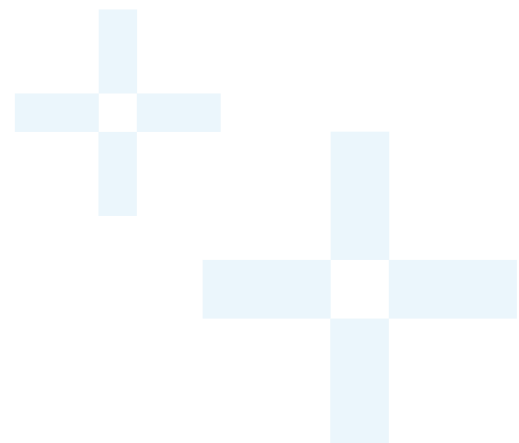


**BEDIENUNGS-  
UND WARTUNGSHANDBUCH  
LAGEN-TRENNPRESSE  
MLT PLYS 15**

			ge
			e (en mm)
			pp*
			PIW
			200
	315/2	315/3	
40	400/2	400/3	

# Inhaltsverzeichnis

CE-Konformitätserklärung:.....	1
Elektrischer Netzanschluss:.....	4
Beschreibung:.....	4
Eigenschaften:.....	4
Gebrauchsanweisung:.....	5
Wechseln und Einstellen der Klinge:.....	6
Hubeinstellung der Rollen:.....	8
Schaltplan:.....	10
Ersatzteile:.....	10



# CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, die Unterzeichnenden,

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

Die Person(en), die berechtigt ist (sind), die technische Dokumentation zusammenzustellen:

- Gilles FURNON : Produktmanager, MLT

erklären, dass die neue Maschine der unten genannten Selbstzertifizierung unterliegt:

<b>Modell :</b>	DC 200
<b>Seriennummer :</b>	13840
<b>Jahr der Herstellung :</b>	2012

Übereinstimmung mit :

- den in Anhang I der Europäischen Richtlinie definierten gesetzlichen Bestimmungen 2006/42/CE
  - Zu den folgenden Richtlinien und/oder Normen :
  - EN 292-1
  - EN 292-2
  - EN 60201-1
  - EN 418
  - EN 294

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

# Elektrischer Netzanschluss



Schließen Sie das Gerät an ein 230V oder 400V Stromnetz an, je nach der auf dem Schild mit den technischen Daten angegebenen Spannung und dem entsprechenden Erdanschluss, ohne die Drehrichtung des Motors zu berücksichtigen. Dieses Gerät verfügt über einen Drehwahlschalter.



## Beschreibung:

Lagenseparator, der durch einen Getriebemotor und eine Antriebswelle aktiviert wird, mit manuell gesteuerter Höhenverstellung über Exzenter.

Auflagetisch mit einstellbarer Schnittbreitenführung.

Klemmrollenverschluss durch Druckfeder aktiviert.



## Eigenschaften:

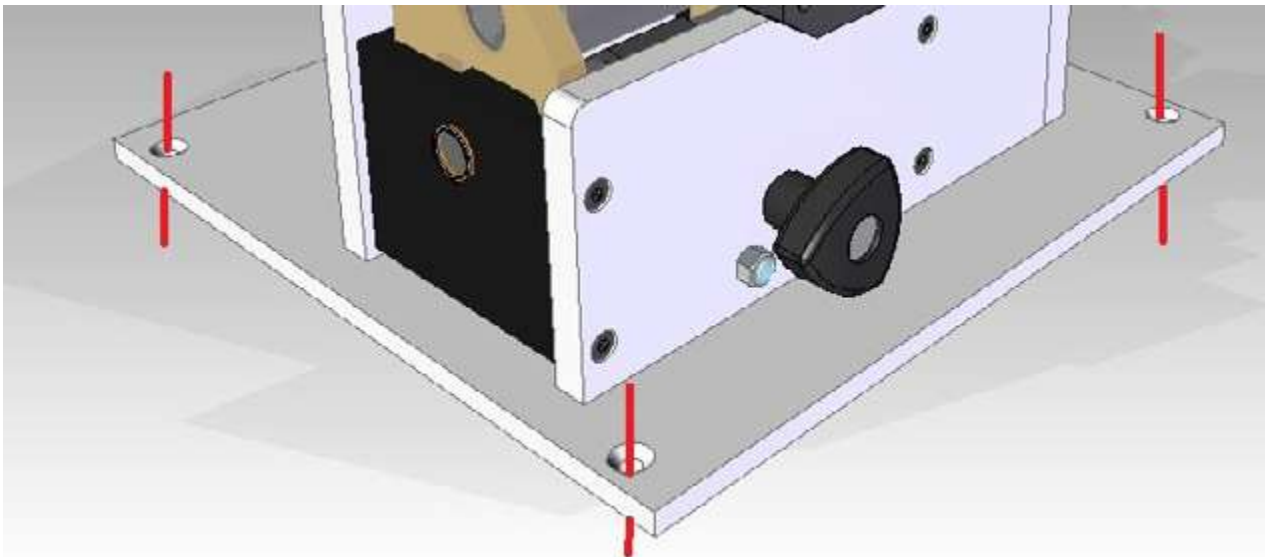
Abmessungen	481 × 402 × 370 mm (L × B × H)
Gewicht	31 Kg
Klingenbreite	100 mm
Max. Schnittbreite	160 mm
Max. Dicke	20 mm
Spannung	1x220V
Leistung	0.37 Kw

# Gebrauchsanweisung

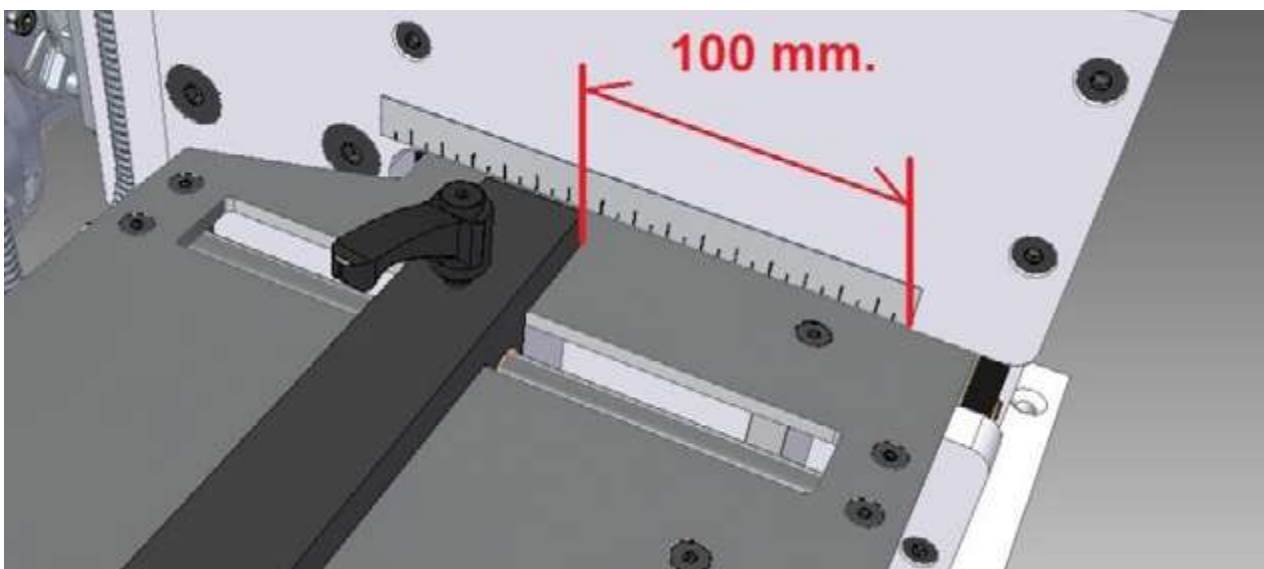
## WARNUNG

BEI DIESER VORRICHTUNG BESTEHT DIE GEFAHR, DASS DIE HÄNDE VON DEN QUETSCHWALZEN EINGEKLEMMT UND GESCHNITTEN WERDEN. DER BENUTZER SOLLTE IN DER ZONE DES MATERIALEINTRITTS GROßE SORGFALT UND VORSICHT WALTEN LASSEN UND DIE HÄNDE NICHT IN DIESE ZONE LEGEN.

Sobald das Gerät an das Stromnetz angeschlossen ist, muss es durch die vier Löcher in der unteren Platte an einem Tisch oder einer Stütze befestigt werden, um ein Umkippen oder Herunterfallen zu vermeiden.



Stellen Sie die Schnittführung immer auf weniger als 100 mm ein, bevor Sie das Material einlegen.



## HINWEIS

Obwohl der Anfangsschnitt 100 mm beträgt, müssen wir bedenken, dass je nach Härte des verwendeten Materials mehrere Durchgänge durchgeführt werden müssen, um die gewünschte Endbreite zu erhalten.

Die Schnittdicke wird durch Drehen des Höhenreglers auf der rechten Seite eingestellt.



Sie können einen Test an einer Ecke des Bandes oder an einem Abfallstück aus demselben Material durchführen, um zu sehen, ob die Höheneinstellung und der Druck korrekt sind.

Sie beginnen das Band in einem oder mehreren Durchgängen zu verlegen, je nach Härte oder Substanz des zu bearbeitenden Materials und abhängig von der Einstellung der Öffnungsführung des Tisches.

### Wechseln und Einstellen der Klinge

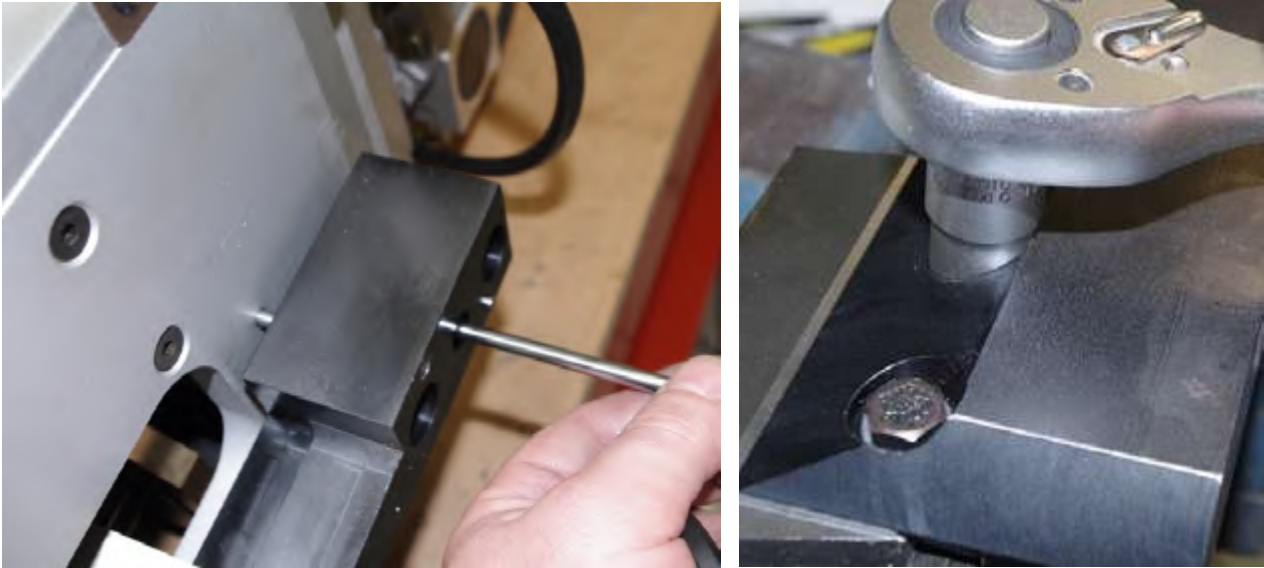
## WARNUNG

Wenn Sie die Klingen wechseln, nehmen Sie das Gerät vom Stromnetz, um Unfälle zu vermeiden.

Nehmen Sie die Klingenhalterung ab, indem Sie die beiden M10-Innensechskantschrauben mit einem 8-mm-Innensechskantschlüssel entfernen.



Verwenden Sie einen 5mm Inbusschlüssel, um das Herausziehen des Arms zu erleichtern.



Nachdem die Klinge abgenommen wurde, lösen Sie die beiden M8-Schrauben, mit denen die Klinge an der Halterung befestigt ist, mit einem 13-mm-Schlüssel.

Nehmen Sie die alte Klinge heraus und setzen Sie die neue Klinge, bis zu dem durch die beiden hinteren Einstellschrauben festgelegten Grenzwert, ein. Diese beiden hinteren Begrenzungsschrauben bestimmen die Nähe der Klinge zu den Andruckrollen.



Stellen Sie diese Maß auf 108,5mm ein

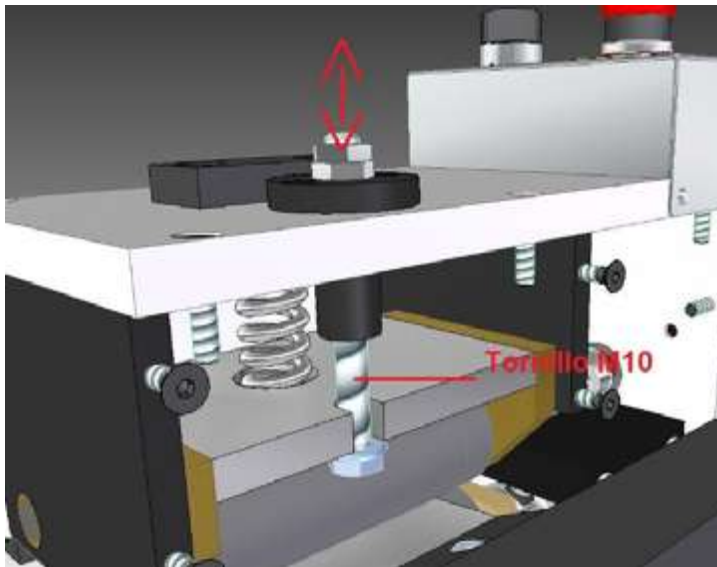


Nach dem Auswechseln der Klinge die Halterung durch festes Anziehen der beiden M8-Innensechskantschrauben in ihre ursprüngliche Position zurücksetzen.

### HINWEIS:

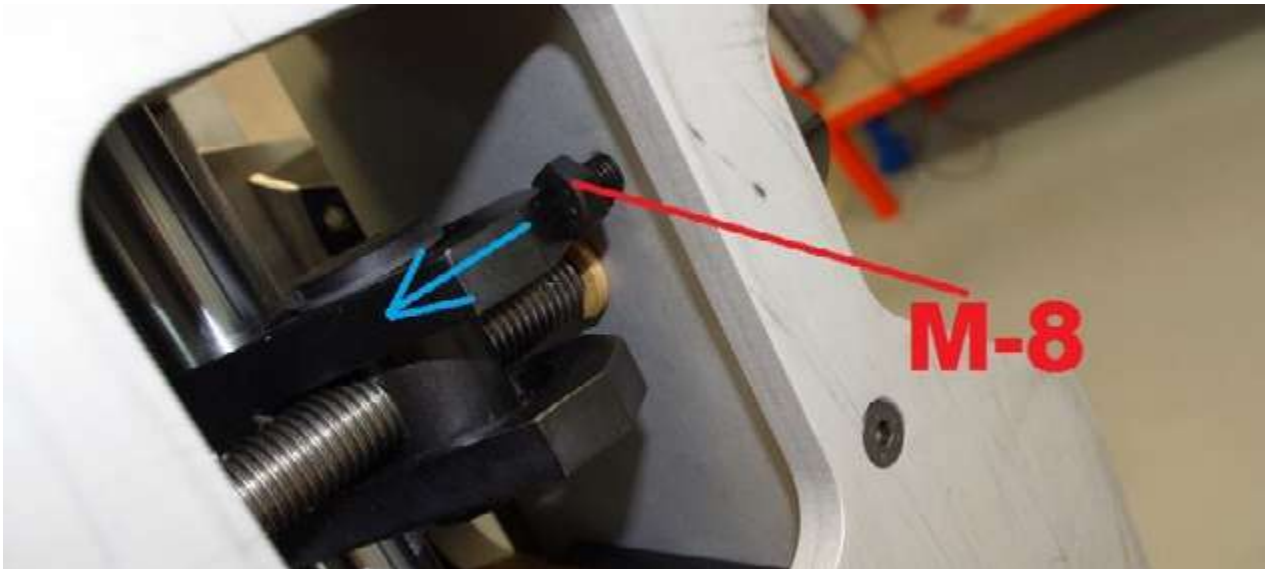
Die falsche Hubeinstellung der Rollen kann zum Bruch der Klingen Schneidkante führen, wenn sie zu nahe beieinanderliegen, oder im Gegenteil, bei der Verwendung von dünnen Materialien eine schlechte Traktion verursachen.

Um die Höhe der oberen Rolle einzustellen, stellen Sie die M10-Schraube ein, die sich auf der oberen Abdeckung befindet.





Um die Höhe der unteren Rolle einzustellen, stellen Sie die M8-Schraube ein, die sich auf der rechten Seitenabdeckung neben der Höhenregulierung befindet

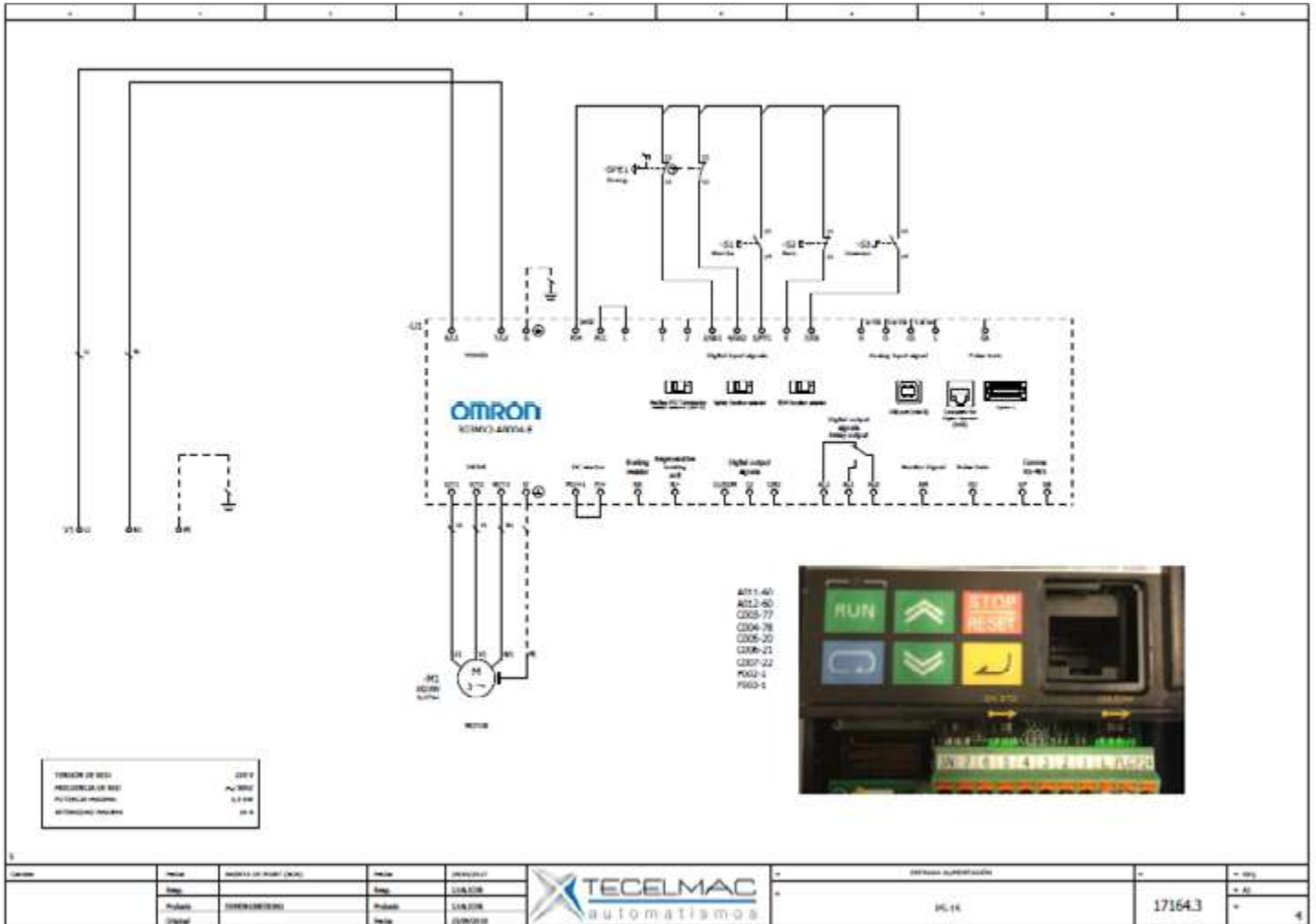


## WARNUNG

**ACHTUNG:** Obwohl Sicherheitssysteme vorhanden sind, besteht aufgrund der Funktionsweise des Gerätes ein hohes Einklemm- und Schnittisiko in dem offenen Bereich.

- Prüfen Sie die Spannung des Geräts vor dem Anschluss an das Netz.
- Verwenden Sie das Gerät nicht in feuchten Umgebungen oder mit einem nassen Boden.
- Arbeiten Sie mit dem Gerät immer auf einer stabilen und robusten Unterlage
- Vermeiden Sie die Verwendung und Bedienung des Geräts durch unerfahrenes oder unqualifiziertes Personal.
- Vermeiden Sie die Verwendung und Bedienung dieses Geräts durch unerfahrenes oder unqualifiziertes Personal.

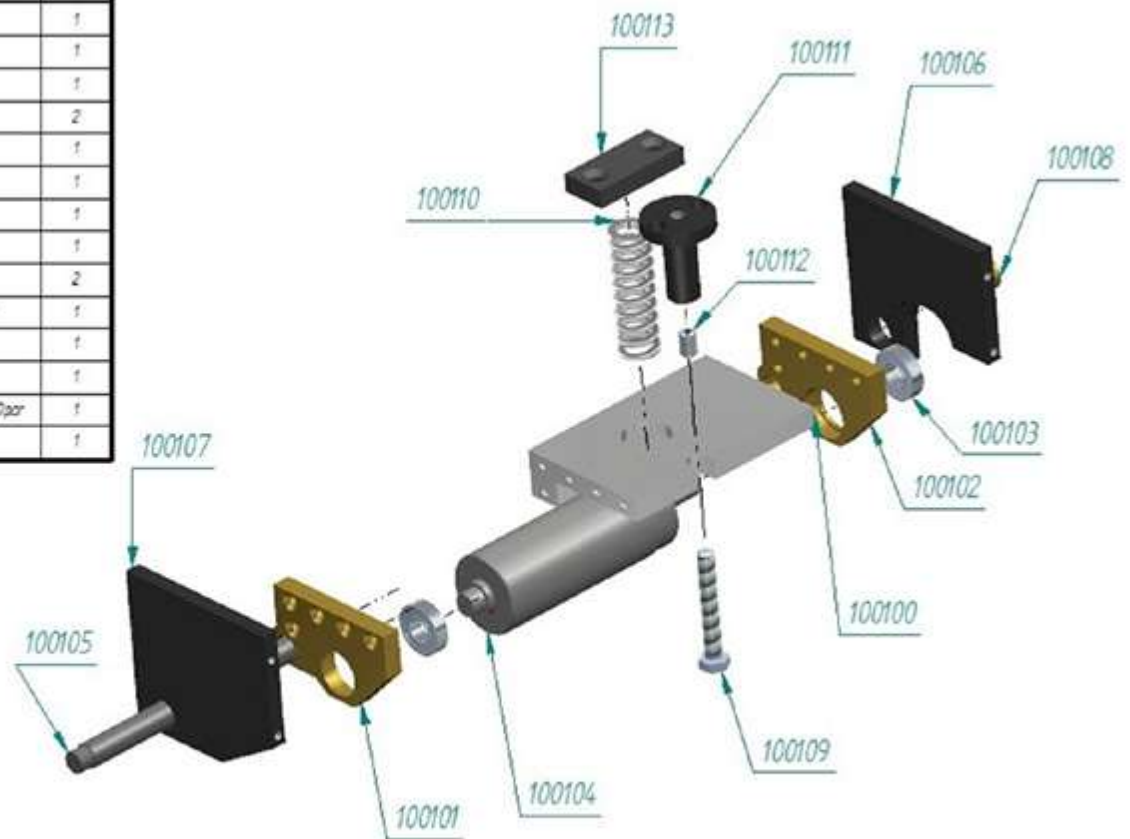
# Elektrischer Netzanschluss



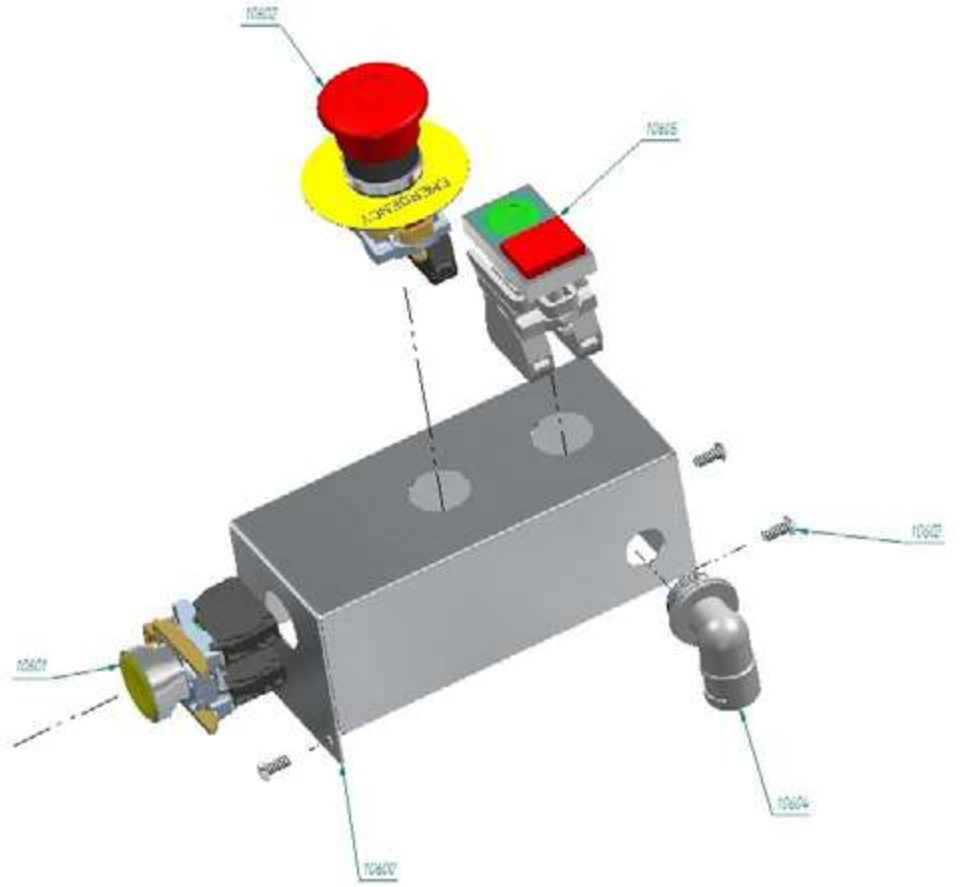


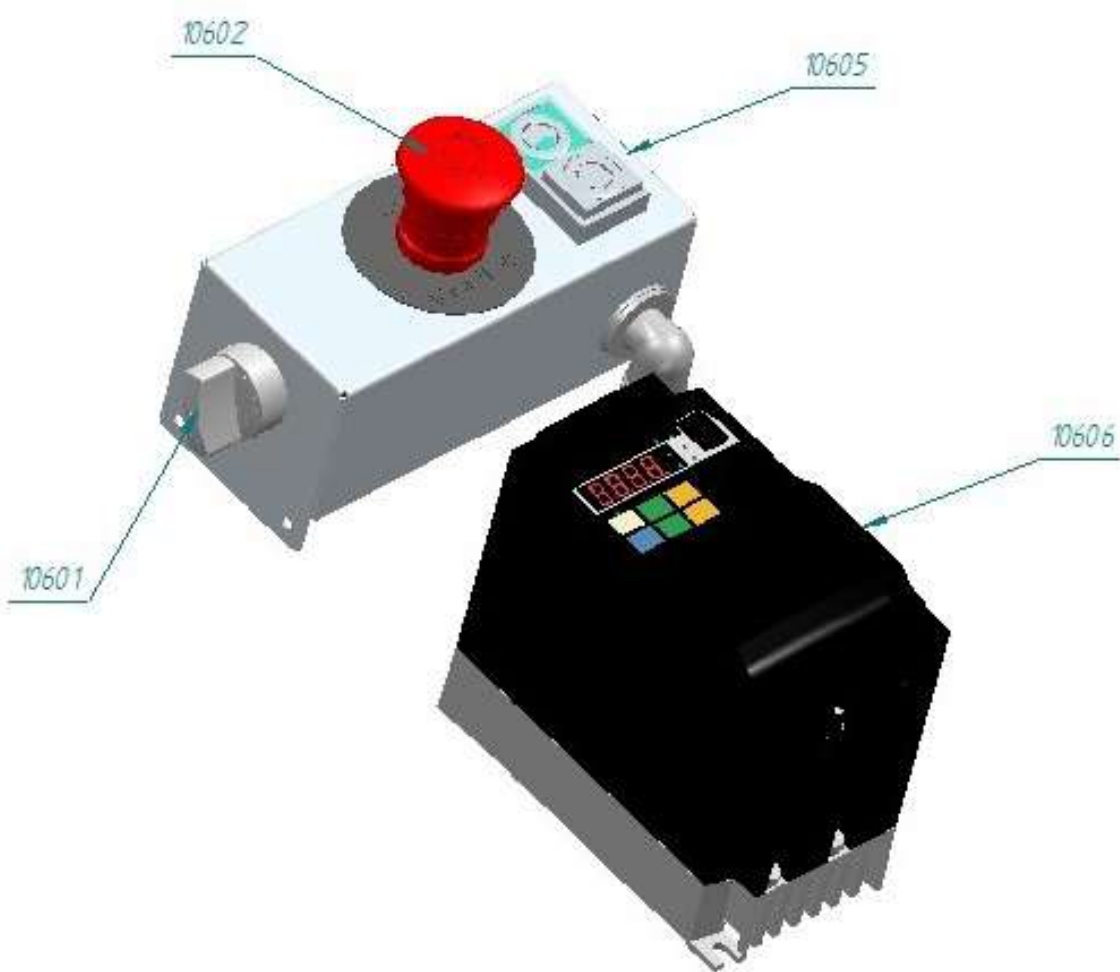
## Elektrisches Schema

Number	Part name	Units
100100	Distanciai naelilo SUPaar	1
100101	Braco naelilo presionpar	1
100102	Braco naelilo presion 2par	1
100103	cojinetesPAR	2
100104	Roelilo motriz P5par	1
100105	Eje basculantepar	1
100106	Diente cuerpo superior 2par	1
100107	Diente cuerpo superior par	1
100108	SEFOL 14-20-10par	2
100109	Screw_DIN_933_M10x70_v1000par	1
100110	Muelle 5Npar	1
100111	Guia tope naelilo par	1
100112	Screw_DIN_913_1500_M10x16_v1000par	1
100113	Tapeta muelle presionpar	1

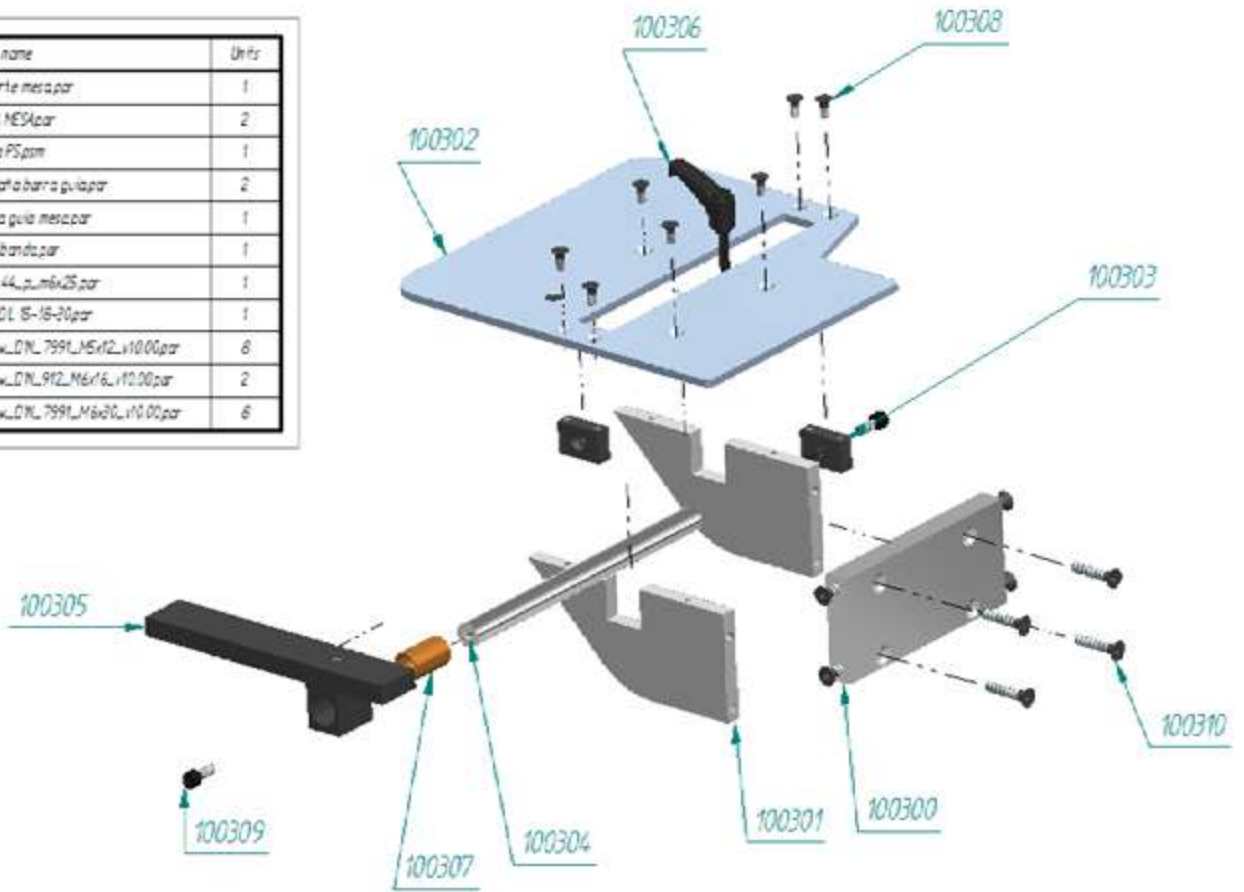


Number	Part name	Units
10600	Botonera PS 5.asm	1
10601	104_b025.asm	1
10602	Para completo.asm	1
10603	Screw_102_7000_M4x10_r10.00.asm	4
10604	_VWV_M200/HI.par	1
10605	104_b08-6.asm	1





Number	Part name	Units
100300	Soporte mesa.par	1
100301	PLATA MESAs.par	2
100302	Mesa PSpm	1
100303	Perfata barra guia.par	2
100304	Barra guia mesa.par	1
100305	Guia banda.par	1
100306	erc_44_p_m6x25.par	1
100307	SEUFD1 15-18-30.par	1
100308	Screw_DIN_7991_M5x12_v1000.par	6
100309	Screw_DIN_912_M6x16_v1000.par	2
100310	Screw_DIN_7991_M6x20_v1000.par	6



# HOTLINE MLT-Dienst

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

Die **MLT HOTLINE** steht Ihnen zur Verfügung, um Sie live bei der Lösung von Problemen zu unterstützen, auf die Sie stoßen könnten:

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

Unsere Teams stehen zur Beantwortung Ihrer Fragen in 10 Sprachen zur Verfügung.

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](http://www.mlt-lacing.com/mlt-hotline)



Hotline-Vorregistrierung  
[www.mlt-lacing.com/mlt-hotline](http://www.mlt-lacing.com/mlt-hotline)



# LAGEN-TRENNPRESSE MLT PLYS 15

## MLT Minet Lacing Technology

Mehr als 70 Jahre Innovation zu  
Ihrer Verfügung



[www.mltgroup-conveyor.com](http://www.mltgroup-conveyor.com) - [info@mltgroup-conveyor.com](mailto:info@mltgroup-conveyor.com)