

Dieses Dokument ist eine Kurzfassung der allgemein gültigen Bedienungsanleitung, beachten Sie daher unbedingt auch die Originalbedienungsanleitung.

Inbetriebnahme und Bedienung

- Montagehinweise siehe Seite 2.
- Beim Einbau des MicroGap zusätzlich die Einbauhinweise des Maschinenherstellers beachten.
- Die Materialbahn darf nicht unter die Schmitzringe geraten.



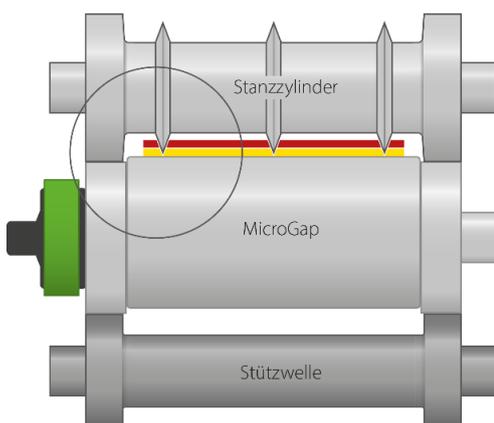
Achtung!

MicroGap vor jedem Werkzeug- oder Stanzblechwechsel auf Null-Position oder Minus Bereich einstellen!



Spaltmaßeinstellung

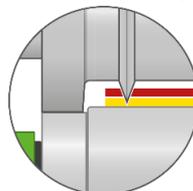
- Einstellknopf ziehen, in gewünschte Richtung drehen (Rechts = Plus-Zustellung, Links = Minus-Einstellung). Einstellknopf wieder loslassen, dieser rastet automatisch ein.
- Der Anpressdruck wird in der Regel über die Spindeln der Stanzstation eingestellt. Auf angemessene und gleichmäßige Druckeinstellung achten.



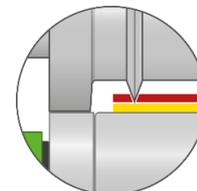
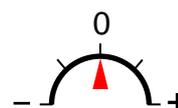
Plus Zustellung



Spaltmaß wird kleiner.
Tiefe Stanzung.



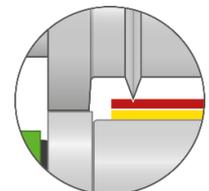
Null Position



Minus Einstellung



Spaltmaß wird größer.
Flachere Stanzung.



Sicherheit



Quetsch-Gefahr durch rotierende Walzen!

Beim Werkzeugwechsel Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern!
Enganliegende Kleidung, Haarnetz tragen.

Wartung

Der MicroGap ist weitgehend wartungsfrei. Neben der Reinigung sind folgende regelmäßige Wartungen dringend anzuraten:

- Zahnrad und Schmitzringe des MicroGap sollten leicht geölt sein. z.B. mit Schmieröl DIN 51517

Reinigung

- MicroGap täglich, bzw. bei Verschmutzung und nach Gebrauch gründlich reinigen. z.B. mit Alkohol und einem fusselfreien Tuch säubern und anschließend mit Druckluft abblasen.
- Blanke Metallteile mit Petroleum oder Kaltreiniger reinigen, niemals jedoch Wälzlager. Diese Stellen anschließend mit einem dünnen Ölfilm vor Korrosion schützen.
- Empfindliche Bauteile nicht mit groben Bürsten oder unter mechanischem Druck reinigen!

Transport

- Unsachgemäßer Transport kann Schäden und / oder Funktionsstörungen am MicroGap verursachen. Hierfür übernimmt SPILKER keine Haftung.
- Harte Stöße des MicroGap beim Absetzen vermeiden.



Gefahr!

Verletzungen und / oder Sachschäden durch unsachgemäße Montage!

Warnung vor schwebender Last!

Beim Transport und Werkzeugwechsel geeignetes Hebezeug verwenden.

Beim Einsatz niemals unter schwebenden Lasten aufhalten oder arbeiten.

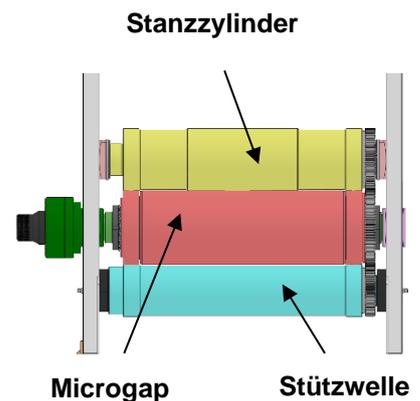


Sicherheit

- MicroGap darf nur in technisch einwandfreiem Zustand montiert und betrieben werden!
- MicroGap grundsätzlich nur an ausgeschalteter Stanzstation bzw. Maschine und durch geeignetes Fachpersonal montieren!

Montage

- Erst den MicroGap, dann den Stanzzylinder in die Station einführen.
- Der Stanzzylinder muss auf dem MicroGap aufliegen. Die Zahnräder müssen ineinandergreifen.
- Bei der Montage einer Andruckbrücke auf die korrekte Position der Anpressschuhe zu den Schmitzringen achten.
- Schutzabdeckungen, Abdeckbleche und Sicherheitseinrichtungen vor dem Einschalten ordnungsgemäß montieren.



Hinweis!

Überprüfen Sie bei jedem Werkzeugwechsel alle Zahnräder und die Laufflächen der Schmitzringe aller Zylinder auf Verschmutzung und Beschädigung. Überprüfen Sie zusätzlich die Schmierung der Lager!

Lagerung

- Bei längerem Nichtgebrauch mit leichtem Ölfilm gegen Korrosion schützen.
- Werkzeug immer in der Original-Verpackung lagern.
- MicroGap gegen Verrutschen und Kippen sichern.