Manuelle Fingerstanze MLT-F120

MLT
Conveyor Solutions Expert

Inhaltsverzeichnis:

EG-Konformitätserklärung:.....2
Was ist die manuelle Fingerstanze MLT-F120 3
Gebrauchsanweisung:.....4
Ersatzteile:.....11

WICHTIG

Lesen Sie dieses Benutzerhandbuch und befolgen Sie die Anweisungen und Warnhinweise, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. Jede Änderung oder Umgestaltung dieses Gerätes kann zum Verlust der Garantie und Haftung des Herstellers führen. Dieses Handbuch muss immer in der Nähe des Geräts bleiben und für das gesamte Bedienungs- und Wartungspersonal für eine spätere Einsichtnahme sichtbar sein, da es Teil der Ausrüstung ist.

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 47 81

Was ist die manuelle Fingerstanze MLT-F120 ?

Beschreibung

Tragbare Stanzmaschine zum Schneiden von Förderbändern, Auswechselbare Schneidköpfe für verschiedene Schneidegeometrien.

Auflagetisch mit Materialpositionierungsführungen.

Diese Stanze ist speziell für den Einsatz vor Ort zum Schneiden von thermoplastischen Materialien mit innenliegendem Gewebe konzipiert.

Der Kopf ist abnehmbar, um das Gewicht während des Transports zu reduzieren

Technische Eigenschaften:

RAHMEN	
Abmessungen	481 × 402 × 370 mm (l x b x h)
Gewicht	12.4 Kg
Max. Dicke	8 mm

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

Gebrauchsanweisung

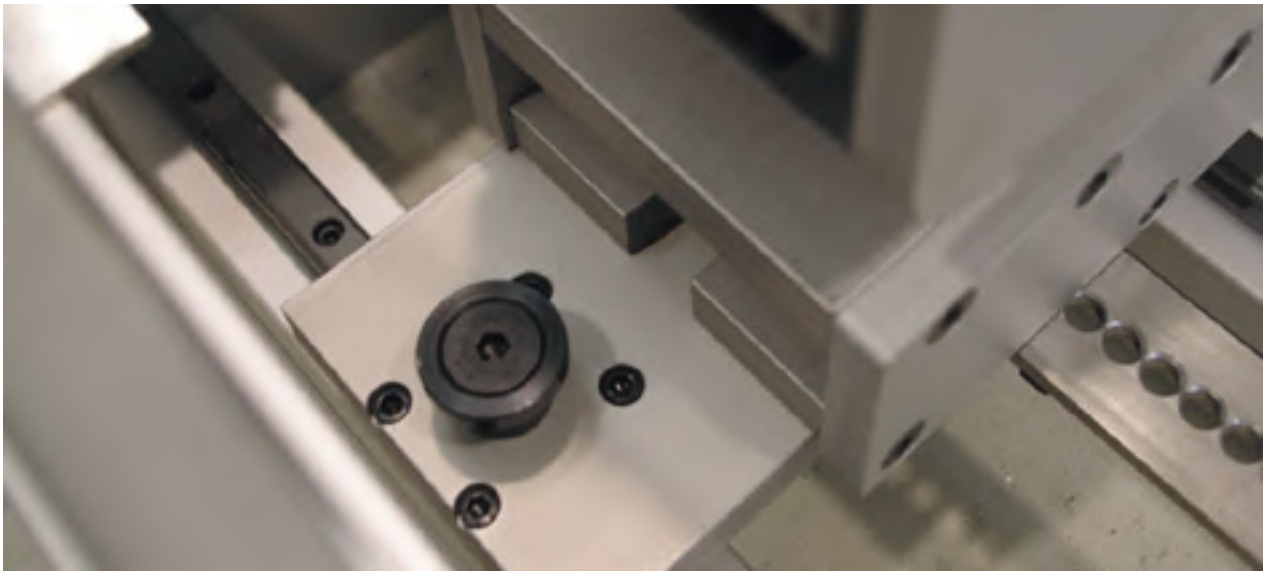
WARNUNG

BEI DIESER VORRICHTUNG BESTEHT DIE GEFAHR, DASS HÄNDE UND ARME DURCH DIE BEWEGUNG DES SCHNEIDKOPFES EINGEKLEMMT WERDEN.

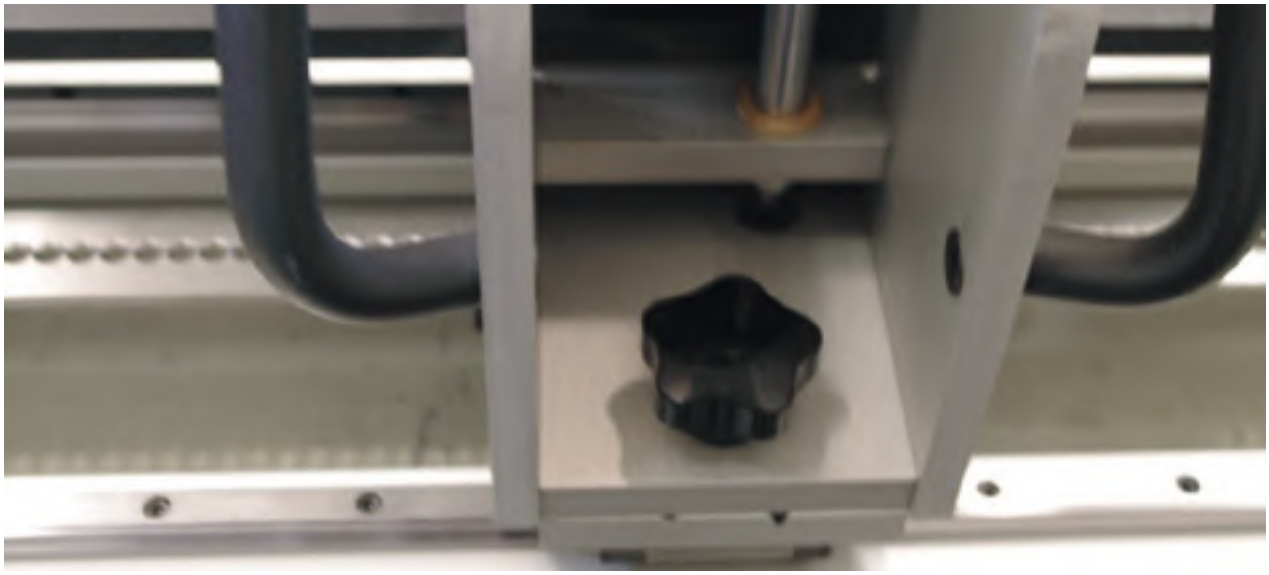
AUCH ZWISCHEN DEM SCHNEIDKOPF UND DER STÜTZPLATTE IST GROßE VORSICHT GEBOTEN, DA DIE GEFAHR BESTEHT, DASS GLIEDMAßEN ABGESCHNITTEN WERDEN.

Tragbare Kopfbaugruppe

Positionierung des abgeschnittenen Griffs vollständig vertikal, um den Bolzen im Körper zu halten. Einführen des Stanzkopfes oben auf der Führungsplatte bis zum Ende.



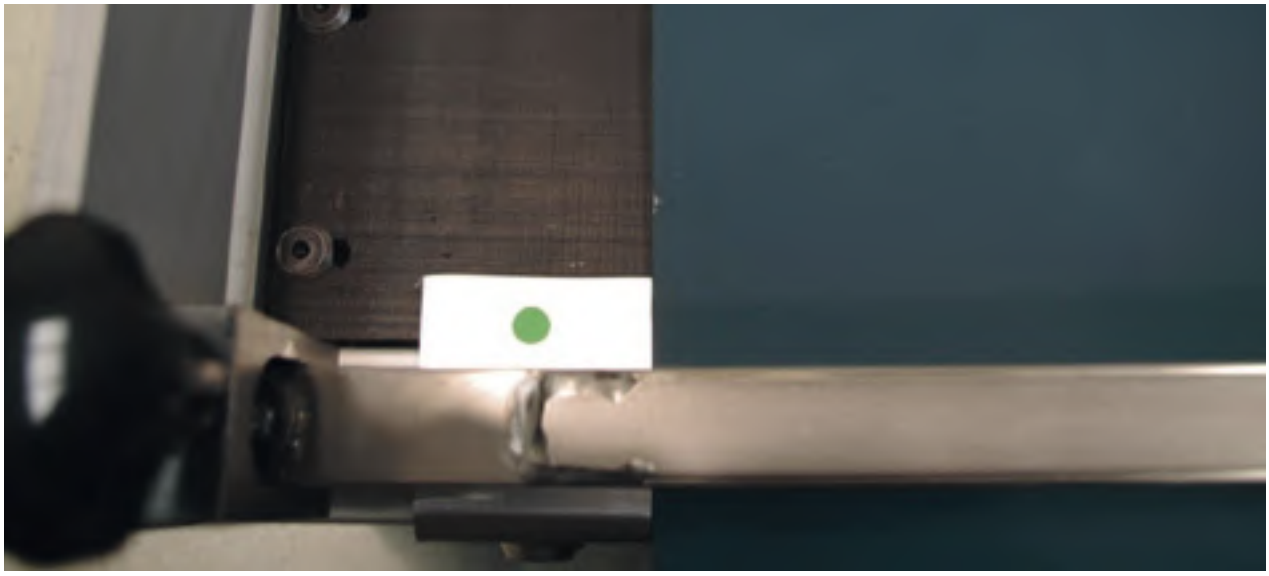
Fixieren Sie den Kopf mit dem Knopf M-10



Drücken Sie das Lager nach unten, um den Trittstift zu lösen, und bewegen Sie den Kopf bis zur Mitte des Rahmens.

Bedienungshinweise

Zuerst legen wir das erste Ende des Bandes auf der GRÜNEN Seite an der Führungsschiene mit der Abdeckung nach oben und positionieren es unter der Trad-Stange bis zum Ende der Kunststoffplatte.



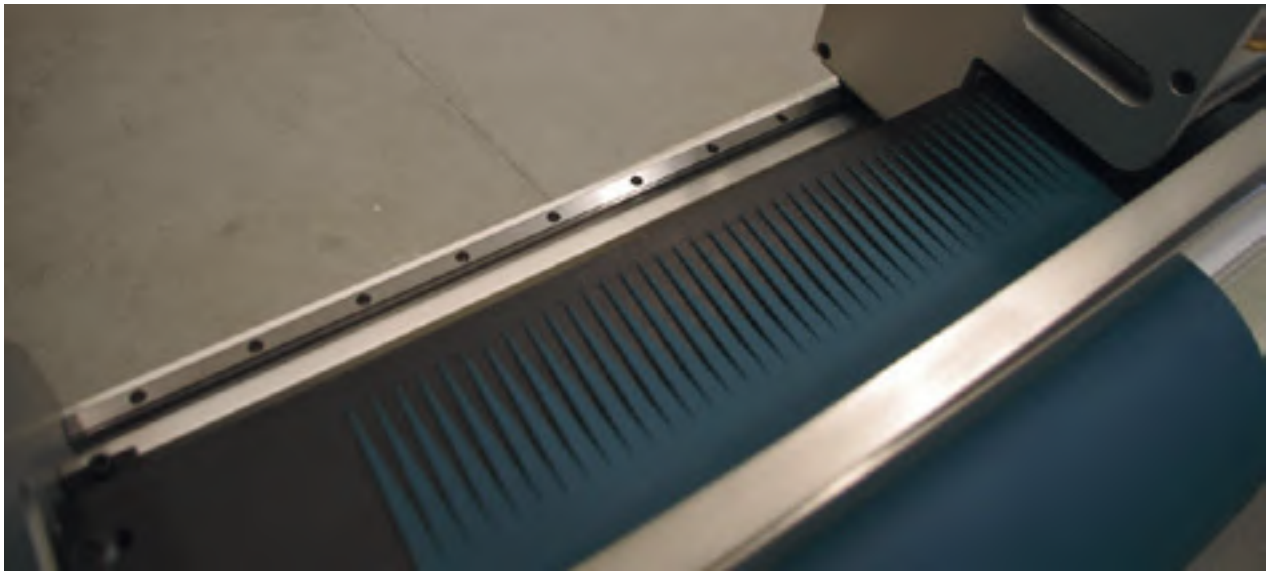
Befestigen Sie das Band, das die Stange absenkt, mit zwei Knöpfen, die gleichzeitig gespannt werden.

Vermeiden Sie ein zu starkes Anziehen, um ein Verbiegen des Pedals in der Mitte zu vermeiden.

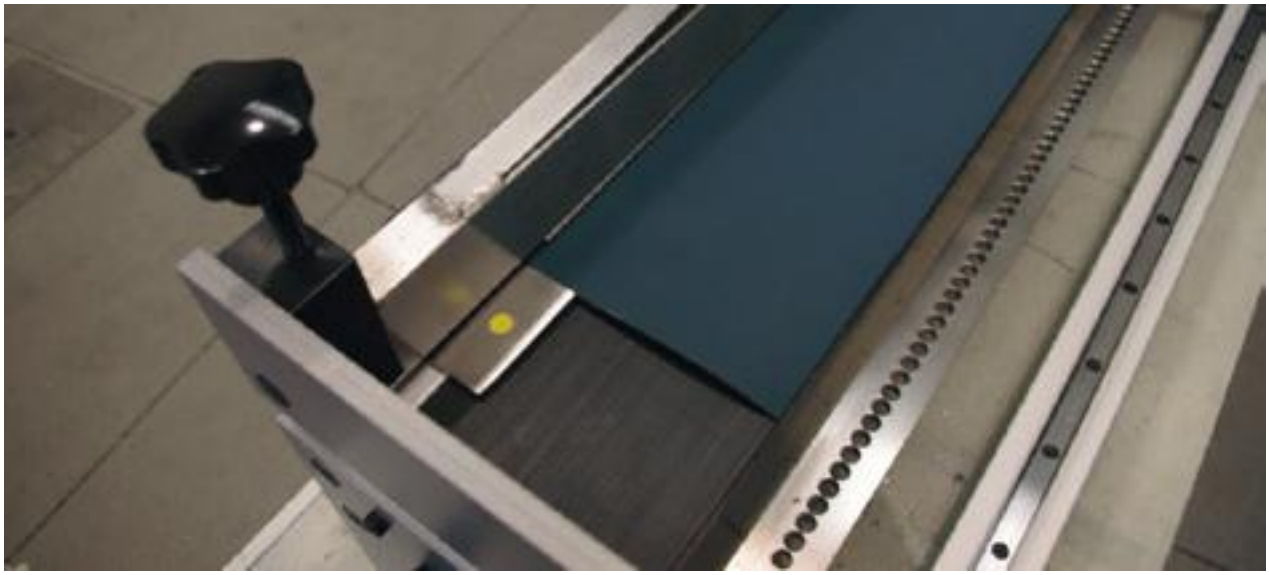
Sobald das Band in Position und vollständig fixiert ist, drücken Sie das Lager nach unten, um den Trittstift zu lösen und den Kopf bis zum Ende des Hubs der GRÜNEN Seite zu bewegen.

Dann können wir anfangen, mit dem Griff auf und ab zu schlagen.

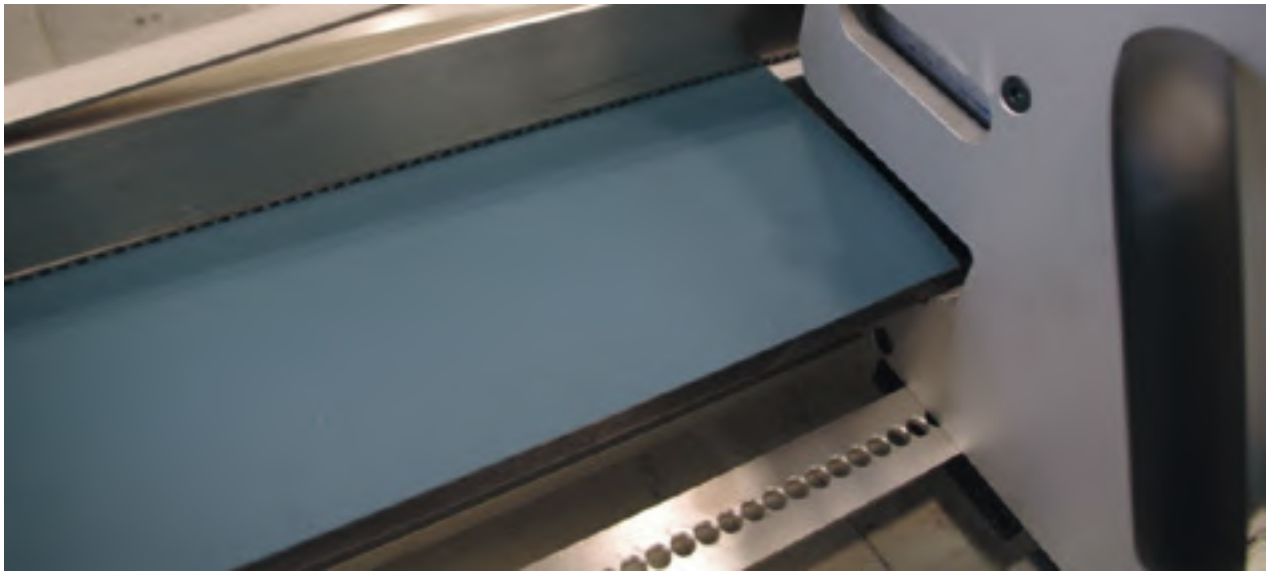
Nach jedem Schnittvorgang sind die Griffe vollständig oben, schieben Sie den Kopf nach links bis zum Bruch mit dem Bolzen, dann ist der Stanzkopf in der nächsten Position, um den Vorgang zu wiederholen.



Wenn der erste Bandseite vollständig gestanzt ist, öffnen Sie die Klemme und führen Sie die zweite Seite auf der GELBEN Seite ein, wobei die Abdeckung ebenfalls oben liegt.



Wenn der Griff vollständig oben ist, schieben Sie den Kopf auf die GELBE Seite, bis das Band die Klingen herunterfährt.



Sobald der Kopf in Position ist, um die zweite Seite abzuschneiden, beginnen Sie mit dem Stanzen bis zum Ende des Hubs auf der GELBEN Seite.

HINWEIS:
Dieser Stanzkopf arbeitet nur in einer Richtung (grün bis gelb).
Bandschnittmaßnahmen für die verschiedenen Stanzformen.

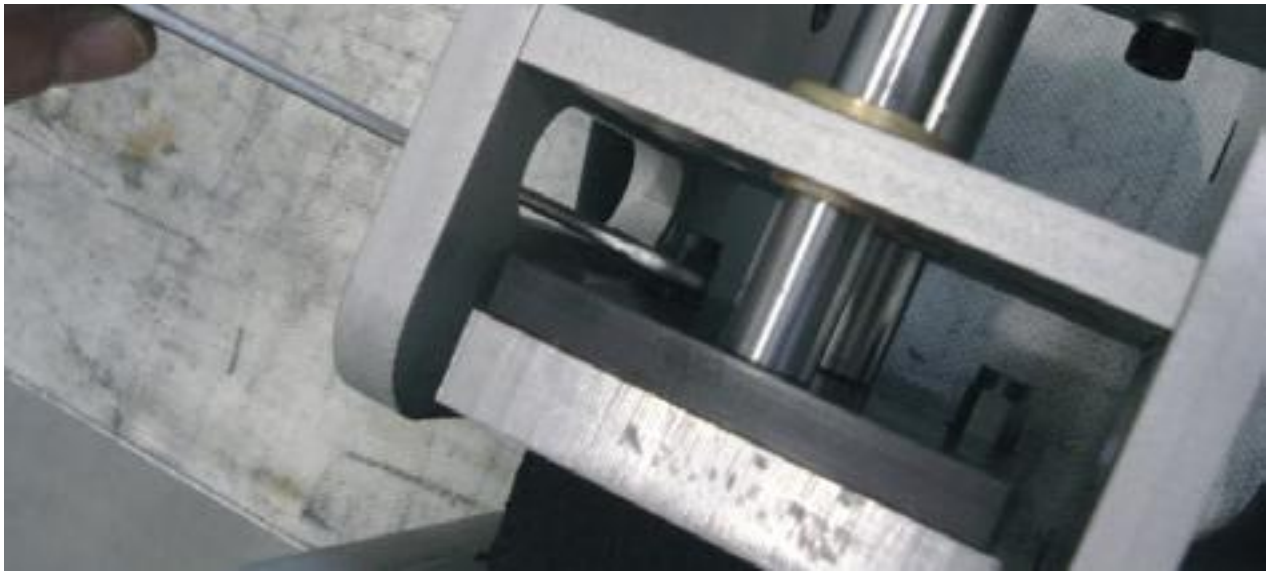
80 x 10 90º.....100 mm länger als die endgültige Breite

Wechseln des Schneidkopfes:

WARNUNG

BEIM WERKZEUGWECHSEL WIRD EMPFOHLEN, DAS GERÄT FÜR GRÖßERE SICHERHEIT MIT DEM AUSSCHALTER AUSZUSCHALTEN.

Entfernen Sie den Stanzkopf, um den Schneidkopf zu ersetzen.
Wir entfernen die 2 Bolzen mit einem 10mm-Schlüssel.



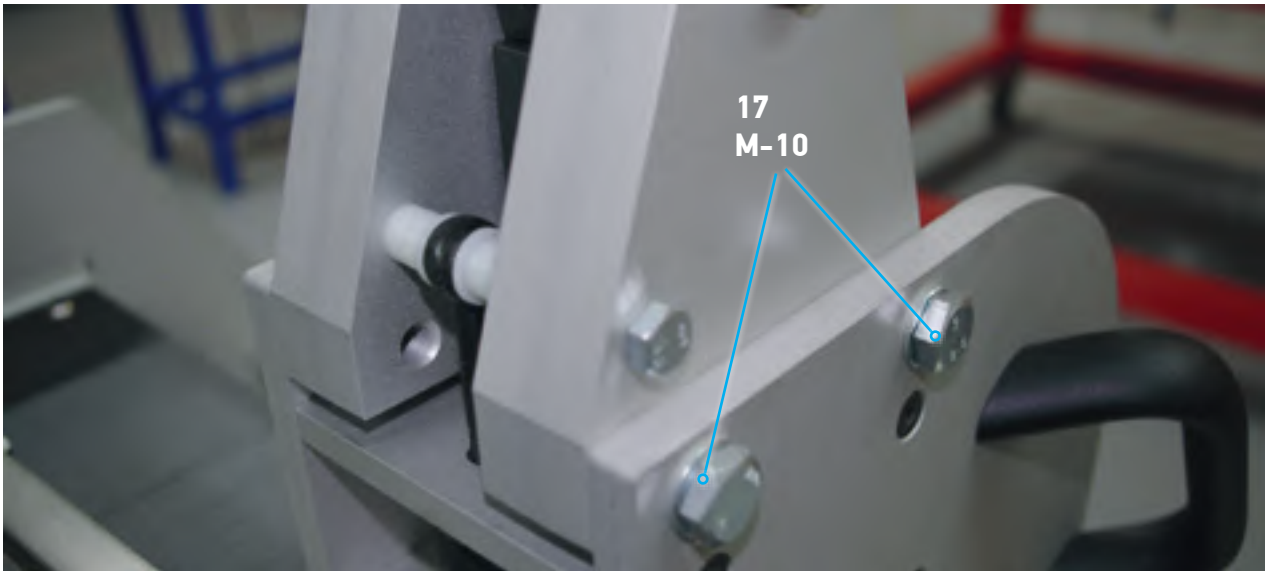
Wir entfernen die Matrize und bauen die neue ein

Wir ziehen die 2 Schrauben wieder fest.

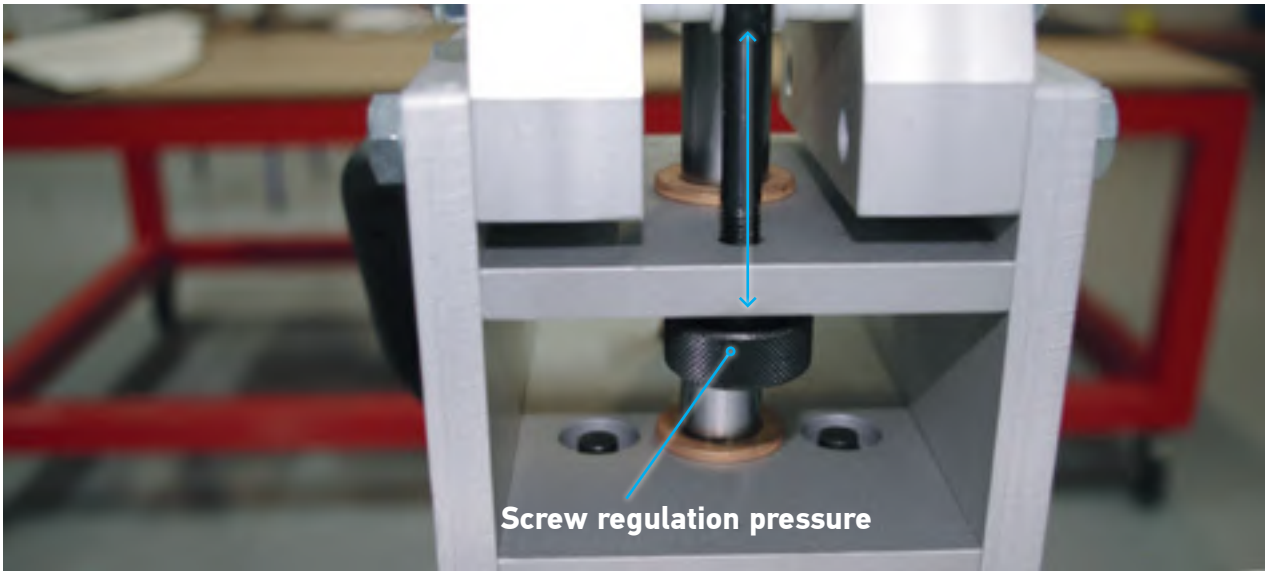
Stellen Sie den Druckhub ein

INFO

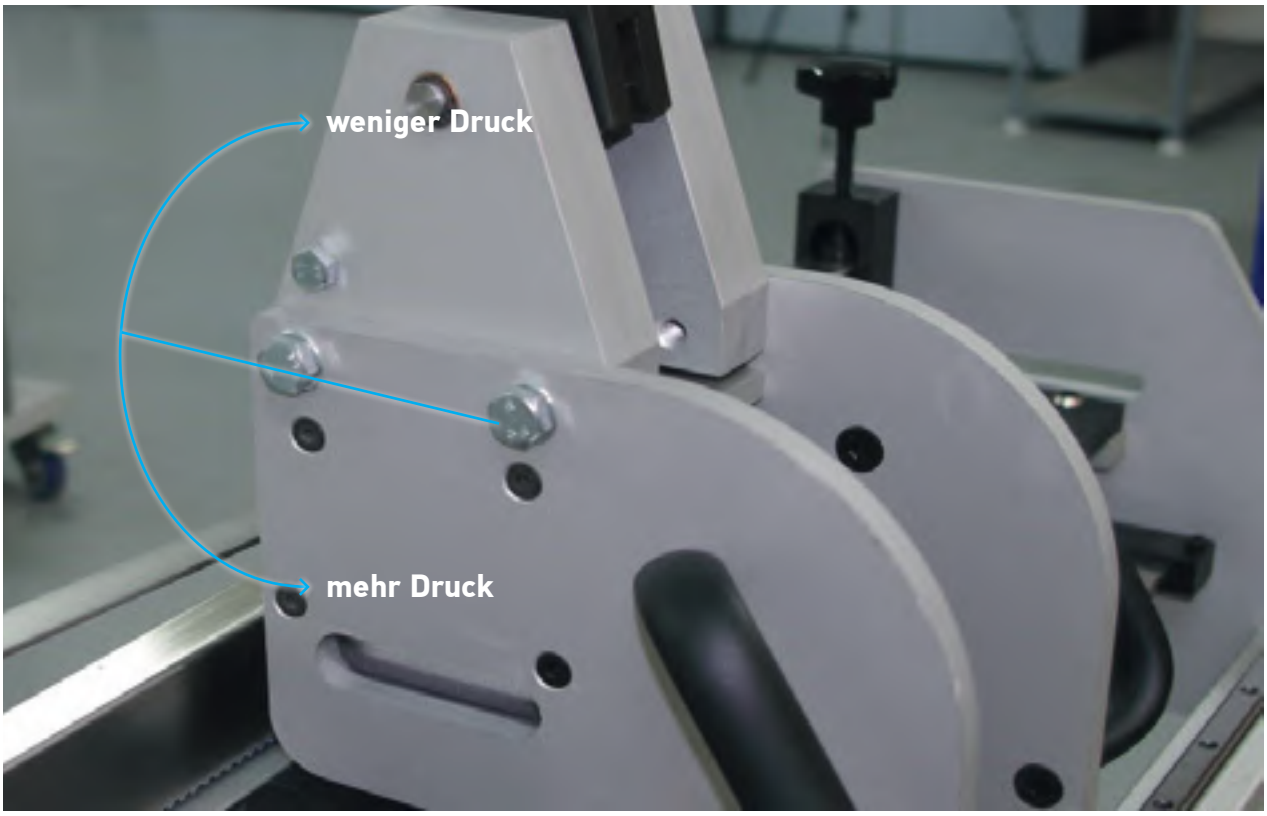
Wir müssen den Schneiddruck bei jedem Austausch der Nylonplatte anpassen.
Andernfalls kann der Überdruck zum Bruch der Klingen oder zur Beschädigung des Schneidnylons führen.
Lösen Sie den 4 Schraubenschlüssel 17mm M-10

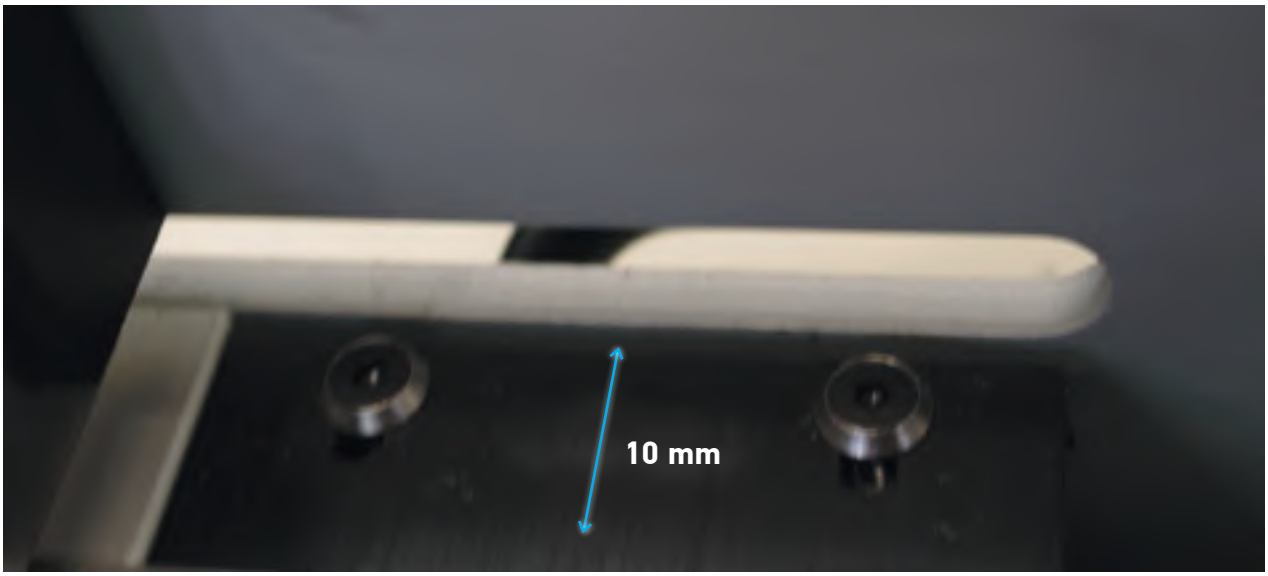


Die Rückseite des Kopfes über den Schraubendruck nach oben oder unten, wie auf dem nächsten Bild.



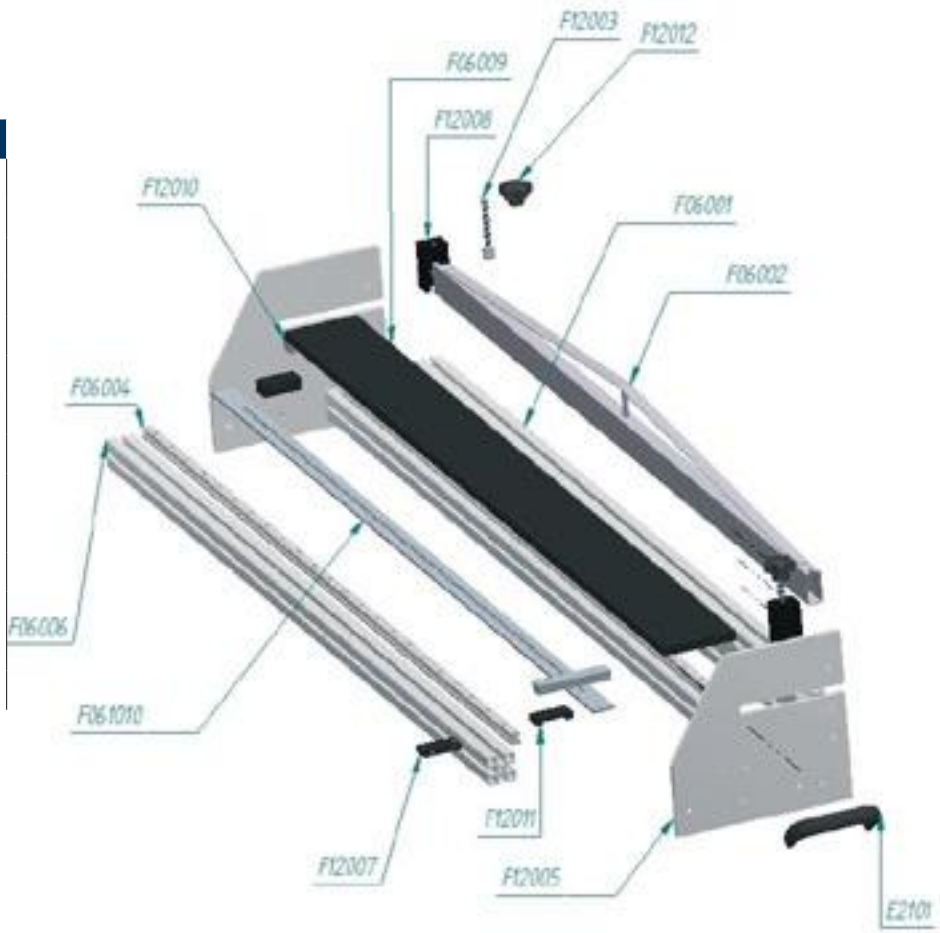
Außerdem können Sie das Schneid-Nylon verschieben, um die gesamte Oberfläche zu nutzen, da der Schritt immer derselbe ist.


weniger Druck
mehr Druck

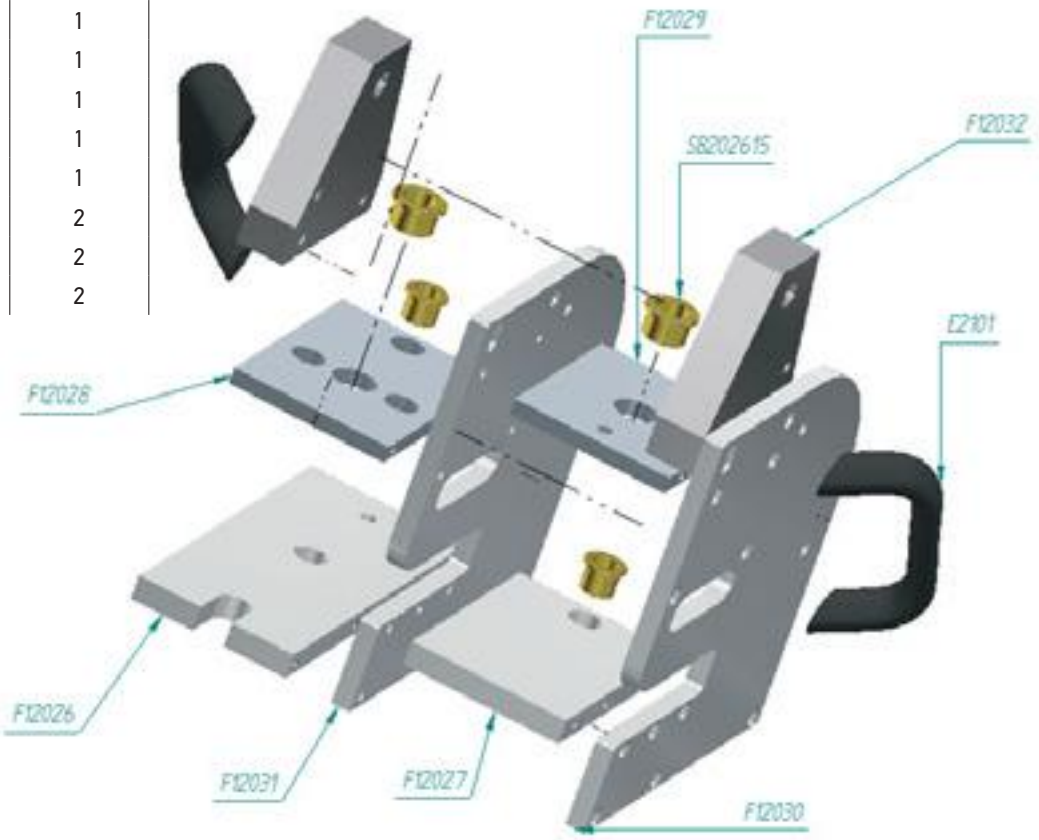

10 mm

Ersatzteile

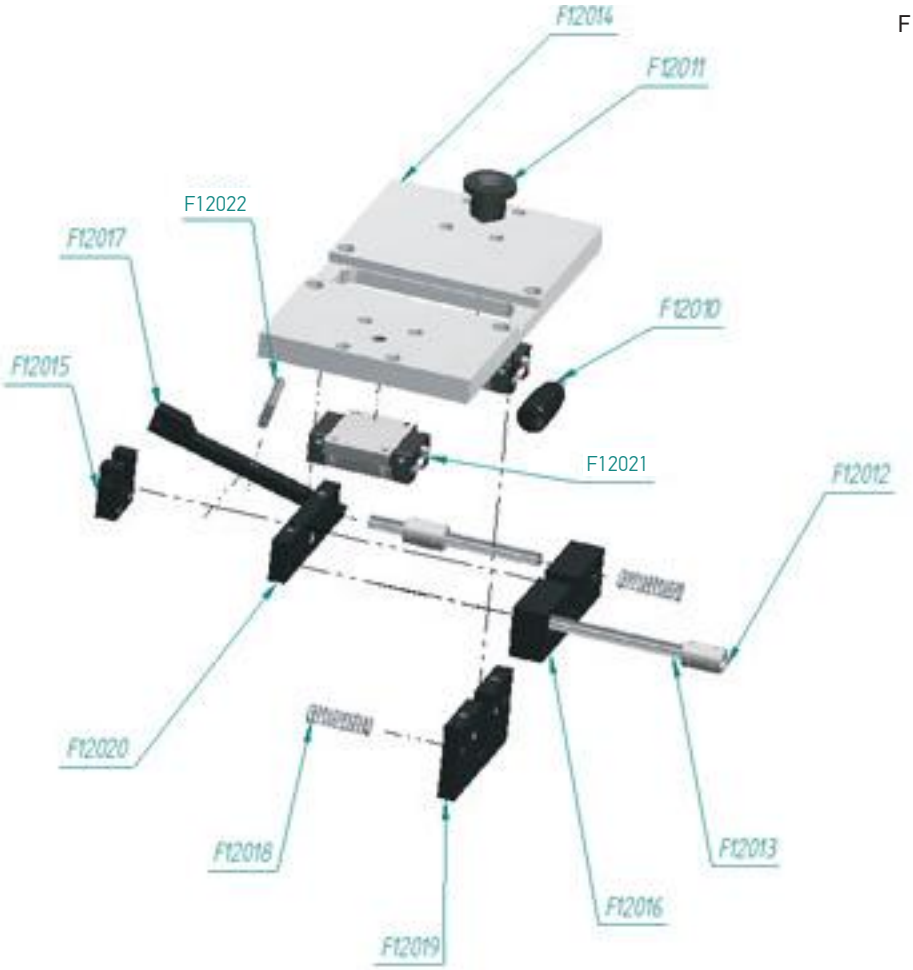
Nummer	Bezeichnung	Einheiten
F06001	45x90x1850	1
E2101	Inclined handle	2
F06002	Clamping bar	1
F12003	Belt clamp	2
F06004	Rail Franke	2
F12005	Side frame	2
F06006	miniter_20_1033_0_	2
F061010	Ramp	1
F12007	Ramp tongue	2
F12008	Belt clamp tongue	2
F06009	Poliamide	1
F12010	Nylon support	2
F12011	Tongue plug	2
F12012	vc_192_50_b_m10.par	2



Nummer	Bezeichnung	Einheiten
E2101	Inclined handle	2
F12026	Base of the device	1
F12027	Cutting base	1
F12028	Spacer upper punch	1
F12029	Spacer inferior pointer	1
F12030	Device side-1.par	1
F12031	Device side-2.par	1
F12032	Pressure regulator	2
SB152015	Rolling bearing 15-20-15	2
SB202615	Rolling bearing 20-26-15	2

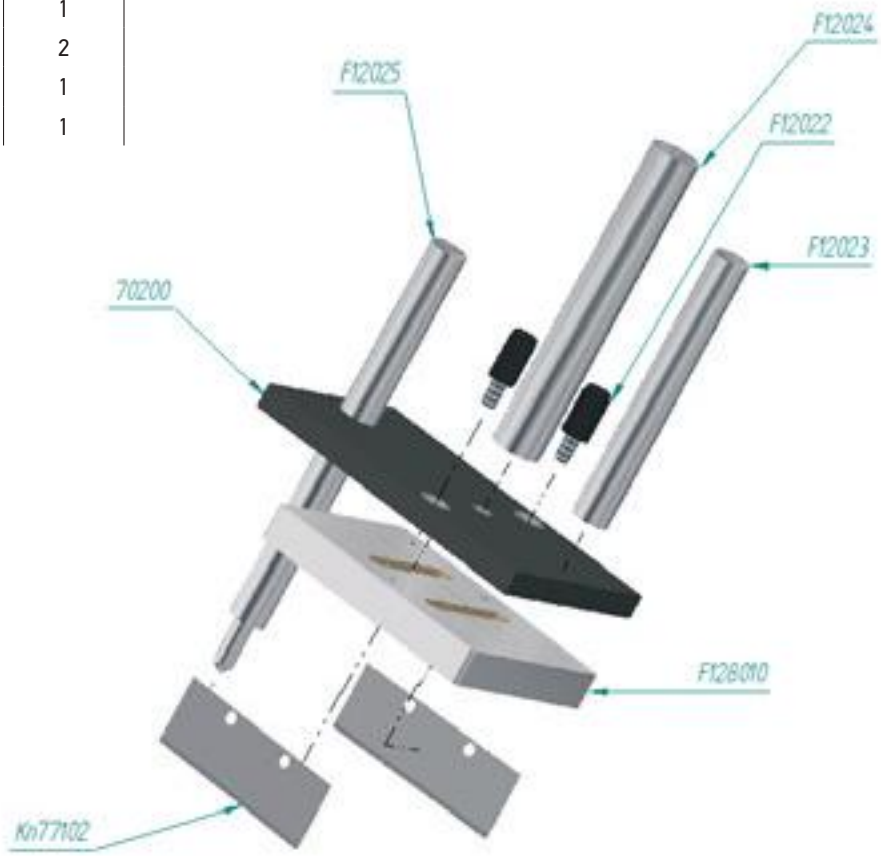


Nummer	Bezeichnung	Einheiten
F12013	Trigger guide bar	2
F12014	Base of the runner	1
F12015	Trigger hinge	1
F12012	Bushing_kh_0824_0.par	2
F12016	Trigger switch	1
F12017	Trigger	1
F12010	i_280_40_p_m6x1.par	1
F12018	Spring	2
F12019	Trigger guide ramp 2	1
F12020	Trigger guide ramp	1
F12021	Hiwin trolley/skid 15	2
F12022	Pin/Bolt	1



Nummer	Bezeichnung	Einheiten
F12035	Fixing pin	1
F12036	Hinge	1
F12037	Pin 10x35	2
F12038	Pin 12x70	1
F12042	din_464_m5_20	1
F12039	Excentrique	1
F12040	i_280_90_m12	1
F12041	Lever	1

Nummer	Bezeichnung	Einheiten
Kn77102	Blade 0.7x82xdable bis normal	2
70200	Spacer punch	1
F12023	Anti-rotation shaft	1
F12024	Pressure axis	1
F12022	Punch screw	2
F128010	Punch	1
F12025	Pin	1



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.

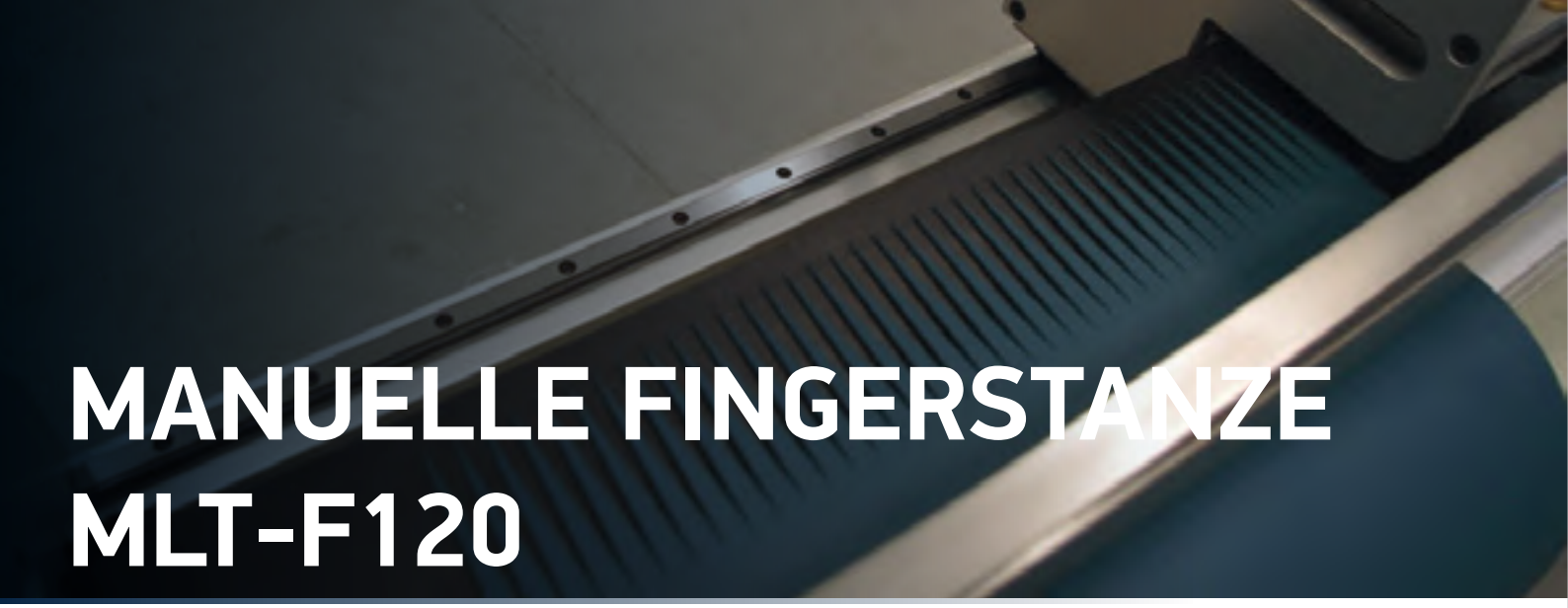
Unsere Teams stehen Ihnen in **10 Sprachen** zur Verfügung, um Ihre Fragen zu beantworten!

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

MLT
Minet Lacing Technology

Hotline-Vorregistrierung

www.mlt-lacing.com/mlt-hotline



MANUELLE FINGERSTANZE MLT-F120

MLT Minet Lacing Technology

Mehr als 70 Jahre Innovation
zu Ihrer Verfügung

ANY SPLICE, ANY BELT,
ANYTIME, ANYWHERE

Vertriebspartner

MLT Conveyor Solutions Expert

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