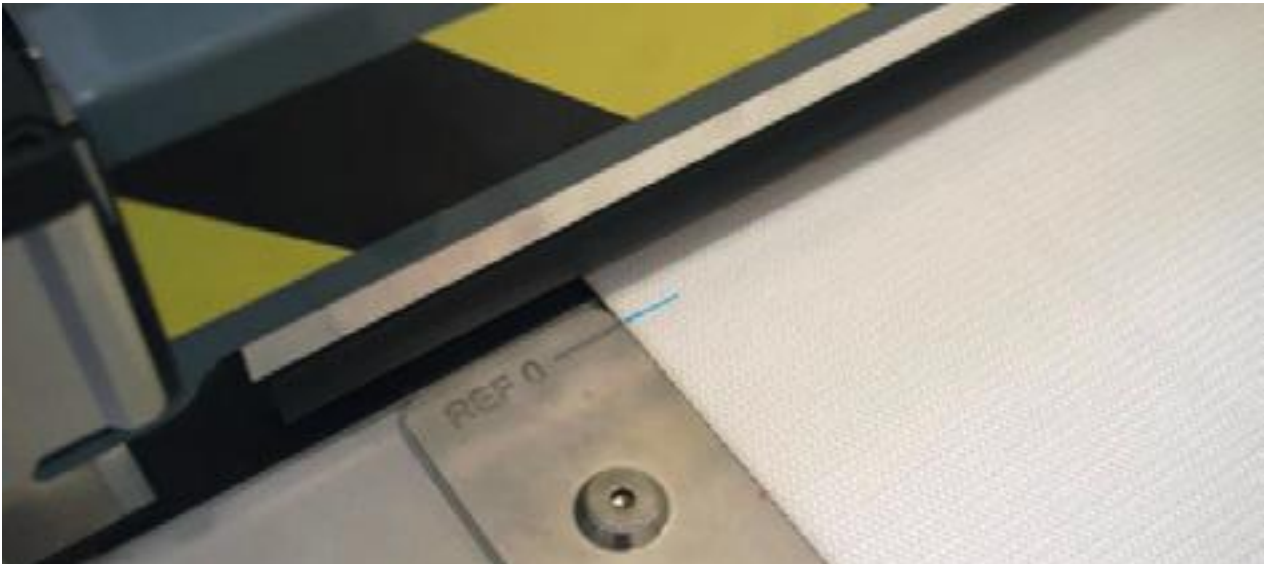
Dann markieren wir mit einem Bleistift das Maß für den Materialvorschub, je nach der Matrize, die man verwenden möchte.



Dann führen wir das Band unter der Haltestange ein, bis die gemachte Markierung mit 0 Ref. übereinstimmt, und stellen sicher, dass es vollständig mit der Führungsschiene in Kontakt ist.



Dann führen wir das Band unter der Haltestange ein, bis die Markierung auf 0 Ref. ausgerichtet ist, und stellen sicher, dass es vollständig mit der Führungsschiene in Kontakt ist.



Senken Sie die Lauflächenleiste mit dem Druckknopf nach unten ab und drücken Sie START.
Sobald der Vorgang abgeschlossen ist, geben Sie das Material durch Anheben der Lauflächenleiste frei.

Stanzen A-A Finger über Finger :

HINWEIS :

Für diese Art des Stanzens ist eine vorherige Trennung der Stoffe mit der Lagentrennvorrichtung PS-15 erforderlich.

Trennen Sie die Gewebe des 130 mm. Bandes an beiden Enden. Wir montieren die 50x20-mm-Matrize.

Wir prüfen, ob die Funktion A-A aktiviert ist.

Wir programmieren STEP 20 mm. und die gewünschte Breite in Zentimetern.

Wir regulieren den Druck auf 3 bar, da der Schneiddruck aufgrund der Länge der Klingen geringer ist.

Wir legen das erste Ende des Bandes auf der linken Seite, an der Führungsschiene, und legen das Bandende gerade auf die Markierung 0 Ref.



Dann markieren wir mit Bleistift die beiden Maße zum Einlegen des Materials für die Anschläge STEP-1 und STEP-2.



Dann führen wir das Material bis zur ersten Markierung STEP-1 ein.



Wir senken die Trittleiste mit dem Druckknopf ab und drücken START.
Sobald der erste Schneidevorgang beendet ist, ziehen wir das überschüssige Material zurück.



Wir werden die Schnittschutzplatte bis zum Ende des Trennschnitts zwischen die beiden Tücher legen.

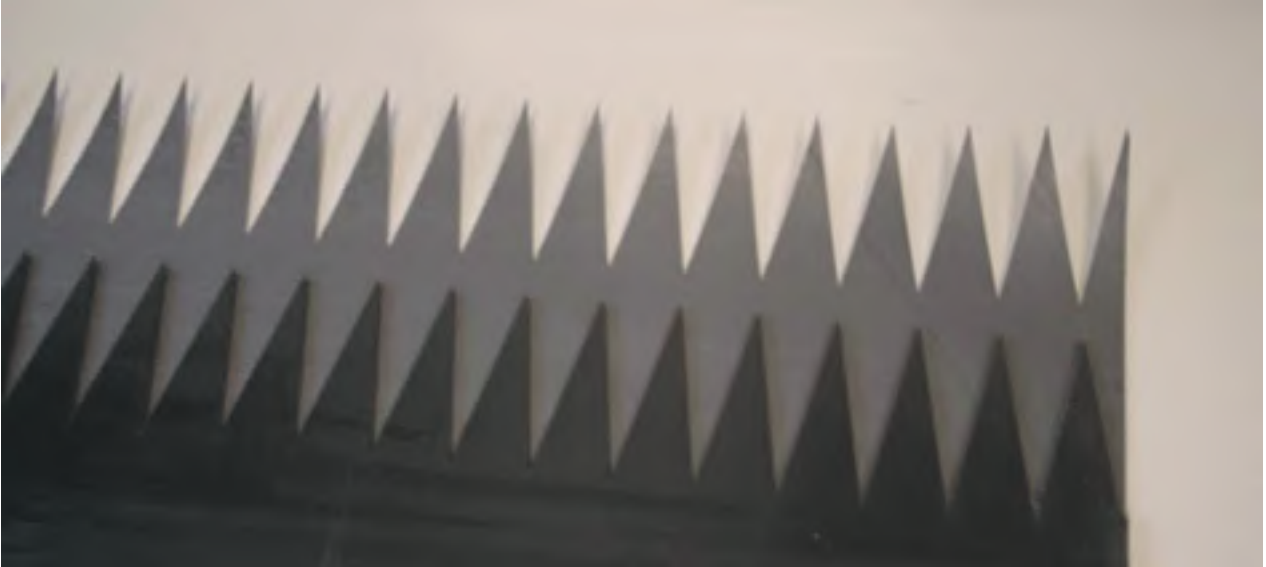


Sobald die Schnittschutzplatte im Inneren platziert ist, führen wir das Material bis zur zweiten Markierung STEP-2 ein.



Wir reduzieren den Schnittdruck auf 2 bar, da beim zweiten Schnitt nur der obere Stoff geschnitten werden soll. Wir senken den Trittbalken ab und drücken START.

Wenn der zweite Schnitt beendet ist, ziehen wir das überschüssige Material und die Schnittschutzplatte heraus.

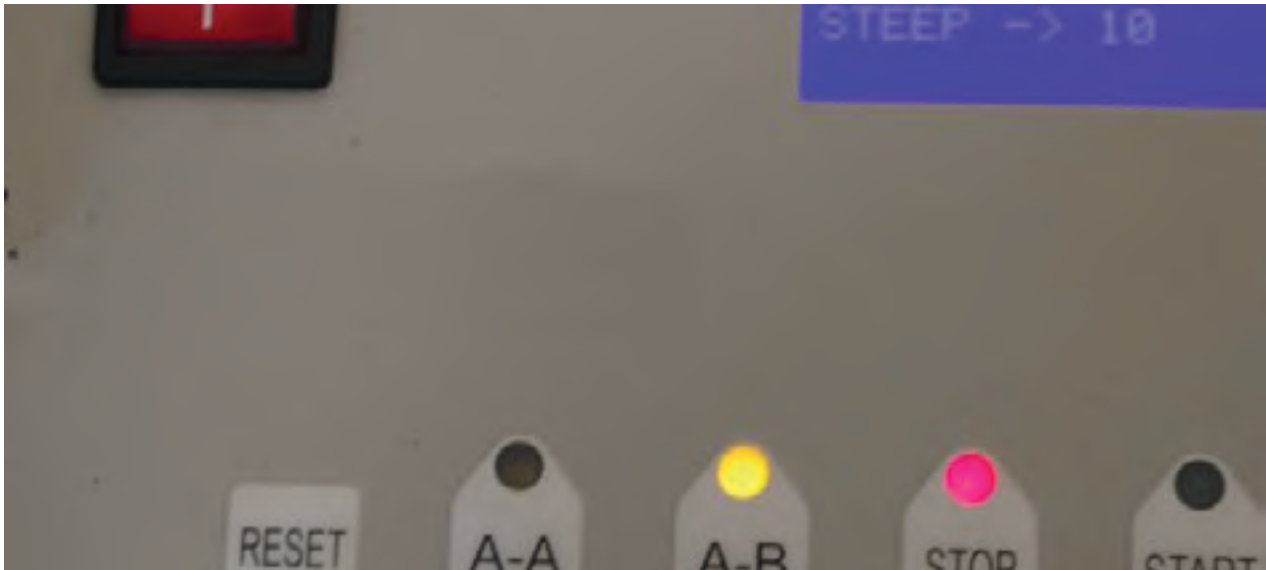


Wir legen das zweite Ende des Bandes mit der gegenüberliegenden Seite nach oben auf die gleiche linke Seite und wiederholen die gleichen Vorgänge.



Stanzen A-B für Hochprofilbänder bei 90°

Wir wählen die Funktion A-B, wenn sie nicht aktiviert ist.



Wir montieren die gewählte Matrize: 80x10 oder 120x15.

Programmieren Sie die montierte Matrize und die Breite in Zentimetern. A stellen Sie den Schneiddruck ein je nach der Härte des Bandes und der Klingenzlänge.

Markierung, um das entsprechende Materialeinführungsmass entsprechend der Matrize, mit der wir schneiden wollen, zu markieren.



Dann legen wir unter die Haltestange, bis die Markierung mit 0 Ref. übereinstimmt, und vergewissern uns, dass er vollständig in Kontakt ist. mit der Führungsschiene.

Wir senken die Laufschiene mit dem Druckknopf nach unten ab.

Mit den + / - Tasten stellen wir die Bandbreite in Zentimetern ein und drücken OK.

Wir überprüfen, ob der SCHRITT korrekt ist, und wenn dies nicht der Fall ist, springen wir mit der MENÜ-Taste in das Feld SCHRITT und geben die gewünschten Wert mit + / - und dann OK.

Wir drücken START, um mit dem Schneiden zu beginnen.

Nachdem der erste Schnitt durchgeführt wurde, beobachten wir, dass der Kopf am Punkt 0 des Endes gegenüber der Steuertafel positioniert wird. Wenn wir diesen Punkt erreicht haben, lassen wir das Band los, indem wir die Taste für die Stange nach oben drücken.

Wir legen das zweite Ende des Bandes auf der rechten Seite neben die rechte Führungsschiene und positionieren, mit der Abdeckung ebenfalls oben, das letzte Ende des Bandes genau an der Markierung 0 Ref., um die Markierung mit dem Maß für das Einführen des entsprechenden Materials zu markieren entsprechend der Stanzform, mit der wir schneiden wollen.



Dann legen wir das Band unter die Haltestange, bis die gemachte Markierung mit 0 Ref. übereinstimmt, und stellen sicher, dass es vollständig in Kontakt mit die Führungsschiene.

Wir senken den Trittbalken mit dem Druckknopf nach unten ab und drücken START.

Sobald der Vorgang beendet ist, geben wir das Material durch Anheben der Druckstange frei.

SCHNEIDEN A-B diagonal 70°

Wir wählen die Funktion A-B, wenn sie nicht aktiviert ist.

Wir montieren die Matrize 80x10 70°.

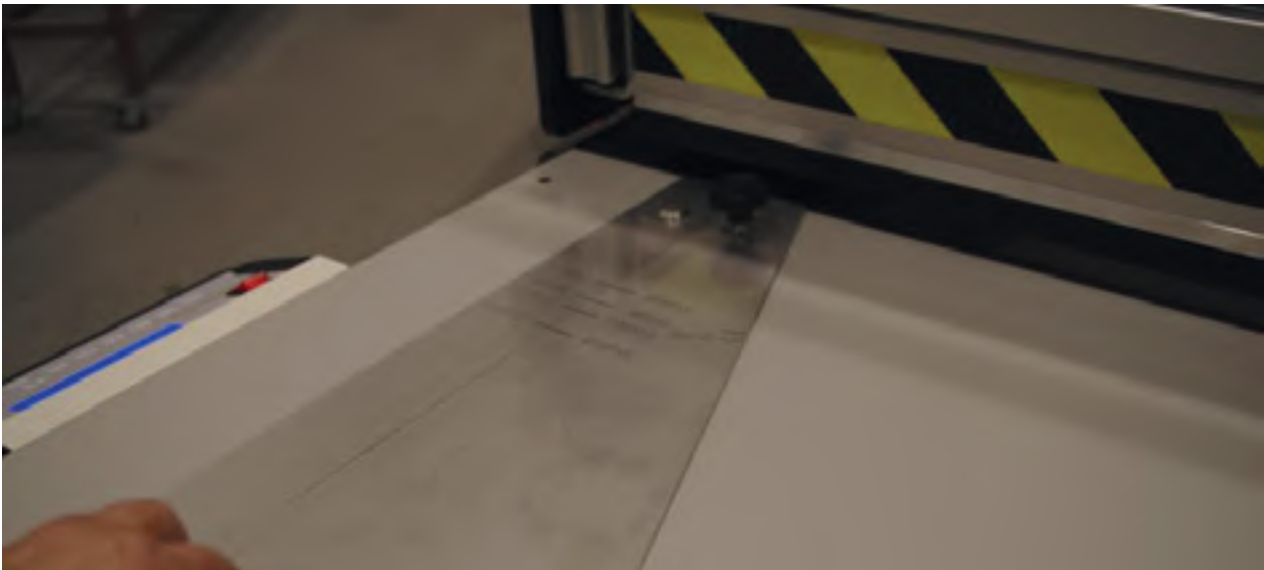
Wir programmieren den STEP auf 10 mm

Wir stellen den Schneiddruck auf 4//6 bar ein

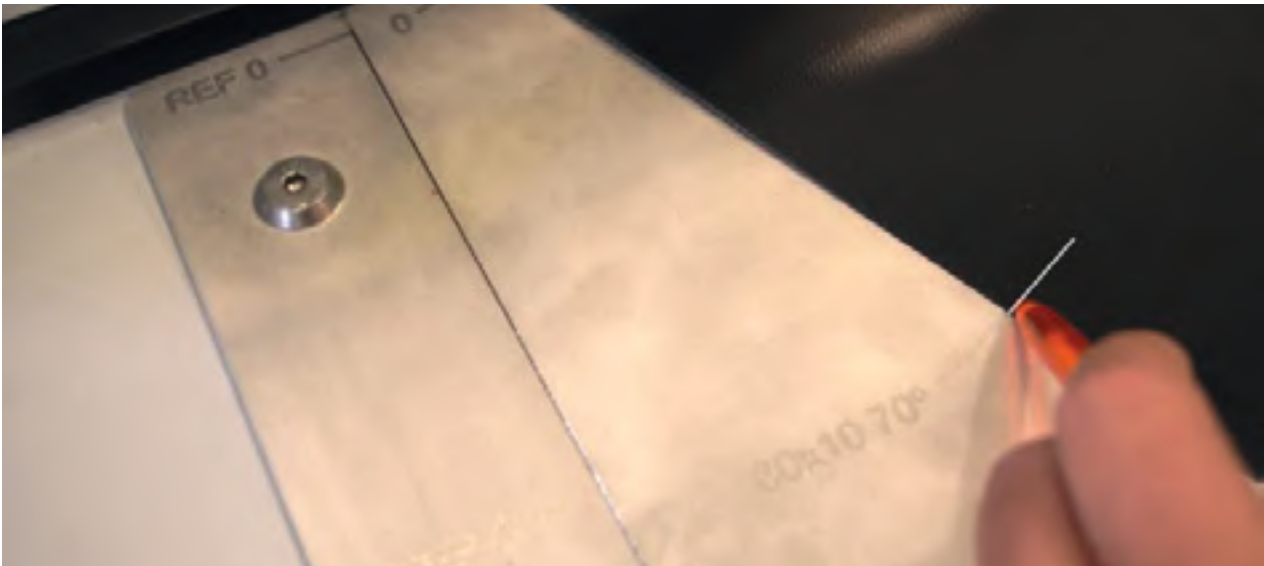
Wir programmieren die Breite in Zentimetern, die 10% breiter als die Bandbreite ist. Beispiel: Wenn das Band 400 mm breit ist, programmieren wir 44 statt 40.

Wir entfernen die diagonale Führung der rechten Seite und setzen sie in die linke Seite ein.





Wir legen das bereits diagonal geschnittene Band in 70° zusammen mit der zusätzlichen Führung zur Markierung von 0 Ref. mit dem Vorlaufmaß von 80x10 70°.



Dann führen wir das Band ein, bis er mit der Markierung von Punkt 0 Ref. fluchtet.



Mit dem Druckknopf nach unten senken wir die Lauffläche ab und drücken auf START.

Sobald der erste Schnitt abgeschlossen ist, stellen wir fest, dass der Kopf am Punkt 0 des gegenüberliegenden Endes der Steuertafel positioniert wird. Wenn wir diesen Punkt erreicht haben, lassen wir das Band los, indem wir den Knopf für die Anhebeleiste drücken.

Wir legen das zweite Ende des Bandes auf die rechte Seite, an der rechten Diagonalführung und mit der Abdeckung ebenfalls oben, und positionieren das entfernte Ende des Bandes genau an der Markierung 0 Ref., um die Messmarke zum Einführen des Materials mit Bleistift zu markieren, die 80x10 70° betragen wird.



Dann führen wir das Material ein, bis die Markierung mit 0 Ref. übereinstimmt, senken die Lauffläche ab und drücken auf START.

Wechseln des Schneidkopfes :

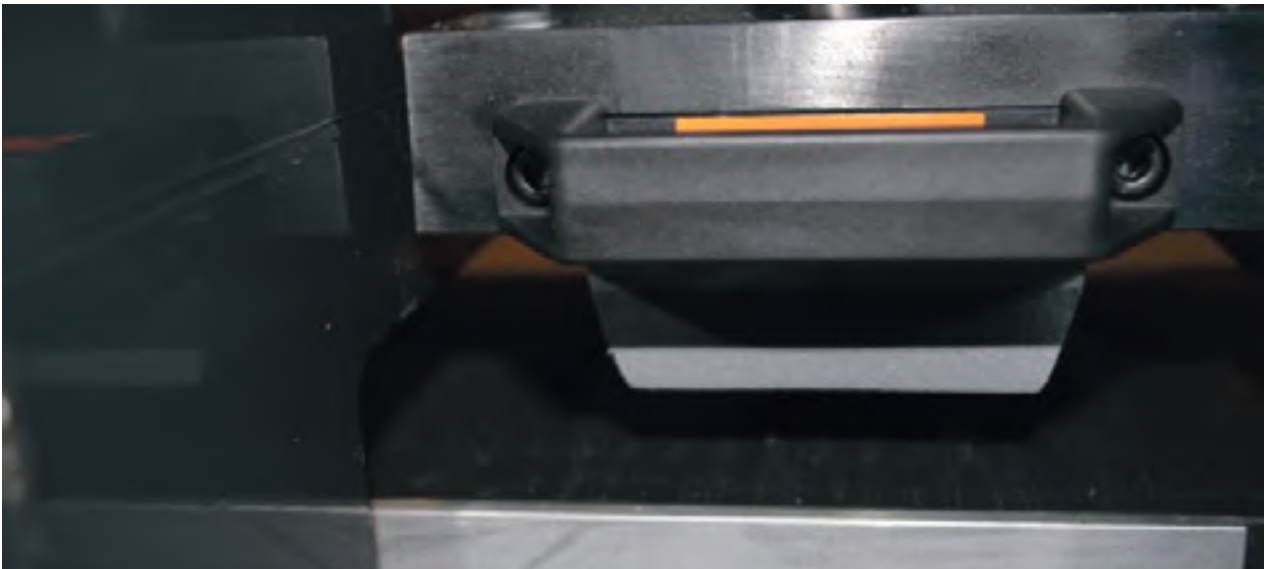
WARNUNG

BEIM WECHSELN DER MATRIZE WIRD EMPFOHLEN, DAS GERÄT ZUR ERHÖHUNG DER SICHERHEIT MIT DEM AUSSCHALTER AUSZUSCHALTEN.

Wir öffnen die hintere Tür.



Wir lösen die 2 Schrauben mit einem 13-mm-Innensechskantschlüssel.



Wir entfernen die Matrize und installieren die neue Matrize.



Wir ziehen die 2 Schrauben wieder fest.

Wir schließen die hintere Tür und programmieren die korrekte Anzeige im MENÜ.... SCHRITT... OK

HINWEIS :

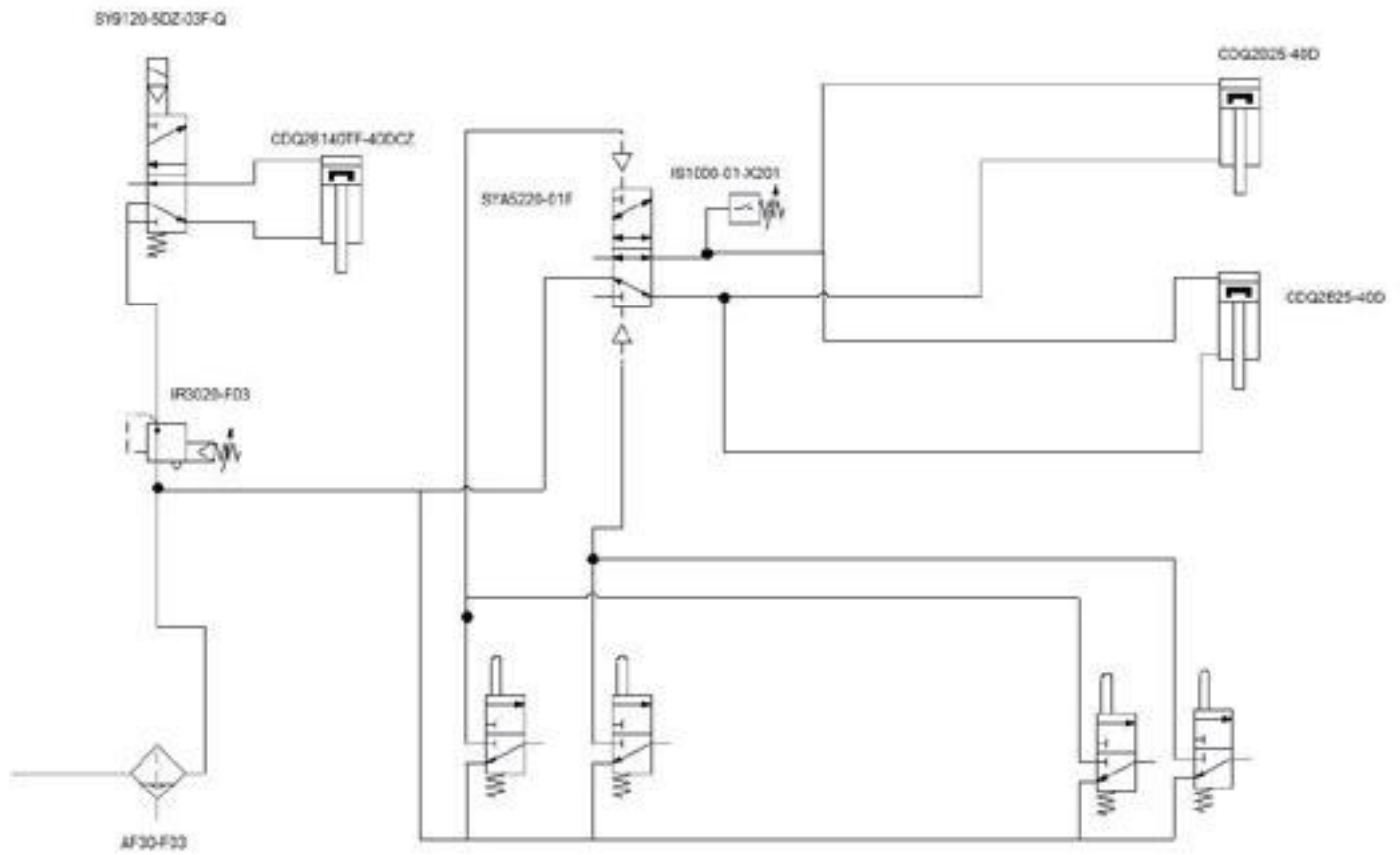
Wir müssen den Schneiddruck für jede Art von Stanzform oder Material anpassen.

Andernfalls kann der Überdruck zum Bruch der Klingen oder zur Beschädigung des Schneidnamens führen.

Pflege und Wartung :

- Drehen oder wechseln Sie den Polypropylen-Tisch, wenn die Oberfläche beeinträchtigt ist. Schalten Sie dazu die Maschine aus und lösen Sie die Verschiebung des Knopfes,
- Öffnen Sie danach die Tür und tauschen Sie diesen Tisch gegen einen neuen aus,
- Halten Sie die Kugelumlaufspindel immer gefettet,
- Wechseln Sie die Klingen bei Qualitätsverlust der geschnittenen Finger.

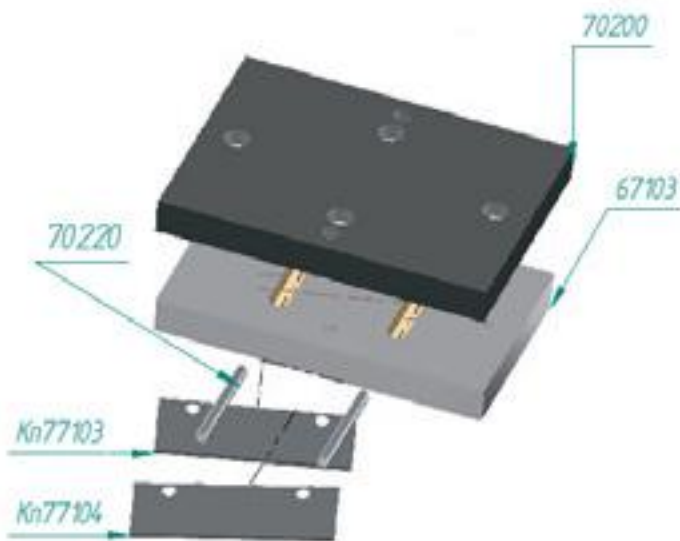
Pneumatische Zeichnung



Ersatzteile

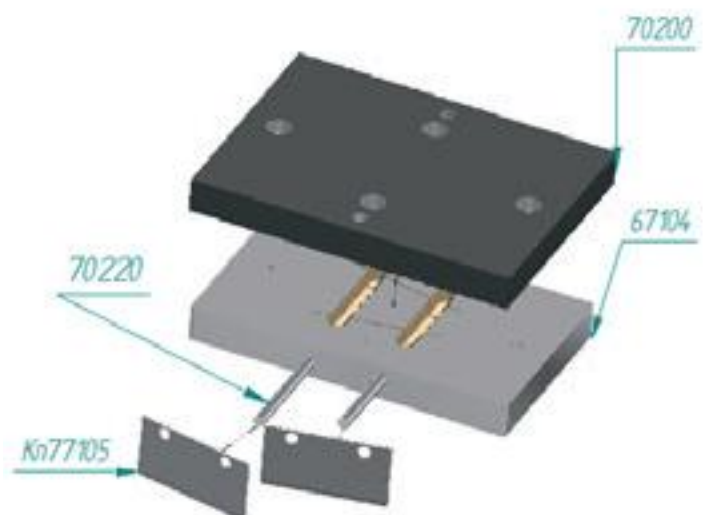
STANZPLATTE 80x10 bei 70°

Nummer	Bezeichnung	Einheiten
Kn77103	Blade 0.7x79.5-70	1
Kn77104	Blade 0.7x82.5-70	1
70200	Spacer die 120 DC	1
70220	Pin die	2
67103	DIE 80x10-70	1



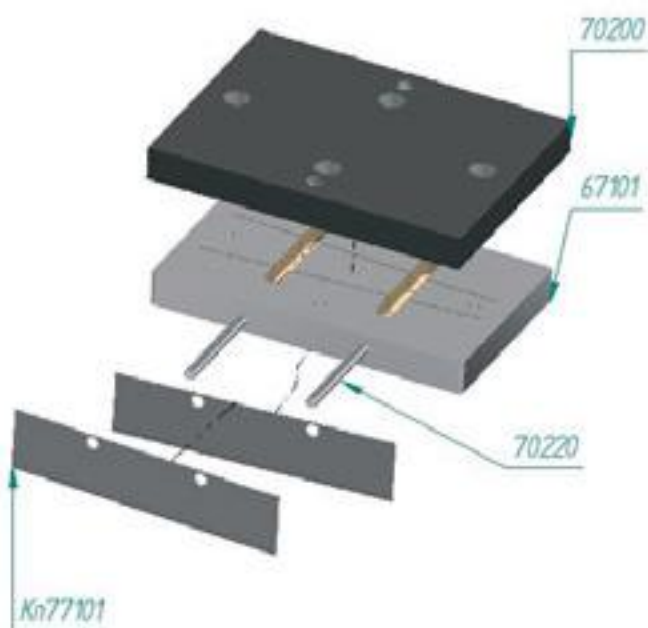
STANZPLATTE 50X20

Nummer	Bezeichnung	Einheiten
Kn77105	Blade 0.7x52.5	2
70200	Spacer die 120 DC	1
70220	Pin die	2
67104	DIE 80x20	1



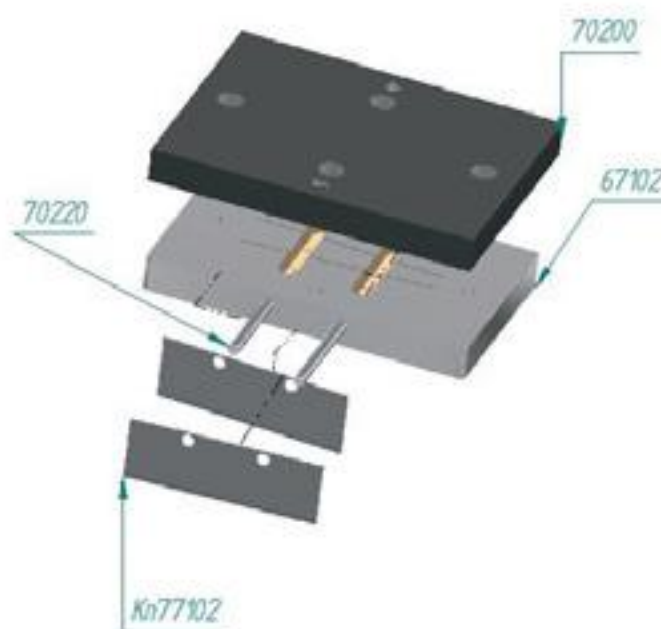
STANZPLATTE 120X15

Nummer	Bezeichnung	Einheiten
Kn77101	Blade 0,7x122xdouble bezel normal	2
70200	Spacer die 120 DC	1
70220	Pin die	2
67101	DIE 120x15	1

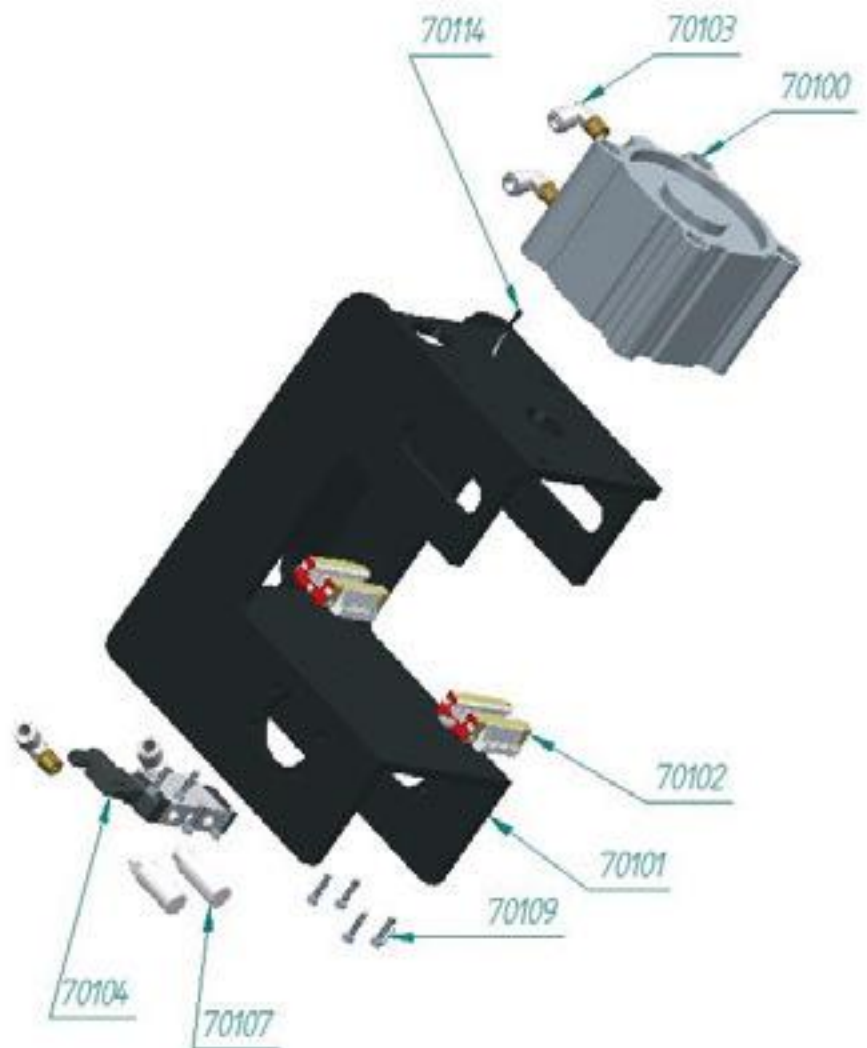


STANZPLATTE 80X10

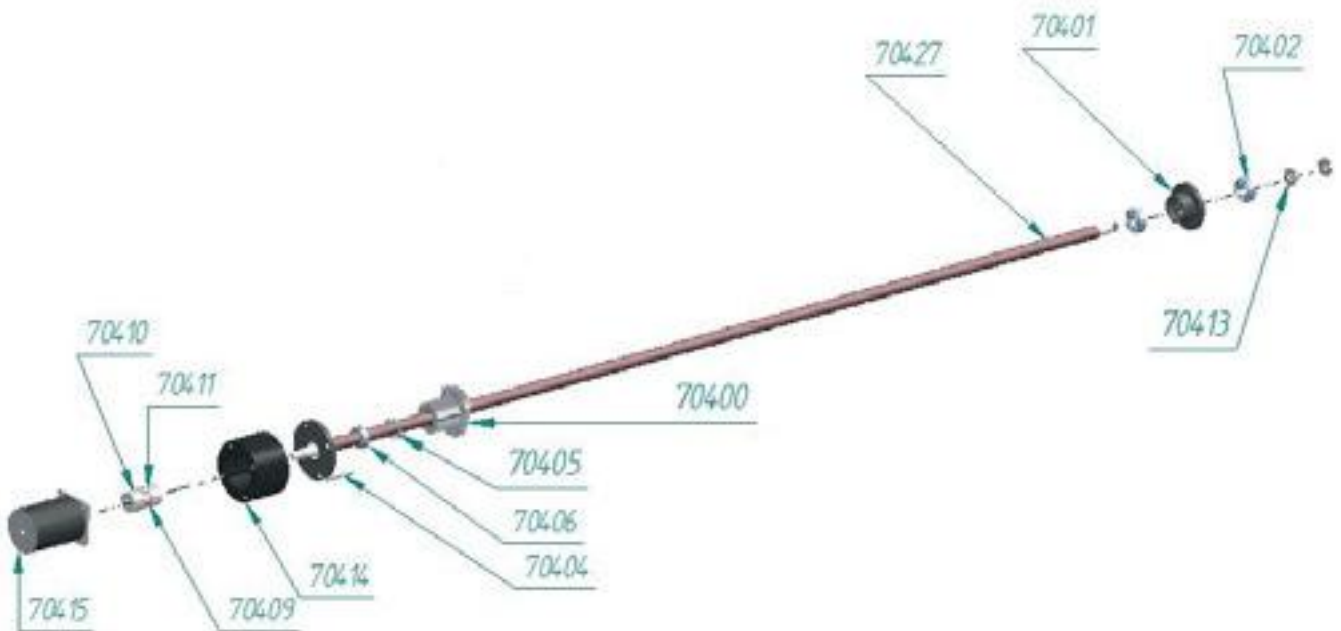
Nummer	Bezeichnung	Einheiten
Kn 77102	Blade 0,7x82xdouble bezel normal	2
70200	Spacer die 120 DC	1
70220	Pin die	2
67102	DIE 80x10	1



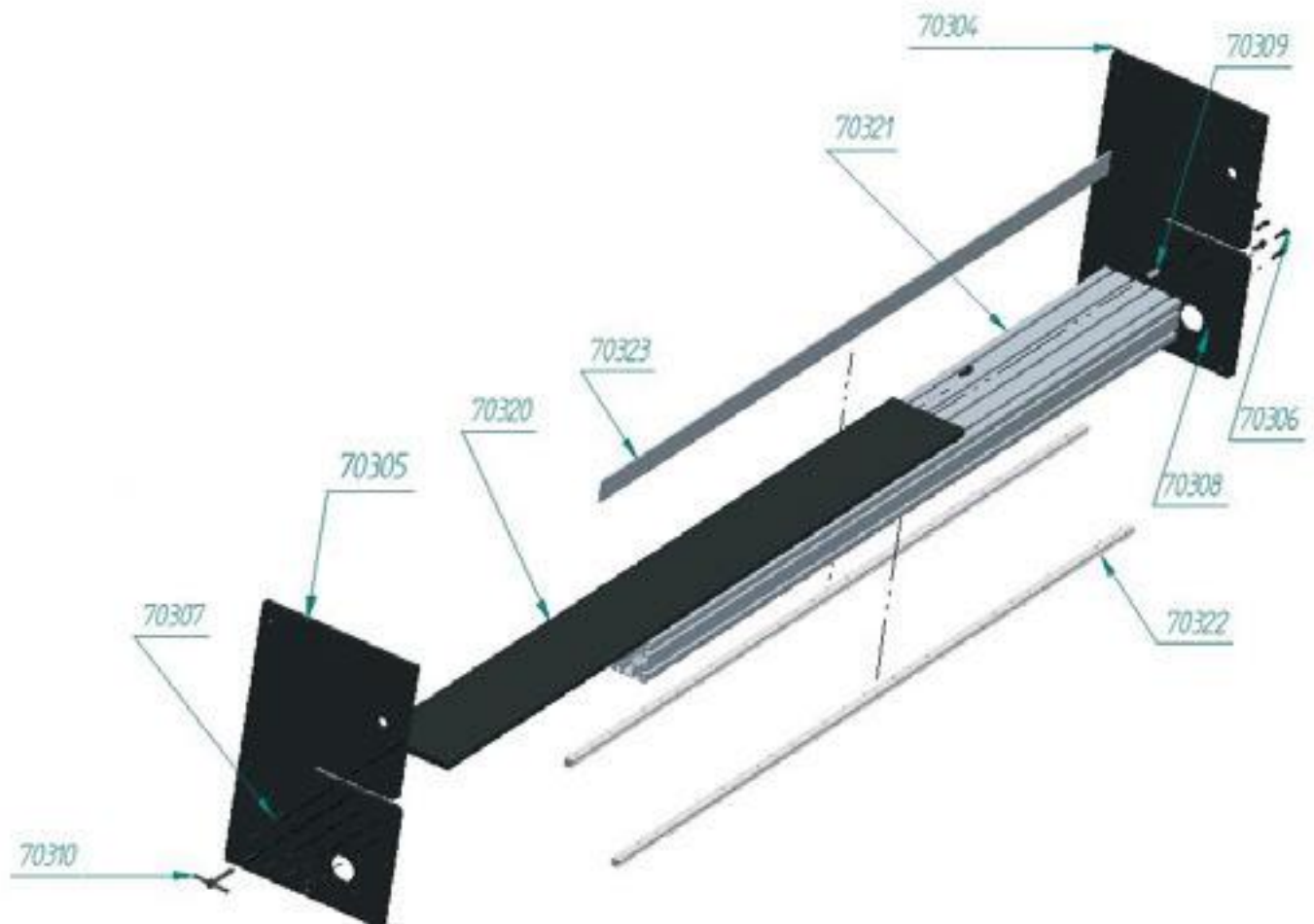
Nummer	Bezeichnung	Einheiten
70100	CD Q2B140TF-40DCZ	1
70101	Head CD1500	1
70102	Slide Hiwin 20	2
70103	KQ2L 12 -03S	5
70104	SY9120-50Z-03	1
70105	Screw_DIN_912_M14x50_v10.00	4
70107	ANA1-02	2
70109	Screw_DIN_912_M6x25_v10.00	8
70114	D-A93	1



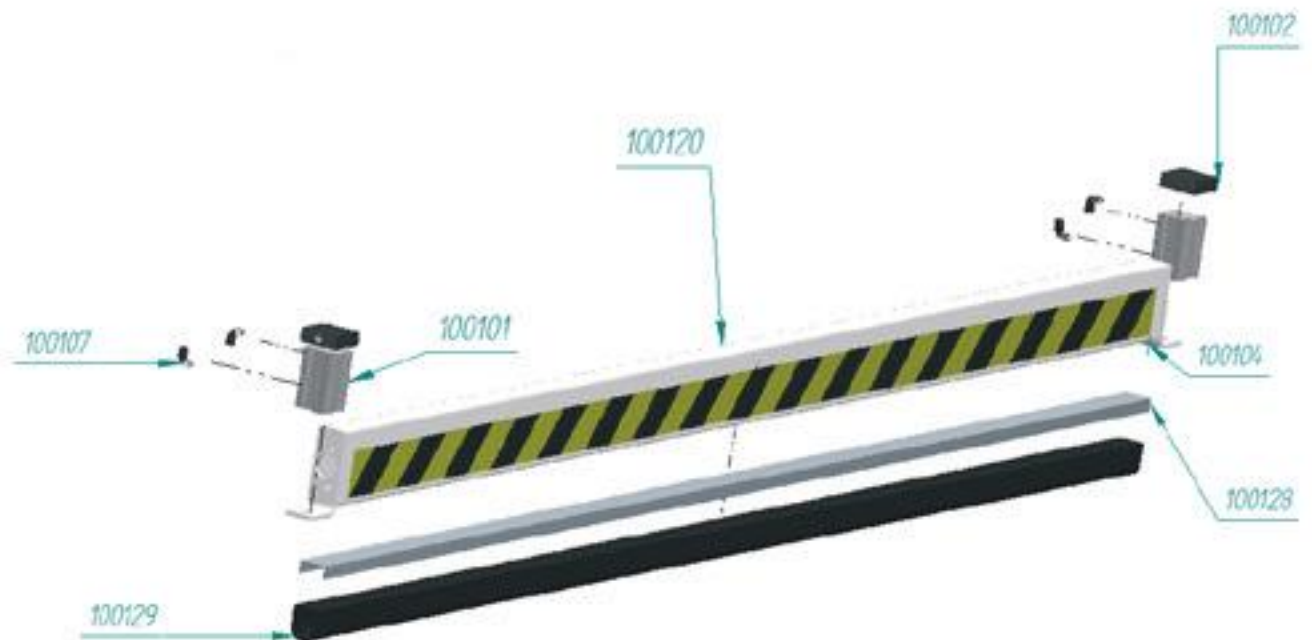
Nummer	Bezeichnung	Einheiten
70400	Flange spindle nut	1
70401	FLANGE BOARD 2	1
70402	Bearing_DIN_628_1_1993_7204_B_v9.00.	2
70404	FLANGE BOARD	1
70405	Guard_ring_B_DIN_472_40x1.75_A_v10.00	1
70406	6004 20-42-12	1
70427	Spindle DC2000	1
70408	es_f_19_24_d_6__6	1
70409	es_f_19_24_d_6__6_01	1
70410	es_f_19_24_d_6__6_02	1
70411	es_f_19_24_d_6__6_03	1
70412	Flange Spindle	1
70413	nut_07590-118	2
70414	Engine spacer	1
70415	Engine Steep	1



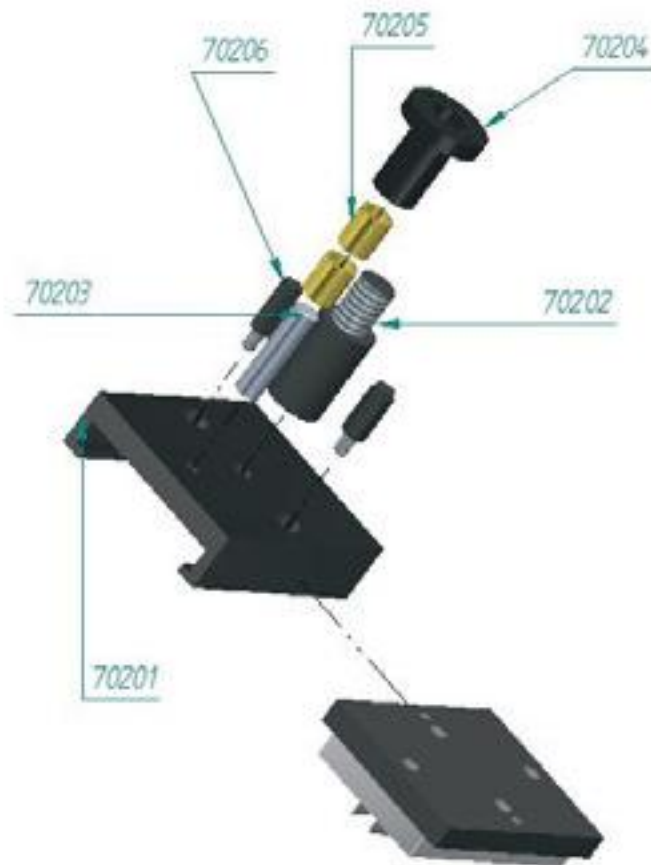
Nummer	Bezeichnung	Einheiten
70304	Lateral pod final	1
70305	Lateral pod	1
70306	Screw_ON_912_M8x30_10.00	17
70307	Screw_ON_912_M10x25_10.00	2
70308	Screw_ON_912_M8x25_10.00	2
70309	Press spring	1
70310	Pod_screw_06150-110x70	1
70320	Polypropylene	1
70321	20_1013_0_0-2350	1
70322	Rail_HGR20R001171_2200	2
70323	Bump bar	1



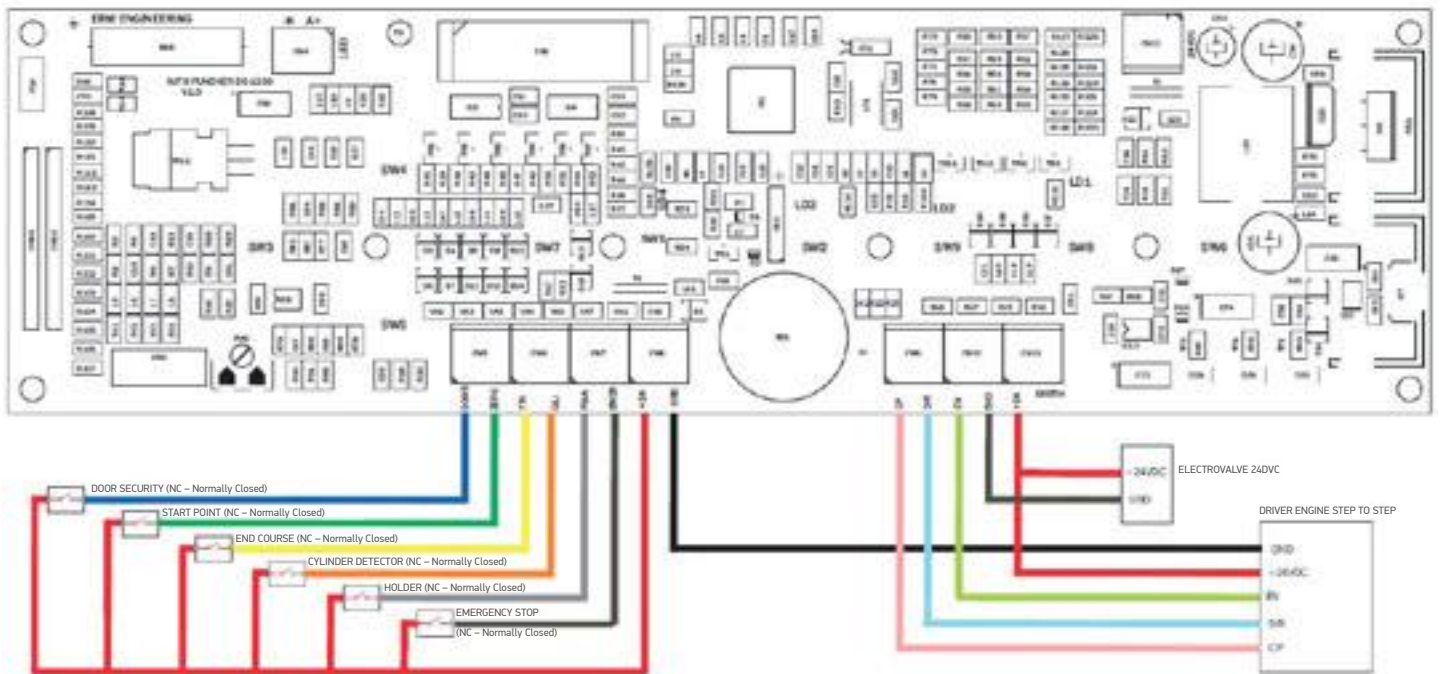
Nummer	Bezeichnung	Einheiten
100101	CQ2B25_400_0_	2
100102	HOLDER board CQ2	2
100104	HOLDER tape	1
100107	KQ2L04_MS	4
100120	HOLDER bar	1
100128	HOLDER aluminium	1
100129	HOLDER rubber	1

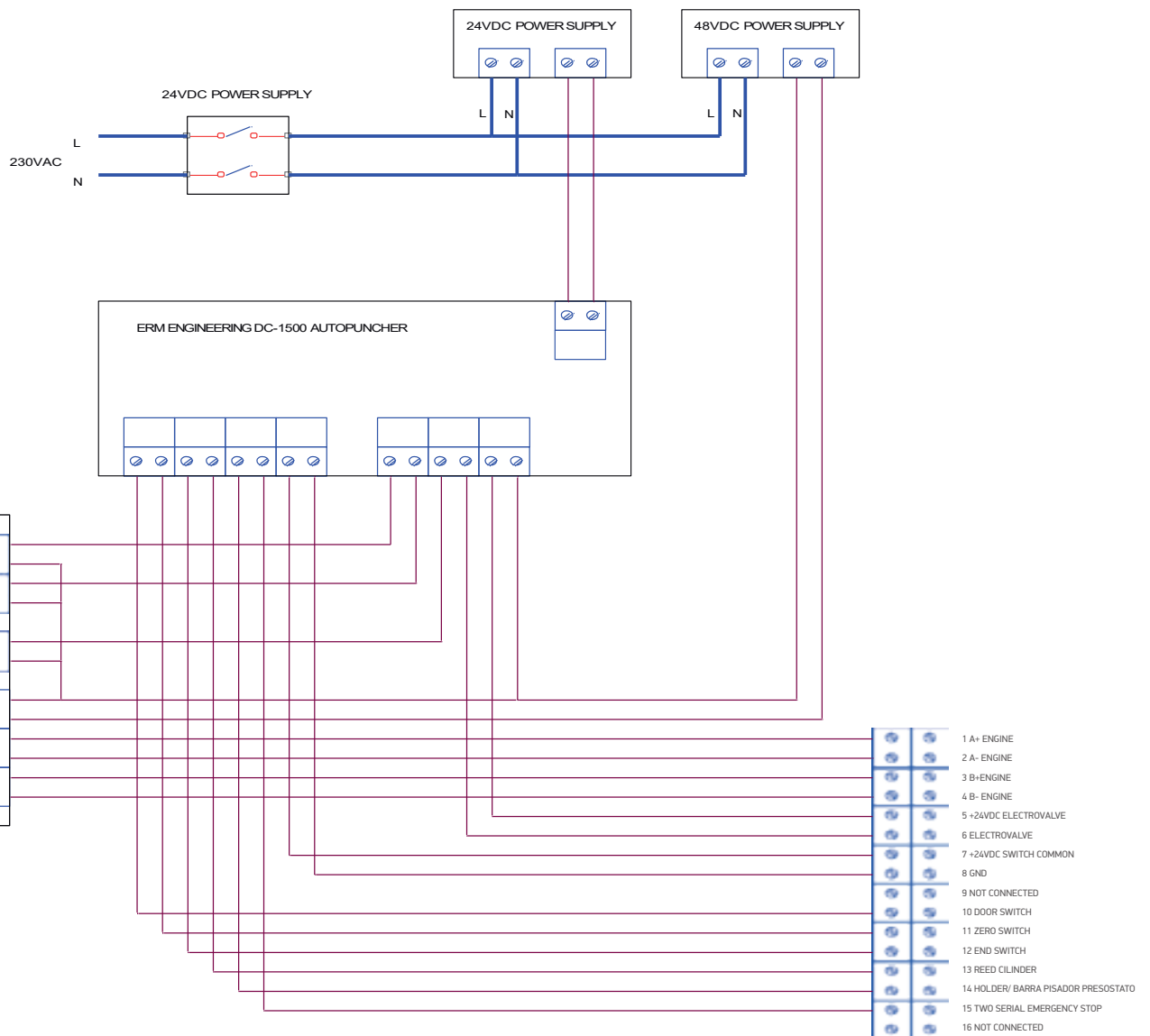


Nummer	Bezeichnung	Einheiten
70201	Spacer base	1
70202	Die link	1
70203	Head guide	1
70204	Saparate head guide	1
70205	Selfail 15x20x25	2
70206	Die head screw	2



Elektrische Zeichnung





HOTLINE MLT-Dienst



Unsere MLT-Vertreter werden Ihnen aus der Ferne und in Bildern helfen

Der **HOTLINE MLT-Dienst** steht zu Ihrer Verfügung, um Ihnen live bei der Lösung von Problemen zu helfen, auf die Sie stoßen könnten :

Risse oder ein anderes Problem auf Ihrem Förderband, wir können Ihnen kostenlos, aus der Ferne und in Bildern helfen.

Unsere Teams stehen Ihnen in **10 Sprachen** zur Verfügung, um Ihre Fragen zu beantworten!

Melden Sie sich online an, damit einer unserer Vertreter Sie kontaktieren und Ihnen so schnell wie möglich helfen kann: www.mlt-lacing.com/mlt-hotline



Hotline-Vorregistrierung
www.mlt-lacing.com/mlt-hotline



STANZE DC200

MLT Minet Lacing Technology

Mehr als 70 Jahre Innovation
zu Ihrer Verfügung



ANY SPLICE, ANY BELT,
ANYTIME, ANYWHERE



Vertriebshändler-Logo



1 bis allée Nicolas Copernic,
42400 Saint-Chamond – France
tél. +33 (0)4 77 22 19 19 - www.mlt-lacing.com