

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.



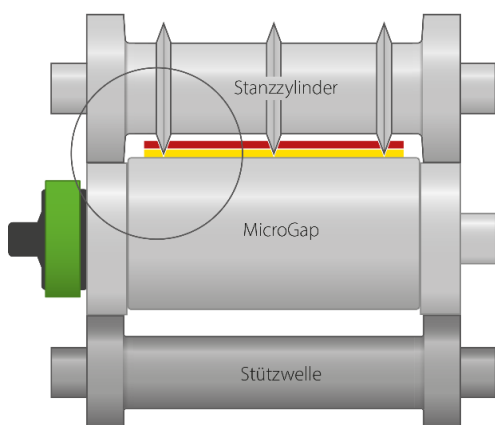
### Achtung!

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

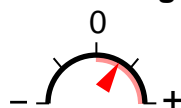


## Spaltmaßeinstellung

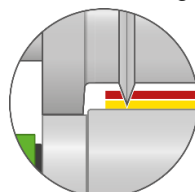
- Einstellknopf ziehen, in gewünschte Richtung drehen (Rechts = Plus-Zustellung, Links = Minus-Einstellung). Einstellknopf wieder loslassen, dieser rastet automatisch ein.
- Der Anpressdruck wird in der Regel über die Spindeln der Stanzstation eingestellt. Auf angemessene und gleichmäßige Druckeinstellung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



### Plus Zustellung



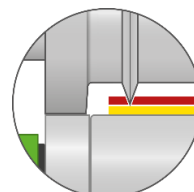
Spaltmaß wird kleiner.  
Tiefe Stanzung.



### Null Position



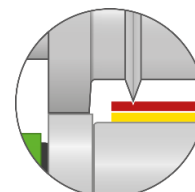
Spaltmaß wird größer.  
Flachere Stanzung.



### 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.

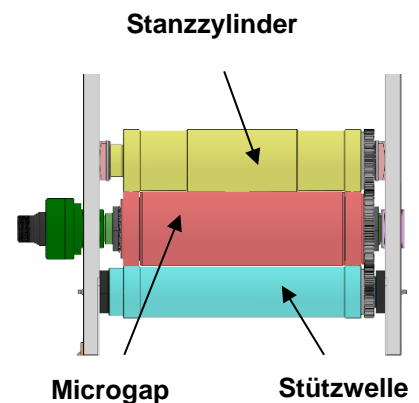


## Sicherheit

- 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.