

BETRIEBSANLEITUNGEN für die R-761 (R-760, R-760A UND R-760AV) Schlitz- Rill- und Perforiermaschinen

Stand: 28.Jul.2009
Version: 2.0-D - K



Hersteller: Fürcht Zoltán
Sitz: H-1211 Budapest, Táncsics M. u. 65. Ungarn
Adresse: H-2142 Nagytarcsa, Tessedik Sámuel u. 48.
Telefon: +036 6 28 450-808, + 036 6 30 948-2491

Diese Betriebsanleitung widmet sich der Reihe der Paperfox R-761 Schlitz- Rill- und Perforiermaschinen. Die Unterschiede zwischen den Modellen **R-760**, **R-760A** und **R-760AV** werden im Kapitel "**Andere Paperfox Schlitz- Rill- und Perforiermaschinen**" erklärt.

Inhalt

Der Einsatzbereich der R-761	3
Sicherheitshinweise	3
Technische Daten	4
Liste der Verschleißteile:	4
Sicherheitsersatzteile:	5
Transport der R-761 Schlitz- Rill- und Perforiermaschine.	5
Zubehör der R-761 (Standard Konfiguration).....	6
Teile der R-761.....	8
Inbetriebnahme der R-761.....	10
Wartung der R-761	11
Einstellung der R-761.....	11
Mögliche auftretende Fehler	13
Bezeichnung der Leitungen.....	16
Elektrische Schaltpläne	16
Weitere Modelle der Paperfox Schlitz- Rill- und Perforiermaschinen	17

Bezeichnungen:



- Elektrische Gefährdung



- Andere Gefährdungen



- Tipp

[x/y]

- verweis auf Detailabbildung Nr. X Teil Y

Der Einsatzbereich der R-761

Die R-761 Schlitz- Rill- und Perforiermaschine eignet sich zum:

- Schlitzen von Selbstklebematerialien aus Papier und PVC
- Rillen von Karton / Kartonagen
- Perforieren von Papier und Karton und ähnlichen Materialien
- Für weitergehende Anwendungen wurde die R-761 nicht konzipiert. Sollten Sie dennoch Arbeiten mit der Maschine verrichten die hier nicht näher beschrieben sind, bitten wir Sie, hierfür eine eigene Gefährdungsanalyse zu erstellen.

Sicherheitshinweise

Achtung!

Beim Einsatz der R-761 Schlitz- Rill- und Perforiermaschine beachten Sie bitte folgende Hinweise:

- Vor der Inbetriebnahme lesen Sie diese Betriebsanleitung vollständig.
- Benutzen die Maschine niemals in feuchter oder nasser Umgebung.
- **Keine Aufstellung und Einsatz** der R-761 in der Umgebung von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.
- Sorgen Sie für gute Beleuchtung.
- Bei der R-761 handelt es sich um ein elektrisches Betriebsmittel. Um die Maschine allpolig vom Netz zu trennen, ziehen Sie bitte den Netzstecker aus der Anschlussdose.
- Die R-761 ist sowohl zum Anschluss in geerdeten Netzen, als auch in FI -überwachten Netzen geeignet. Sollten Sie zum örtlichen Anschluss Fragen haben, dann wenden Sie sich bitte an das autorisierte Elektrounternehmen ihres Vertrauens oder an das örtliche EVU – (Elektro- Versorgungs- Unternehmen).
- Der Einsatz anderer als dieser Betriebsanleitung empfohlenen Komponenten (z.B. Sicherungen) ist nicht gestattet und generiert dadurch zwangsläufig eine Gefährdung für den Anwender!
- Wenn die Maschine nicht im Einsatz ist, bei der Wartung oder Reparatur, trennen Sie diese bitte von der Stromversorgung durch ziehen des Netzsteckers.
- Reparaturen dürfen nur durch eine Elektrofachkraft ausgeführt werden.
- Umbauten die R-761 Schlitz- Rill- und Perforiermaschine sind generell nicht statthaft. Die Maschine darf nur im Auslieferungszustand betrieben werden. Bei jeglicher Veränderung erlöschen die Garantie, die Betriebserlaubnis und die erteilte Konformitätsbescheinigung.
- Entfernen Sie die Schutzeinrichtungen nicht.
- Halten Sie den Anlegetischbereich [2/11] in Ordnung.
- Halten Sie genügend Freiraum um die R-761
- Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck.
- Der Transport der Perforiermaschine darf nur wie im Abschnitt "Der Transport der R-761" beschriebenen Weise vorgenommen werden.
- Der Ein- und Auslegetisch ist nur für die momentan zu bearbeitenden Bögen gedacht. Überlasten Sie diesen Tisch nicht mit anderen Dingen.
- Die R-761 ist mit Rollen [2/2] versehen. Um einer Gefährdung des Wegrollens entgegen zu wirken. Benutzen Sie die Bremsen [2/3] während des Betriebes.
- Besondere Vorsicht ist beim Aus- und Einbau der Rundmesser [4/10] einzuhalten. Die Messerhalter [4/12] müssen vor dem Ein- und Ausbau der Rundmesser angehoben werden. Um jegliche Gefährdung auf ein Minimum zu begrenzen, müssen die ausgebauten Rundmesser stets sicher gelagert und transportiert werden.



Technische Daten

Gesamtgewicht der R 761	ca. 85 kg
Abmessungen (Breite/Länge/Höhe):	85/88/122 cm
Platzbedarf der R-761 (Größe des Arbeitsplatzes)	min. 200/200 cm
Maximale Papierbreite	
- ohne Zuführschienen:	76 cm
- mit einer Zuführschiene:	72 cm
- mit zwei Zuführschienen:	68 cm
Walzendrehzal	
- Stufe I.	ca. 100 1/min
- Stufe II	ca. 150 1/min.
- Stufe III	ca. 200 1/min.
Arbeitsgeschwindigkeit Bogen pro Stunde	ca. 2000 (1000..5000)
Schallpegel	< 70 dB(A)
Betriebstemperaturbereich	+5..+40°C
Lagertemperatur	-25...+55°C (+70°C max. Std.)
Relative Luftfeuchtigkeit	50% (bis +40°C)
Maximale Höhe über den Meeresspiegel	1000 m
Netzspannung / Stromaufnahme	230 V~/0,6 A
Leistungsaufnahme	122 W
Sicherungen	2A und 200mA

Verschleißteile:

Größe der Rundmesser	44 mm
Lager der Rundmesser	607 ZZ
Maximal erlaubte Abweichung des Rundmessers	0,02 mm
Durchmesser der Walze:	62 mm
Maximale erlaubter Schlag der Walze	0,02 mm
Walzenlager	6007 ZZ
Rundriemen	ø2-es Rundriemen
Länge des Rundriemens	970 mm
Sicherungen	100 mA, 200 mA

Verwenden Sie ausschließlich Zubehör und Zusatzgeräte, wie in der Betriebsanleitung angegeben!

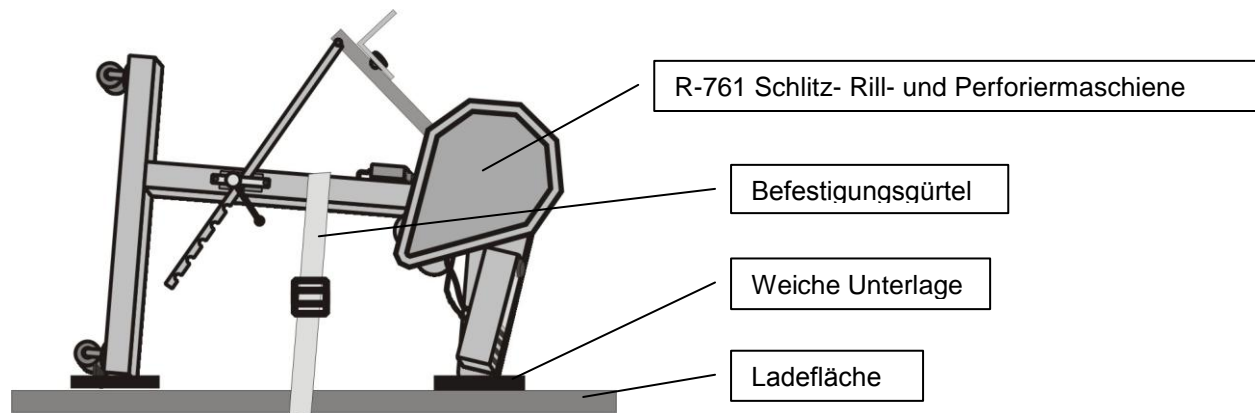
Sicherheits-Ersatzteile:

Name:	Hersteller:	Type:	Daten:
Transformator	AVISOR	1122081	230 / 9 V 1,8 W
Schalter [2/3], [2/4]	Omron	A16L-JW + A16-CJA + A16-1	Rechteck, Weiß Arretiert Schalterblock Schaltkontakt
Schalter [2/2], [2/5]	Omron	A16L-JW + A16-CJM + A16-1	Rechteck, Weiß Rückspringender Schalterblock Schaltkontakt
LED [2/2], [2/4], [2/5]	Omron	A16-12DW	In den Schalter eingebaut
Relais	Omron	G2RL-2	
Notschalter	Omron	A-165E-S-01	ø16mm
Sicherheitsschalter	Omron	D4D1162N	mit einer Rolle
Sicherung primär		100 mA	normal
Sicherung sekundär		200 mA	normal

Transport der R-761 Schlitz- Rill- und Perforiermaschine.

Achtung! Beim Transport der R-761 Schlitz- Rill- und Perforiermaschine beachten Sie bitte die folgenden Hinweise.

- Vor dem Transport entfernen Sie die Rundmesser [4/10] von der Walze [4/1], und ziehen Sie die Einstell- und Befestigungsschrauben fest an. [4/4], [4/13], [4/14], [4/15]
- Um Beschädigungen des Steckers und des Kabels zu vermeiden, befestigen Sie diese an der R-761. (Die Maschine wird auch in diesem Zustand ausgeliefert.)
- Die R-761 hat ein Gewicht von ca. 85 kg. Es sind daher mindestens zwei Mitarbeiter (innen) mit dem Transport der R-761 zu beauftragen.
- Die R-761 darf ausschließlich an der Seitenscheibe [2/19], an der Kreuzstange [2/20], [4/9] oder am Gestell [2/1] angehoben werden. Der Ein- [2/11] und Auslegetisch [2/12] sowie die Kabel und Leitungen bleiben beim Transport bitte unberührt!



1. Abb. Empfohlene Transportlage der R-761

- Die R-761 darf nur mit einem geeigneten Fahrzeug transportiert werden welches über eine ausreichende Anzahl von Zurrpunkten verfügt. Die R-761 darf auf der Vorderseite liegend transportiert werden, (die unter Abb. 1. empfohlene Transportlage) Um aber Beschädigung an der R-761 zu vermeiden, sollte die Maschine auf eine weiche Unterlage (Woldecke, Schaumstoff oder Wellenpappe) gelegt werden.
- Die R-761 kann ebenfalls in Stehender Position Transportiert werden, da aber der Schwerpunkt der Maschine sehr hoch ist, muss die Maschine in dieser Situation besonders gut befestigt werden. **Die am Maschinengestell befindlichen Bremsen sind als Transportsicherung nicht dimensioniert und daher ungeeignet!**
- Nach dem Transport sollte die R-761 und das Zubehör auf Schäden hin überprüft werden. Beachten Sie auch die handbefestigten Einstellschrauben.
- Zum verzurren benutzen Sie ausschließlich geeignete Zurrgurte, jedoch keinerlei Ketten, Drähte oder andere ungeeignete Befestigungsmaterialien, denn solcherart Befestigung kann zu Zerstörungen an der Maschine führen. Achten Sie bei der Befestigung darauf, dass die Kabel und Leitungen nicht beschädigt werden.

Zubehör der R-761 (Standard Konfiguration)



RK-1 Schlitz Rundmesser: (6 Stück)

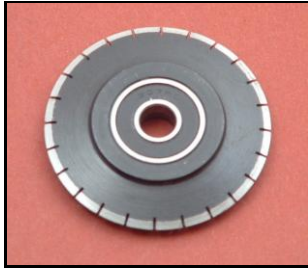
Aus Werkzeugstahl hergestellte scharfe Rundmesser. Die Lebensdauer der Messer wird von den zu bearbeitenden Materialien bestimmt. Das Schlitzten von Papier beansprucht die Messer nicht so sehr wie das Bearbeiten PVC.



BK-5 Rill Rundmesser: (1 Stück)

Stumpfes Rundmesser, aus einer Standard - Stahllegierung. Bei der Lieferung der R-761 ist dieses Messer nicht montiert, sondern separat beigefügt. Diese Rundmesser werden in verschiedenen Breiten hergestellt.

Typ:	Breite:
BK-5	0,5 mm
BK-7	0,7 mm
BK-10	1,0 mm



PK 24-5 Perforier Rundmesser: (1 Stück)

Aus Werkzeugstahl hergestellte scharfe Rundmesser. Bei der Lieferung der R-761 ist dieses Messer nicht montiert, sondern separat beigelegt. Die Rundmesser sind sowohl mit 24- als auch mit 40 Zähnen und Zahnabständen von 0,5 mm sowie 1,0 mm lieferbar.

Typ:	Zähne:	Zahn Abstand
PK 24-5	24	0,5 mm
PK 24-10	24	1,0 mm
PK 40-5	40	0,5 mm
PK 40-10	40	1,0 mm



Gummirolle (2 Stück)

Diese Rolle bearbeitet die Bögen nicht, sondern ist für den zeitlich gesteuerten Material - Durchlauf verantwortlich. Bei der Arbeit mit einem Rundmesser ist die Benutzung dieser Rolle dringend anzuraten.



KT-1 Messerhalter (6 Stück)

Mit diesem Messerhalter lassen sich die Rundmesser in der Paperfox Schlitz- Nut- und Perforiermaschine montieren.



TL-1 Einführungsschiene (1 Stück)

Mit der Hilfe dieser Einführungsschiene können Sie auch schwer zu bearbeitende Papiere verarbeiten.



E-3-970 Ersatz Rundriemen (1 Stück)

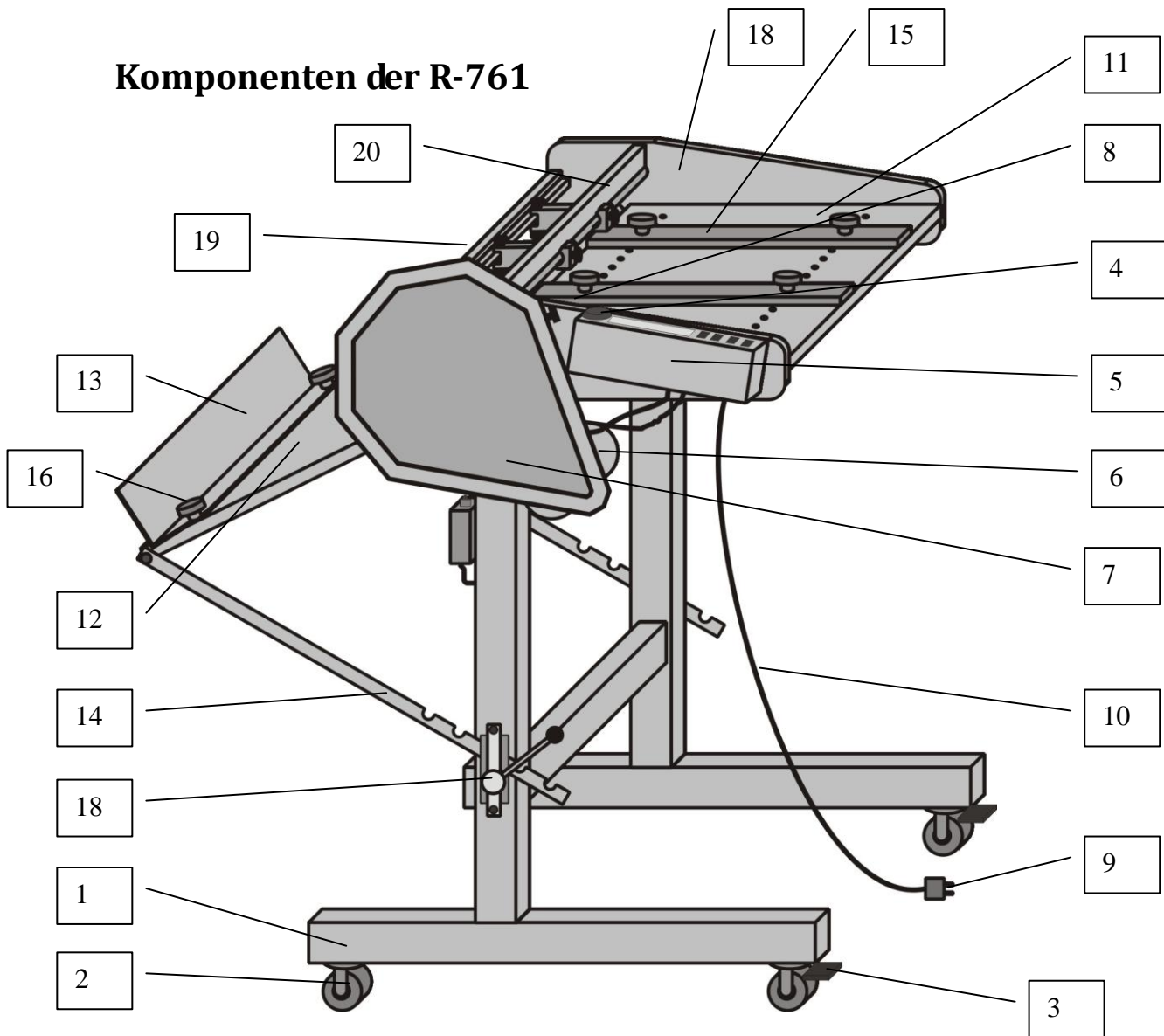
Durchmesser 3mm, Länge 970 mm, endlos.

Imbusschlüssel: (1 Stück)

5 mm Imbusschlüssel zur Montage der Messer.

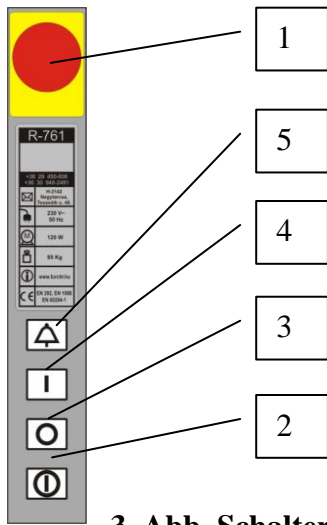
Betriebsanleitung: Dieses Dokument.

Komponenten der R-761



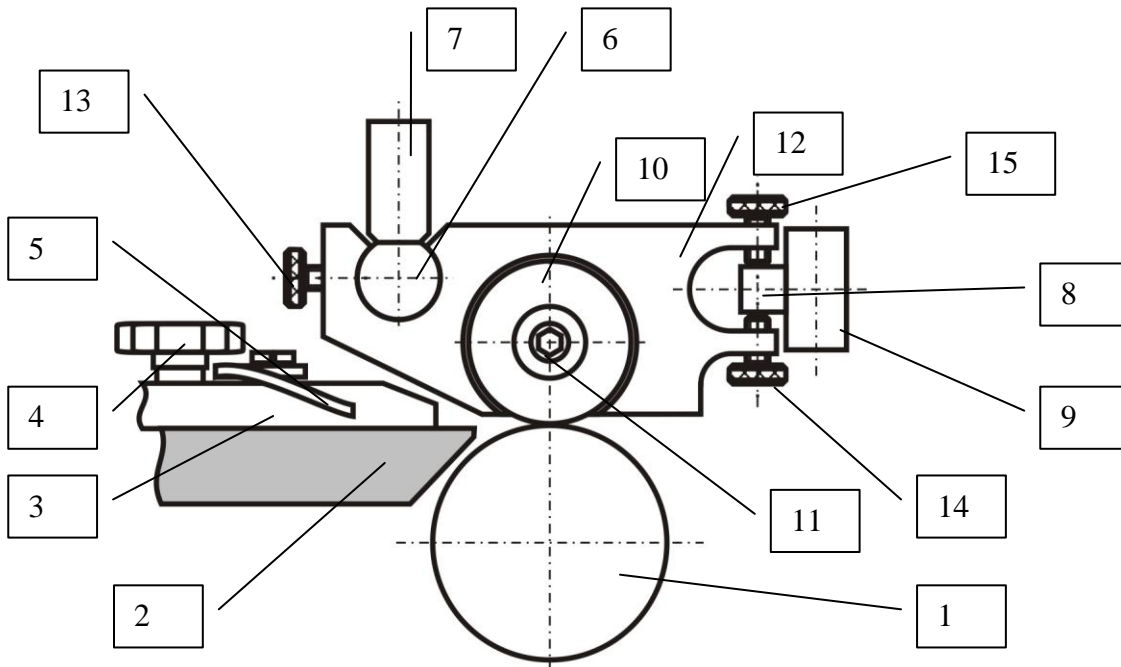
2. Abb. Komponenten der R-761

- | | | | |
|-----|------------------------------|-----|--|
| 1. | Maschinengestell | 13. | Hintere Stoßplatte des Auslegetisches |
| 2. | Rollen | 14. | Halter für den Auslegetisch |
| 3. | Bremsen | 15. | Zuführungsschienen |
| 4. | Sicherheitsschalter | 16. | Befestigungsschrauben des Auslegetisches |
| 5. | Schalter box | 17. | Befestigungsschrauben der Stoßplatte |
| 6. | Elektromotor | 18. | Einstellungshebel für den Auslegetisch |
| 7. | Riemenscheibendeckel | 19. | Seitenplatte |
| 8. | Taste zum Öffnen des Deckels | 20. | Kreuzstange |
| 9. | Netzstecker | 21. | Spindel |
| 10. | Netzkabel | | |
| 11. | Einlegetisch | | |
| 12. | Auslegetisch | | |



1. Notschalter
2. Hauptschalter
3. Ausschalter des Motoren
4. Einschalter des Motoren
5. Schalter der Zümmer

3. Abb. Schalter



4. Abb. Messerhalter

- | | |
|---|--|
| 1. Walze | 10. Rundmesser |
| 2. Einlegetisch | 11. Schraube des Rundmessers |
| 3. Einführschinen | 12. Messerhalter |
| 4. Befestigungsschraube der
Zuführungsschienen | 13. Befestigungsschraube |
| 5. Bogenleiter | 14. Untere Einstellschraube des
Messerhalters |
| 6. Spindel | 15. Obere Einstellschraube des
Messerhalters |
| 7. Stange der Spindel | |
| 8. Einstellstange | |
| 9. Kreuzstange | |

Inbetriebnahme der R-761



- Vor dem Gebrauch der R-761 sind die Schutzeinrichtungen und die leicht zu beschädigenden Teile wie Kabel und der Stecker sorgfältig zu überprüfen.
- Sollten Sie eine Beschädigung an elektrischen Teilen wie Kabel, Leitungen, Motor, Steuerung oder dem Stecker feststellen, darf die R - 761 erst nach vollständig erledigter Reparatur durch eine Elektrofachkraft und anschließender elektrischer Überprüfung nach BGV A3 wieder in Betrieb genommen werden!
- Überprüfen Sie, ob der Netzanschluss wie in dem Kapitel "Sicherheitshinweise" beschriebenen Anforderungen entspricht.
- Überprüfen Sie ob die Walze [4/1] und die Rundmesser [4/10] in deren Drehbewegung nicht behindert werden.
- Überprüfen Sie, ob die Messer [4/10] die Walze [4/1] nicht berühren, ansonsten können Sie mit den Einstellungsschrauben [4/14], [4/15] die Messer [4/10] mit den Einstallschrauben von der Walze [4/1] entfernen.
- Überprüfen Sie den Rundriemen, ob er sich in der richtigen Position befindet. Der Deckel der Riemenscheibe [2/7] darf sich nur durch drücken des Druckknopfes [2/8] öffnen lassen. Schließen Sie den Deckel der Riemenscheibe.
- Verbinden Sie R-761 mit dem Stecker [2/24] an das elektrische Netz.
- Schalten Sie den Hauptschalter [3/2] ein. Die Kontrolleuchte des Hauptschalters leuchtet jetzt.
- Schalten Sie den Schalter des Summers ein. Die Kontrolleuchte des Schalters muss jetzt leuchten, aber der Summer soll nicht summen. (Ansonsten überprüfen Sie, ob die Messer die Walze nicht berühren.)
- Mit dem Lockern der Oberen Einstellschraube [4/15] berühren Sie die Walze mit einem Messer, und wenn der Summer summt nehmen Sie das Messer ein wenig zurück.
- Starten Sie den Motor durch das Drücken des Tasters [3/4]. Denn der Schalter beleuchten, und der Motor drehen soll. (Andererseits überprüfen Sie, ob die Decke der Riemenscheibe [2/7] geschlossen ist, und der Notausshalter [3/1] in Betriebsposition ist. Der Notschalter wird durch das Drehen des Druckknopfes in seine Betriebsposition gesetzt.) Schalten sie den Motor mit der Taster [3/3] aus.
- Starten Sie den Motor wieder mit dem drücken des Tasters [3/4], und überprüfen Sie den Notschalter mit dem Drücken des Druckknopfes [3/1]. Setzen Sie den Notschalter durch Drehen des Druckknopfes in seine Betriebsposition.

Wartung der R-761

- Die Wartung der R-761 ist nur nötig um Reinigungsarbeiten durchzuführen und Verschleißteile zu wechseln.
- Halten Sie die R-761 sauber, weil Vereinschmutzungen sich auf die zu verarbeitenden Bögen übertragen könnten.
- Verwenden Sie keine aggressiven Lösemittel.
- Verwenden Sie keine für die Reinigung der Walze ungeeigneten Werkzeuge, oder solche, die Beschädigen verursachen könnten.
- Die meisten Verschmutzungen lassen sich mit einem trockenen Tuch entfernen. Die schwereren Verschmutzungen können häufig mit einem feuchten Tuch entfernt werden. **Achtung!** Wasser kann Korrosion verursachen!
- Die Klebemittel lassen sich mit Waschbenzin entfernen. **Achtung!** Brand – und Verpuffungsgefahr beim Einsatz von feuergefährlichen und leicht entzündlichen Stoffen.
- Nach längerer Nichtbenutzung ist das Abwischen der R-761 mit einem öligen Tuch anzuraten. Vor derartigen Arbeiten ziehen Sie unbedingt den Netzstecker. Die R-761 darf nicht in feuchter oder nasser Umgebung aufgestellt oder gelagert werden.

Einstellung der R-761

Umsichtigkeit bei der Einstellung der R-761 ist oberstes Gebot, weil dadurch die Qualität und Genauigkeit der Arbeit beeinflusst werden, und eine fehlerhafte Einstellung die Beschädigung der Maschine nach sich ziehen kann.

Einstellungen zum Schlitzen:

Stellen Sie eine Zuführschiene [2/15] so ein, dass sie zur Walze [4/1] rechtwinklig angeordnet ist und befestigen Sie diese mit den Schrauben [2/16]. Markieren Sie die gewünschte Position der Schlitzes auf einem Bogen, und legen diesen auf den Einlegetisch [2/11] so dass die Markierungen zur Walze hin zeigen. Legen Sie die Seite der Bögen gegen die befestigte Zuführschiene. Die andere Zuführungsschiene muss an die andere Seite der Bögen gelegt und befestigt werden. Montieren Sie in den Messerhalter [4/12] ein Schlitzmesser [4/10], und befestigen es mit der Befestigungsschraube. Die untere Einstellschraube [4/14] muss gelockert, und die obere Einstellschraube [4/15] eingeschraubt sein, so dass das Messer während der Einstellarbeiten die Walze nicht berührt. Prüfen Sie, ob das Messer in dem Messerhalter frei gedreht werden kann. Lockern sie die Befestigungsschraube des Messerhalters, und stellen Sie den Messerhalter so ein, dass das Messer bei an der Markierung steht. Befestigen Sie den Messerhalter mit der Befestigungsschraube [4/13]. Stellen Sie die andere Messerhalter in gleicher Weise ein. Schalten Sie den Summer mit der Taster [3/5] ein. (Falls der Summer summt, prüfen Sie, ob wirklich alle Messer die Walze nicht berühren.) Lockern Sie die obere Einstellschraube [4/13] eines Messerhalters, und drücken Sie den Messerhalter leicht herunter, dort wo der Summer die Geräusche verursacht. Stellen Sie dann den Messerhalter ein wenig höher durch das Eindrehen der oberen Einstellschraube bis der Summer keine Geräusche mehr verursacht. Befestigen Sie die untere Einstellschraube [4/14]. Stellen Sie die anderen Messerhalter auch in dieser Weise ein. Machen sie einen Schlitzprobe: Schalten Sie den Motor ein, und führen Sie einen Bogen in die R-760 ein. Prüfen Sie die Tiefe und die Position der Schlitzes, und falls es nötig sein sollte, stellen Sie die Messerhalter nach. (Die Tiefe der Schlitzes wird durch die Lockerung der obere Einstellschraube und Befestigung der unteren Einstellschraube erhöht.)



Einstellungen zur Perforation:

Die Einstellung ist ähneln den Einstellungen der Schlitzung. Bei der Perforation von dünneren Papieren empfiehlt es sich ein oder zwei Umwicklungen Isolierband um die Walze zu kleben.

Einstellungen zum Nuten:

Die Einstellung ist ähneln den Einstellungen der Schlitzung. Falls sich die bearbeiteten Bögen nicht nach dem Nuten gut gebogen werden können, muss die Tiefe der Nuten erhöht werden. Falls die Bögen nach dem Nuten einen Riss bekommen aufweisen, denn empfiehlt es sich, die Tiefe zu vermindern. Falls die richtige Nutentiefe in dieser Weise nicht erreicht werden kann, dann probieren Sie es ein oder zwei Wicklungen Isolierband um die Walze zu kleben. Falls Sie mit dem Resultat nicht zufrieden sind probieren Sie die Nuten mit anderen (dünneren oder breiteren) Messern.

Einstellungen des Auslegetisches:

Die richtige Einstellung des Auslegetisches [2/12] erleichtert die Arbeit an der R-761, weil wenn die Maschine die Bogen richtig auslegt, können die verarbeiteten Bögen leichter behandelt werden. Der Stellwinkel des Auslegetisches kann nach dem Herunterdrücken des Befestigungshebels [2/18] eingestellt werden. Die hintere Stoßplatte des Auslegetisches kann nach dem Lockern der Befestigungsschrauben [2/17] eingestellt werden. Befestigen Sie danach alle Schrauben wieder.



Achtung! Betätigen Sie den Befestigungshebel des Auslegetisches [2/18] nur, wenn der Auslegetisch unbelastet ist, und Sie den Auslegetisch sicher in der Hand halten!

Die hintere Stoßplatte muss so eingestellt werden, dass die ausgeführten Bögen die Walze nicht berühren, aber die Hinterseite der Bögen nicht zu weit davon entfernt sind. Die Stellwinkel der Auslegetisches muss so steil eingestellt werden, dass die Bögen an die hintere Stoßplatte des Auslegetisches stoßen, aber nicht so steil dass die Bögen hindurch fallen.

Einführung der Bögen:

Legen Sie einen Bogenstapel auf den Einlegetisch der nicht höher ist, als die Einführungsschienen. (In der Standard Ausführung sind es 12 mm). Schieben Sie die Bögen so weit vor, bis sie sich in der Nähe der Walze befinden.

(Halten Sie die Seite die Bögen, und biegen Sie sie dann. Halten Sie die andere Seite der Bögen fest, und Biegen Sie sie in die Gegenrichtung. Wiederholen Sie es solange bis die Bögen weit genug vorgeschoben wurden.)

Schalten Sie den Motor ein, und führen Sie den obersten Bogen unter die Messer. Für die Zufuhr die Bögen können Sie einen Gummifinger oder eine Gummistück benutzen. Mit ein wenig Übung lassen sich mehr als 2000 Bogen pro Stunde bearbeiten.

Einstellung der Geschwindigkeitsstufen:

Bei längeren Bogen kann die Arbeitgeschwindigkeit auf eine größere Geschwindigkeitsstufe erhöht werden. (mit der Umstellung des Rundriemens auf eine größere Rundriemensscheibe). Der Deckel der Rundriemensscheibe [2/7] darf bei im Stillstand der R-761 mit der Hilfe des Druckknopfes [2/8] geöffnet werden. Nach der Umstellung des Rundriemens schließen Sie den Deckel wieder.

Achtung! Nach dem Ausschalten des Motors ist die Walze ungefähr noch für ca. zwei Sekunden in Bewegung.

Mögliche auftretende Fehler

Das Trägematerial zerreißt beim Schlitzen

- Der Schlitz ist zu tief. Lockern Sie die untere Einstellschraube und befestigen Sie die obere Einstellschraube des Messerhalters ein wenig.

Das Selbstklebematerial kann bei dem Schlitz nicht geöffnet werden.

- Der Schlitz ist nicht tief genügend. Lockern Sie die obere Einstellschraube und befestigen Sie die untere Einstellschraube der Messerhalter ein wenig.

Der Schlitz der Nut oder die Perforation sind nicht in der gewünschten Position

- Lockern Sie die Befestigungsschraube des Messerhalters, und stellen Sie das Messer in die gewünschte Position. Lockern Sie die Befestigungsschraube (so wird der Messerhalter nicht nur befestigt, sondern die Rechtwinkligkeit des Messerhalters zu der Spindel gesichert). Die Schlitztiefe muss nun erneut eingestellt werden.

Der Schlitz die Nut oder die Perforation sind nicht parallel zum Bogen

- Die Zuführungsschienen stehen nicht rechtwinklig zur Walze. Prüfen Sie die Einstellung der Zuführungsschienen. Falls Sie nicht zu der Seite der Bögen parallel schlitzen möchten (z. B. wenn das Druck an dem Bogen nicht parallel ist) dann benutzen Sie nur eine Zuführungsschiene, und stellen Sie diese so ein, dass die Seite der Bögen während der Einführung sich nicht entfernen können. (Ansonsten könnten die Bögen zu der Zuführungsschiene rutschen und zerknittern)

Die Position des Schlitzes (der Nut oder der Perforation) verändern sich.

- Wenn die Entfernung zwischen den Zuführungsschienen zu groß ist, und so die Position der Bögen nicht eindeutig festgelegt wird.

Stellen Sie die Zuführungsschienen zu den Seiten der Bögen ein.

- Die verarbeitenden Bögen haben eine unterschiedliche Breite. Sie können dann mit einer oder zwei Zuführungsschienen arbeiten, aber bei der Zufuhr stoßen Sie nur zur einer Seite der Zuführungsschienen. Bei bedruckten Bögen muss die bedruckte Seite auch die sein, wie in der Druckmaschine.

Der Schlitz (die Nut oder die Perforation) ist nicht gerade

- Die Entfernung zwischen den Zuführungsschienen ist zu groß, so dass die Position der Bögen nicht eindeutig bestimmt wird.

Stellen Sie die Zuführungsschienen zu den Seiten der Bögen ein.

- Sie benutzen nur einen Rundmessern, und das kann nicht den Durchlauf der Bogen Bestimmen. Benutzen Sie eine Gummirolle. Diese Rolle wird hoffentlich einen präzisen Durchlauf sichern.
- Einers der Messer lässt sich nicht in dem Messerhaltern frei drehen und behindert den Durchlauf der Bögen.
- das bei der Perforierung oder beim Nuten an der Walze befestigte Isolierband hat den Durchmesser der Walze verändert. Beachten Sie bitte, dass unter allen Messern dieselbe Menge Klebeband angebracht sein muss.

Die Bögen berühren die untere Einstellschraube der Messerhalter und zerknittern

- Vor der dem Durchlass biegen Sie die aufstehende Seite oder Ecke herunter.

Die Schlitzmesser durchschneiden die Bogen in einem Bereich, anschließend ist der Schlitz nicht mehr tief genug. Das wiederholt sich in ca. 10 cm Abständen.

- Die Walze oder das Messer sind Beschädigt oder abgenutzt, oder die Messer sind nicht ausreichend befestigt.
- Es klebt etwas von dem Selbstklebematerial an der Walze, oder das zuvor für das Nuten oder zur Perforation benutzte Isolierband wurde nicht gründlich genug entfernt. Reinigen Sie die Walze.

Die Bögen heben die Messerhalter an. Bei einigen schwer zu schlitzenden Materialien ist es möglich, dass die Messer das Selbstklebematerial nicht durchschneiden, aber das Trägematerial zerreist.

- Die Rundmesser sind nicht mehr scharf genug für dieses Material. Prüfen Sie die Messer, oder benutzen Sie weniger Messer.
- Bei geringen Temperaturen, werden einige Selbstklebematerialien (Kunststoffe) sehr hart. Lagern Sie diese Bögen in einem warmen Raum.

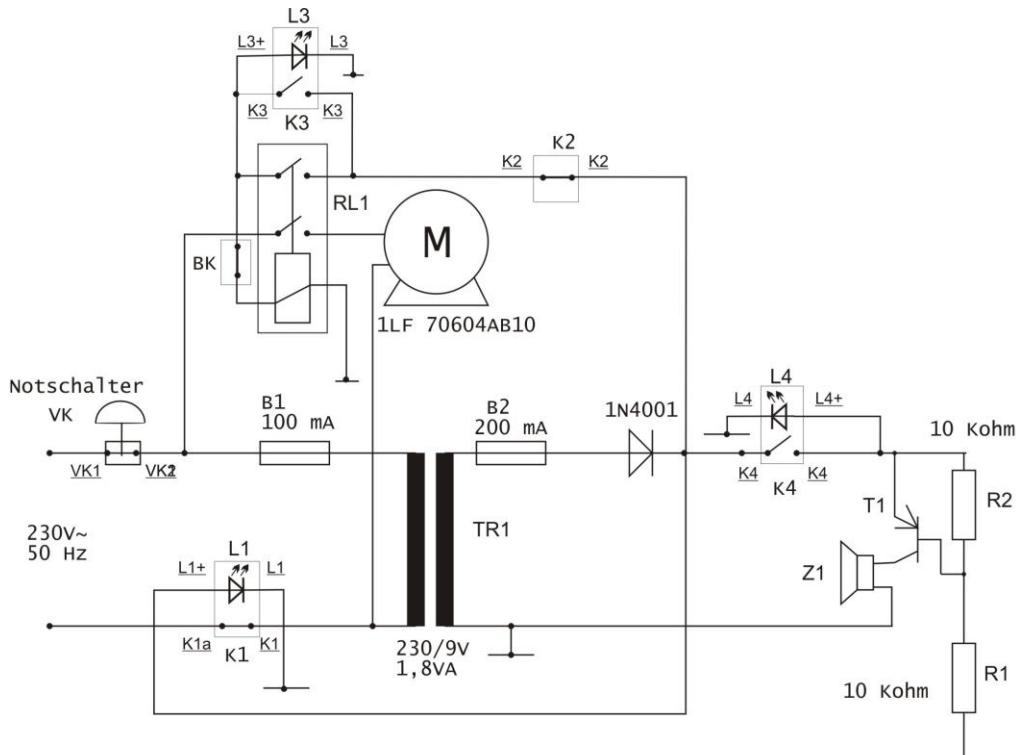
Die Bogen an dem Auslagetisch zerknittern.

- Stellen Sie den Winkel des Auslagetisches und die Position der hinteren Stoßscheibe ein.

Bei der Perforation berühren die Bögen mit der Seite die Perforiermesser und zerknittern, oder die Bogen durchlaufen die Maschine nicht in korrekt Weise.

- Falls die Perforiermesser bei drehender Walze nicht rotieren, denn müssen die zu verarbeitenden Bögen in Bewegung gesetzt werden. Bei sehr dünneren Bögen kann es die Bogen zerknittern, und den korrekten Durchlauf behindern. Der Austausch der abgenutzten Messer, ein wenig Isolierband unter den Messern könnte hilfreich sein. Ansonsten benutzen Sie bitte Gummirollen in der Nähe der Perforiermesser.

Wir wünschen Ihnen erfolgreiches Arbeiten mit unseren Maschinen.



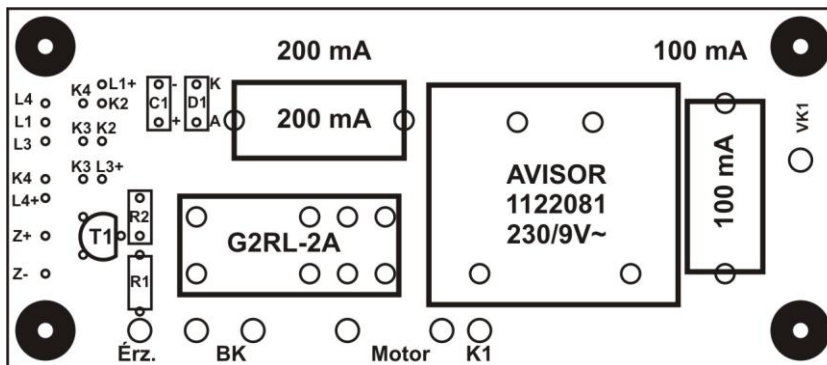
Zum Kreuzbar [2/20]

Mark:	Benennung	Hersteller	Type	Daten
Tr1	Transformator	AVISOR	1122081	230/9V 1,8W
K1	Hauptschalter [2/2]	Omron	A16L-JW + A16-CJA + A16-1 + A16-12DW	Weiß, Rechteck Schalterblock, arretiert Schalterkontakt LED
K2	Motor Ausschalter [2/3]	Omron	A16L-JW + A16-CJM + A16-1	Weiß, Rechteck Schalterblock, rückspringend Schalterkontakt
K3	Motor Einschalter [2/4]	Omron	A16L-JW + A16-CJM + A16-1 + A16-12DW	Weiß, Rechteck Schalterblock, rückspringend Schalterkontakt LED
K4	Summer Schalter [2/5]	Omron	A16L-JW + A16-CJA + A16-1 + A16-12DW	Weiß, Rechteck Schalterblock, arretiert Schalterkontakt LED
RL1	Relais	Omron	G2RL-2	
VK1	Notschalter	Omron	A-165E-S-01	ø16mm
BK1	Sicherheitsschalter	Omron	D4D1162N	Sicherheitsschalter mit Rolle
B1	Primär Sicherung		100mA	normal
B2	Sekundär Sicherung		200mA	normal
Z1	Summer		12V	
T1	PNP Transistor		BC 212	
M	Elektromotor	Siemens	1LF 70604AB10	120W 14501/min.

Kabelbezeichnungen

Bezeichnung	Stück	Kabelfarbe	Isolierungsfarbe des Konnektors	Schalter [Abb./Teil]	Bemerkung
<u>VK1</u>	1	braun	blau	[3/1] NC	Netzkabel
<u>VK2</u>	1	schwarz	blau	[3/1] NC	
<u>K1</u>	1	schwarz	blau	[3/1] NO	
<u>K1a</u>	1	blau	blau	[3/2] NO	Netzkabel
<u>K2</u>	2	weiß	schwarz	[3/3] NC	
<u>K3</u>	2	braun	schwarz	[3/3] NO	
<u>K4</u>	2	blau	schwarz	[3/3] NO	
<u>L1</u>	1	orange	schwarz	[3/2] LED -	
<u>L1+</u>	1	orange	rot	[3/2] LED +	
<u>L3</u>	1	grau	schwarz	[3/4] LED -	
<u>L3+</u>	1	grau	rot	[3/4] LED +	
<u>L4</u>	1	lila	schwarz	[3/5] LED -	
<u>L4+</u>	1	lila	rot	[3/5] LED +	

Elektrische Schaltplatte



D1	1N4001
C1	100uF/16V
T1	BC 212
R1	10 kOhm
R2	10 kOhm
Z1,2	Summer

Weitere Paperfox Schlitz- Rill- und Perforiermaschinen

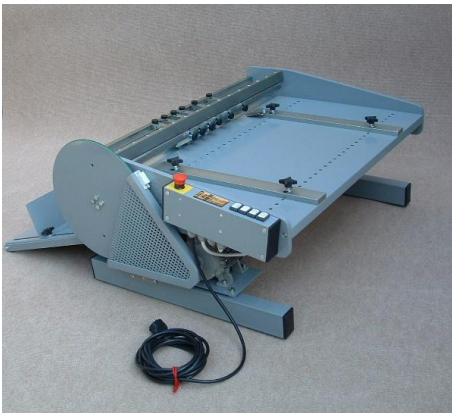
Paperfox R-760 Schlitz- Rill- und Perforiermaschine



Unterschieden zum R-761:

- Die Schnurrieme ist nicht völlig bedeckt
- Das Auslegetisch kann nicht winklig gesetzt werden aber es kann entfernt werden.
- Das TL-1 Papier Einfuhrschien ist kein standard mitgeliefertes Teil.
- Die GK-1 Gummi Roller ist kein standard mitgeliefertes Teil.

Paperfox R-760A Schlitz- Rill- und Perforiermaschine



Unterschieden zum R-761:

- Die Schnurrieme ist nicht völlig bedeckt
- Das Auslegetisch kann nicht winklig gesetzt werden aber es kann entfernt werden.
- Das TL-1 Papier Einfuhrschien ist kein standard mitgeliefertes Teil.
- Die GK-1 Gummi Roller ist kein standard mitgeliefertes Teil.
- Die R-760A ist ein Tischgerät ohne Gestell.

Paperfox R-760AV Schlitz- Rill- und Perforiermaschine



Unterschieden zum R-761:

- Die Schnurrieme ist nicht völlig bedeckt
- Das Auslegetisch kann nicht winklig gesetzt werden aber es kann entfernt werden.
- Das TL-1 Papier Einfuhrschien ist kein standard mitgeliefertes Teil.
- Die GK-1 Gummi Roller ist kein standard mitgeliefertes Teil.
- Die R-760AV ist ein Tischgerät ohne Gestell
- Kein Elektrisch Zümmer hilft bei der Einstellung der Messerhalter.
- Kein Industriemotor, sondern mit Haushalt Hähmaschinenmotor getrieben.
- Die Geschwindigkeit des Gerätes ist durch einen Fußschalter stufenlos regelbar.

CE-Konformitätserklärung

Mit folgenden EG-Richtlinien überstimmt:

- Maschinenrichtlinie 98/37 EG
- Elektromagnetische Kompatibilität 89/336/EWG
- Richtlinie 73/23 EWG

Technische Daten:

Hersteller:

Name: Fürcht Zoltán
Adresse: 2142 Nagytarcsa, Tessedik Sámuel u. 48.
Telefon: 06 28 450-808, 06 30 948-2491

Typ: R-761 Schlitz- Rill- und Perforiermaschine

Mit folgenden Standards überstimmt:

- DIN EN 292
- DIN EN 60204-1
- DIN EN 1088

Budapest, 2002.03.01.

Fürcht Zoltán
FURCHT ZOLTAN
1211 BUDAPEST, TÁN-
CSICS M. U. 85. FSZ. 2.
ADÓSZÁM: 41052059 243

Z E R T I F I K A T



Konformitätsbescheinigung Richtlinie 98/37/EG Maschinen

Registrier Nr.: AM 60002976 0001

Bericht Nr.: 02192194 002

Inhaber: Fürcht Zoltán
Táncsics M.u.65.

1211 Budapest
Magyarország

Produkt: Papierschneidevorrichtung
Schlitzmaschine

Identifikation: Typ: R-761
Nennspannung: 230 V, 50 Hz
Schutzklasse: I

Die Konformitätsbescheinigung bezieht sich auf das oben beschriebene, überprüfte Muster. Es wird bescheinigt, dass dieses Muster dem Anhang I der Maschinenrichtlinie (98/37/EG) entspricht. Das Zertifikat stellt kein allgemein gültiges Urteil über die Serienfertigung des Produkts dar und berechtigt nicht zur Nutzung eines TÜV Rheinland Prüfzeichens. Der Inhaber ist berechtigt, diese Bescheinigung im Rahmen seiner EG-Konformitätserklärung gemäß Anhang II der Richtlinie zu verwenden.

Zertifizierungsstelle

Köln, den 18.07.2002



G. Bereczky

TÜV Rheinland Product Safety GmbH - Am Grauen Stein - D-51105 Köln

Ⓒ Die CE-Kennzeichnung darf bei Einhaltung aller zutreffenden EG-Richtlinien angebracht werden. Ⓒ