

Bedienungsanleitung für **MÄRTENS – Fingerstanzvorrichtung, mobil**



- Für alle Bandbreiten verwendbar.
- Leichte Handhabung (19 kg).
- Für gerade oder diagonale Fingerverbindungen (abhängig vom Stanzmesser).

Bestandteile:

Mobile Fingerstanze
Stanzmesserbalken

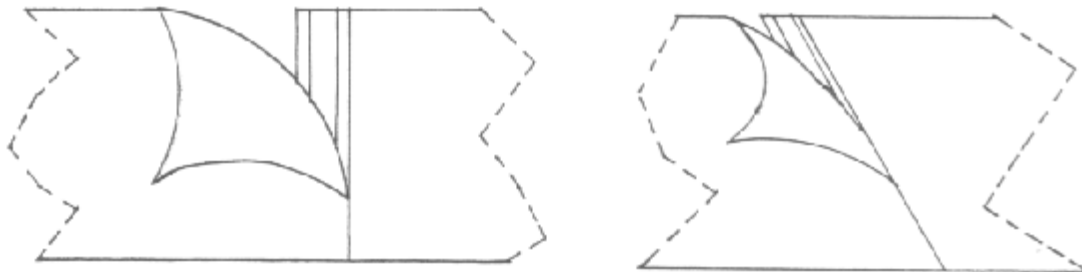
Zur besonderen Beachtung:

Die Fingerstanzvorrichtung dient ausschließlich zum Vorbereiten von **Kunststoff-Transportbändern** und darf für andere Zwecke nicht eingesetzt werden.

Bedienungsanleitung für MÄRTENS – Fingerstanzvorrichtung, mobil

I) Vorbereitungsarbeiten der Transportbandenden

- 1.0 Wir empfehlen grundsätzlich, eine diagonale Verbindung vorzunehmen. Nur bei ungünstigen Platzverhältnissen sollte eine rechteckige Verbindung durchgeführt werden.
- 1.1 Erforderlicher Überlappungsbereich Bandlänge + 120 mm Längenzugabe zuschneiden.
- 2.0 120 mm von einem Bandende den Markierungsstrich anbringen und quer über die Bandbreite, innerhalb der Markierung und dem Materialende, mit einem 20 mm breiten, beidseitigen Klebeband versehen.



- 3.0 Bandenden übereinander legen und mit Klebeband fixieren.

AUF GERADEN BANDVERLAUF ACHTEN!

MÄRTENS – Fingerstanzvorrichtung, mobil

II) Handhabung der Fingerstanze

- 1.0 Wenn das Band eingezogen ist und der Stanzvorgang in der Maschine vorgenommen werden muss,
ist das Transportband in ausreichendem Abstand zum Arbeitsbereich zu fixieren, damit der Arbeitsprozess nicht behindert wird.

Unter dem Stanzbereich ist eine Holzplatte zu installieren, die vor allen Dingen im Anfangsbereich über das Bandende hinausragt, damit die Fingerstanze ausreichend unterstützt ist.

- 2.0 Die Fingerstanze wird einseitig in das Band eingeführt und das Fingerstanzmesser sorgfältig unter dem Band justiert.

- 3.0 Der 1. Stanzvorgang kann beginnen, d.h. Drehventil schließen und das Gerät durch Betätigung der Hydraulikpumpe auf Druck bringen.

Anmerkung:

Das Gerät ist mit einer Überdruck Sperre ausgerüstet, d.h. es kann so lange Druck ausgeübt werden, bis das Material hörbar durchgestanzt ist.

- 4.0 Nach Beendigung des Stanzvorganges wird das Drehventil geöffnet und der Druckbalken wird automatisch angehoben. Die Fingerstanze wird um 1 Sektion weiter in das Band eingeschoben und der Stanzvorgang wiederholt.

- 5.0 Sobald die Bandkanten den Rahmen der Stanze berühren, sind die vorgestanzten Finger auseinander zu ziehen (Reißverschlussverfahren), damit die Stanze später für den nächsten Stanzprozess weiter in das Band eingeschoben werden kann.

Anmerkung:

Während dieses Arbeitsschrittes sollte der Zylinder der Stanzvorrichtung unter Druck sein, damit die Finger nicht zu weit auseinandergezogen werden.

Dieser Vorgang wiederholt sich so lange, bis die andere Bandkante erreicht ist.

- 6.0 Stanzreste und Klebstreifen entfernen. Die Bandenden sind nunmehr für die Durchführung einer späteren Fingerverbindung vorbereitet.