

Bedienungs - Anleitung
Ersatzteilliste

hohner

ORION 4

05/2008

Block- und Broschüren - Drahtheftmaschine



Hohner Maschinenbau GmbH
Gänsäcker 19, 78532 Tuttlingen, Telefon 07462 / 9468-0, Telefax 07462 / 9468-20

Inhaltsverzeichnis

1.	Sicherheitshinweise	4
2.	Technische Daten.....	5
3.	Masszeichnung der Maschine ORION 4.....	6
4.	Montage des Hefttisches	7
5.	Montage der Schmalheftköpfe UNIVERSAL 70/20	8
6.	Montage des Klinscherkastens	9
7.	Grundeinstellung der Klinscher.....	10
8.	Druckverstellung der Klinscherumlage	11
9.	Einstellung der Heftdicke	12
10.	Handverstellung der Drahtheftmaschine.....	13
11.	Zubehörteile	14
12.	Stormlaufplan	15

1. Sicherheitshinweise

ACHTUNG

1. Nur geschultes und eingewiesenes Fachpersonal darf die Maschine bedienen, warten und instandsetzen
2. Vor Arbeiten an der Maschine unbedingt Hohner - Bedienungsanleitung durchlesen und alle Warnungen an der Maschine beachten.
3. Maschine nicht bedienen, bevor alle Schutzeinrichtungen, Verschlüsse und andere Sicherheitsvorkehrungen funktionieren bzw. angebracht sind.
4. Elektrische Arbeiten an der Maschine dürfen nur von einer Elektrofachkraft ausgeführt werden.
5. Vor Wartung oder Reparaturen aus Sicherheitsgründen stets Stromzufuhr unterbrechen und Sicherheitsschalter (Hauptschalter) auf 0 stellen.
6. Vor Probeheftung bzw. Produktion sämtliche Werkzeuge vom Heftkopf und aus der Maschine entfernen
7. Restrisiken: wenn sich kein Heftmaterial unter dem Heftkopf befindet, besteht die Gefahr, dass die Hand oder die Finger unter den Fingerschutz geraten können.

Der Verwender ist dafür verantwortlich, dass die Maschine zu jeder Zeit sicher arbeitet und die Bedienungsperson sich an den Vorschriften in dieser Bedienungsanleitung orientiert. Bei allen, die sichere Bedienung der Maschine betreffenden Fragen, wenden Sie sich bitte an Ihren Vorgesetzten, die nächste Hohner-Vertretung oder direkt an:

Hohner Maschinenbau GmbH

Straße: Gänsäcker 19
Ort: D-78532 Tuttlingen
Telefon: 07462 / 94 68 - 0
Telefax: 07462 / 94 68 - 20
E-Mail: info@hohner-postpress.com
Internet: www.hohner-postpress.com

Ersatzteilbeschaffung / Kundendienst

Telefax: 07462 / 9468-20

- Technische Änderungen vorbehalten -

2. Technische Daten

Hubweg - Treiber:	66 mm
Hubweg - Umbieger:	55 mm
Hubweg - Klinscher:	5,5 mm
Tischgröße:	1000 x 330 mm
Max. Tiefe ab Heftklammer, nach hinten bis Ständer:	230 mm
Klammernabstand	min. 70 mm max. 550 mm
Max. Heftstärke	20 mm
Flachheftung:	
Max. Heftstärke	4 mm
Ringösenheftung:	
Länge des Heftklammerrückens:	14 mm
Heftleistung pro Minute und Heftkopf:	192
Max. Anzahl der einsetzbaren Heftköpfe:	4
Heftdraht rund:	Nr. 20 – 28 (0,90 - 0,40 mm Ø*)
Heftdraht flach:	Nr. I - VI (0,70 x 0,35 mm *) bis (0,96 x 0,78 mm *)
Nettogewicht der Maschine:	etwa 512,0 kg
Nettogewicht pro Schmalheftkopf UNIVERSAL 70/20	etwa 8,5 kg

Die Ausführung der Drahtheftmaschine **ORION 4** bietet Platz für vier (4) Schmalheftköpfe UNIVERSAL 70/20.

Der Hefttisch wird für Blockheftung waagrecht und für Broschürenheftung sattelförmig gestellt. Die Positionierung erfolgt über Anschläge. Die Maschine hat einen Drehstrommotor (1,10 kW) 230/400 Volt, 50 Hz - 3 Phasen, mit Kupplungs-Brems-Kombination. Die Auslösung erfolgt über einen Fußschalter.

Drahtmaße nach deutscher Norm!

WICHTIG!

Lebensgefahr durch elektrischen Strom!

Elektrische Arbeiten an der Maschine dürfen nur von einer Elektrofachkraft ausgeführt werden.

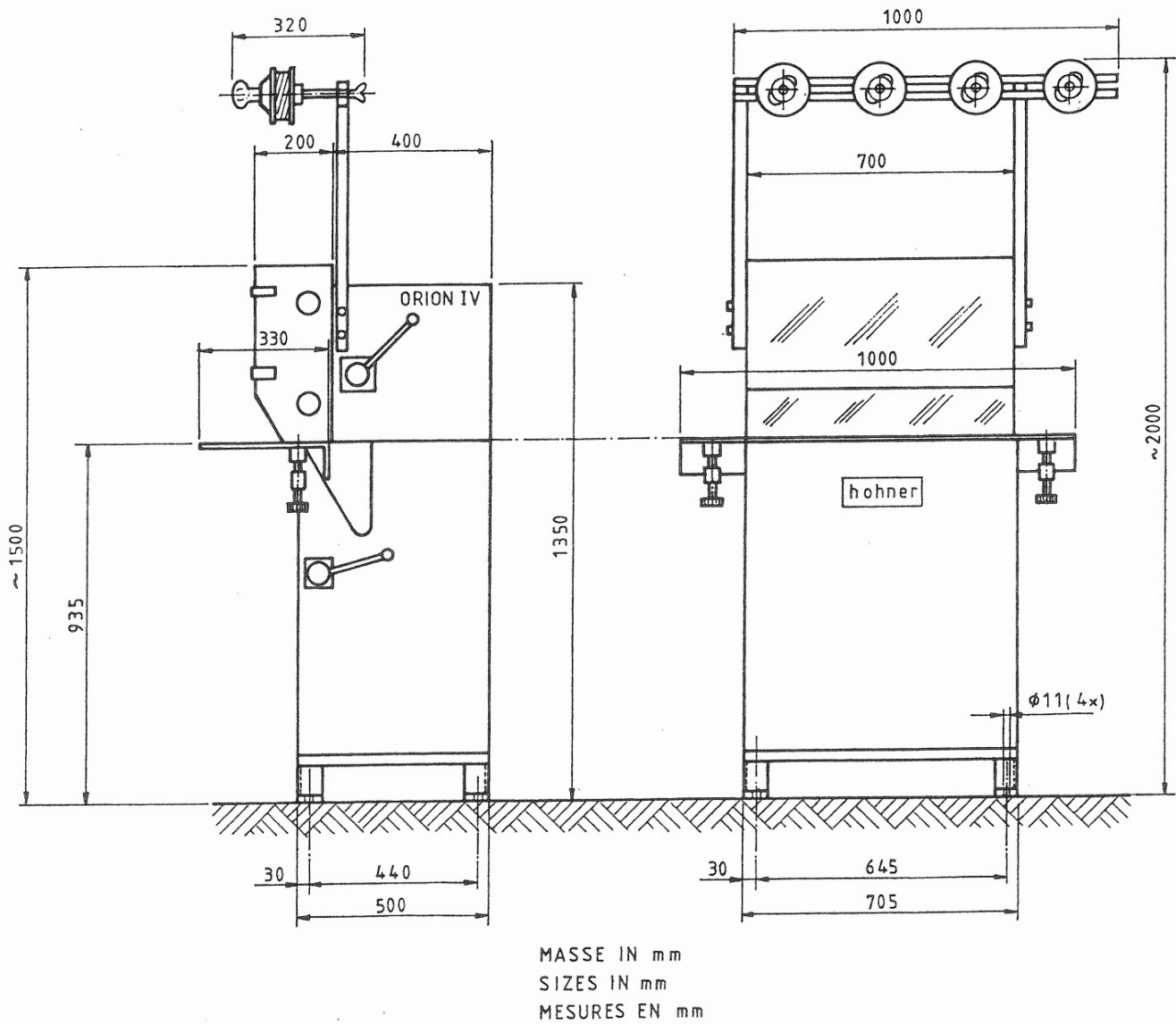
Beim Installieren der Maschine sind die örtlichen Anschlussvorschriften zu beachten. Die Zuleitung zur Maschine muss entsprechend abgesichert sein.

Entsprechend den gültigen VDE-Vorschriften ist der Schutzleiter gelb-grün ausgeführt.

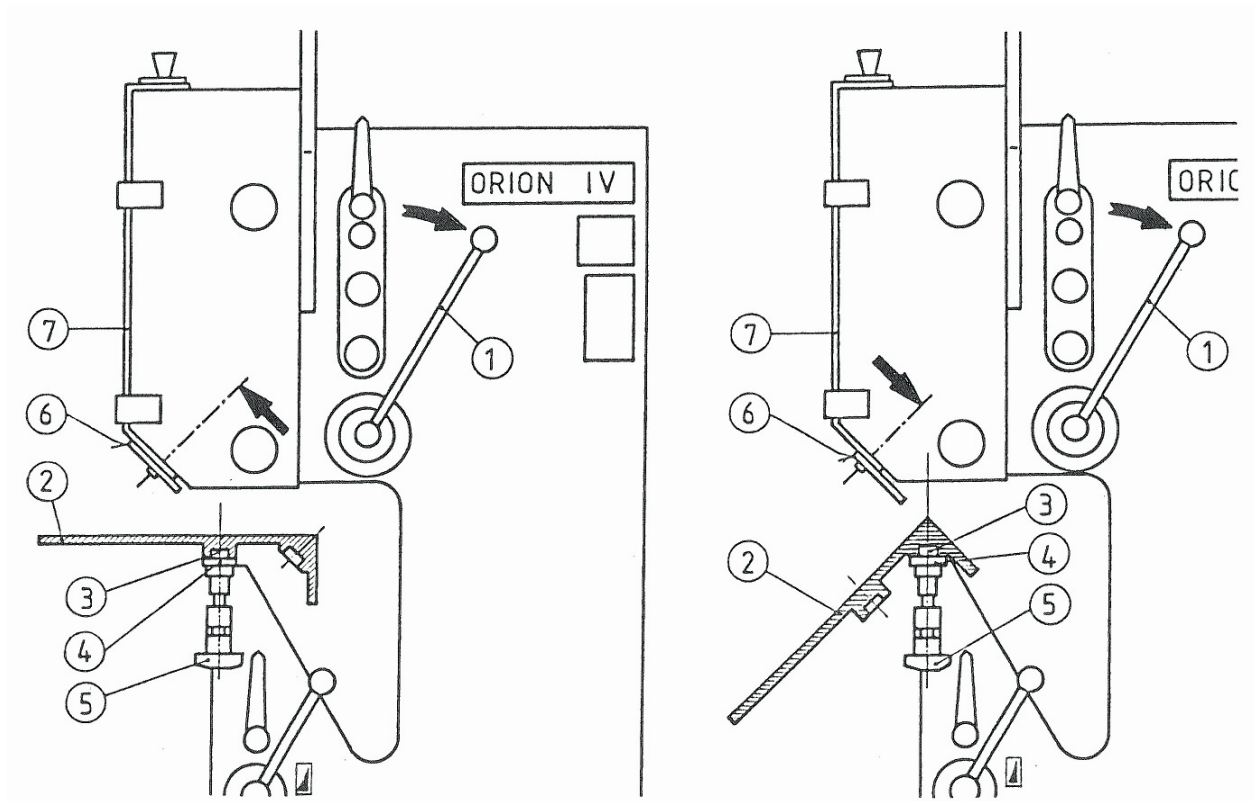
Sollte der Motorschutzschalter ausgelöst haben, müssen Sie zuerst die Maschine am Hauptschalter ausschalten. Anschließend müssen Sie die Ursache feststellen und beheben. Ist die Ursache behoben, kann der Motorschutzschalter durch Drehen auf Pos. 1 gesetzt werden (siehe Abbildung). **Dabei beachten**, dass alle Schutzvorrichtungen an der Maschine angebracht sind und sämtliche Werkzeuge aus der Maschine entfernt sind. Maschine am Hauptschalter einschalten.



3. Masszeichnung der Maschine ORION 4



4. Montage des Hefttisches

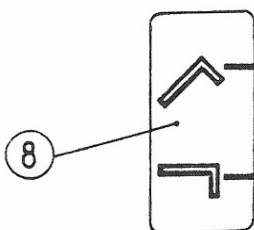


Hefttischeinstellung flach für Blockheftung:

Zuerst mit dem Hebel **1** die Schmalheftköpfe in die oberste Stellung bringen, dann den Hefttisch **2** mit dem schmalen Tischteil vorsichtig in die Maschine schieben, dann mit flachem Halter **3** über die Zentrierteller **4** links und rechts bringen. Den Hefttisch **2** absenken, bis er aufliegt. Die beiden Dreikantgriffe **5** links und rechts nacheinander leicht nach oben drücken und festdrehen. Ausbau des Hefttisches in umgekehrter Reihenfolge.

Hefttischeinstellung sattelförmig für Broschürenheftung:

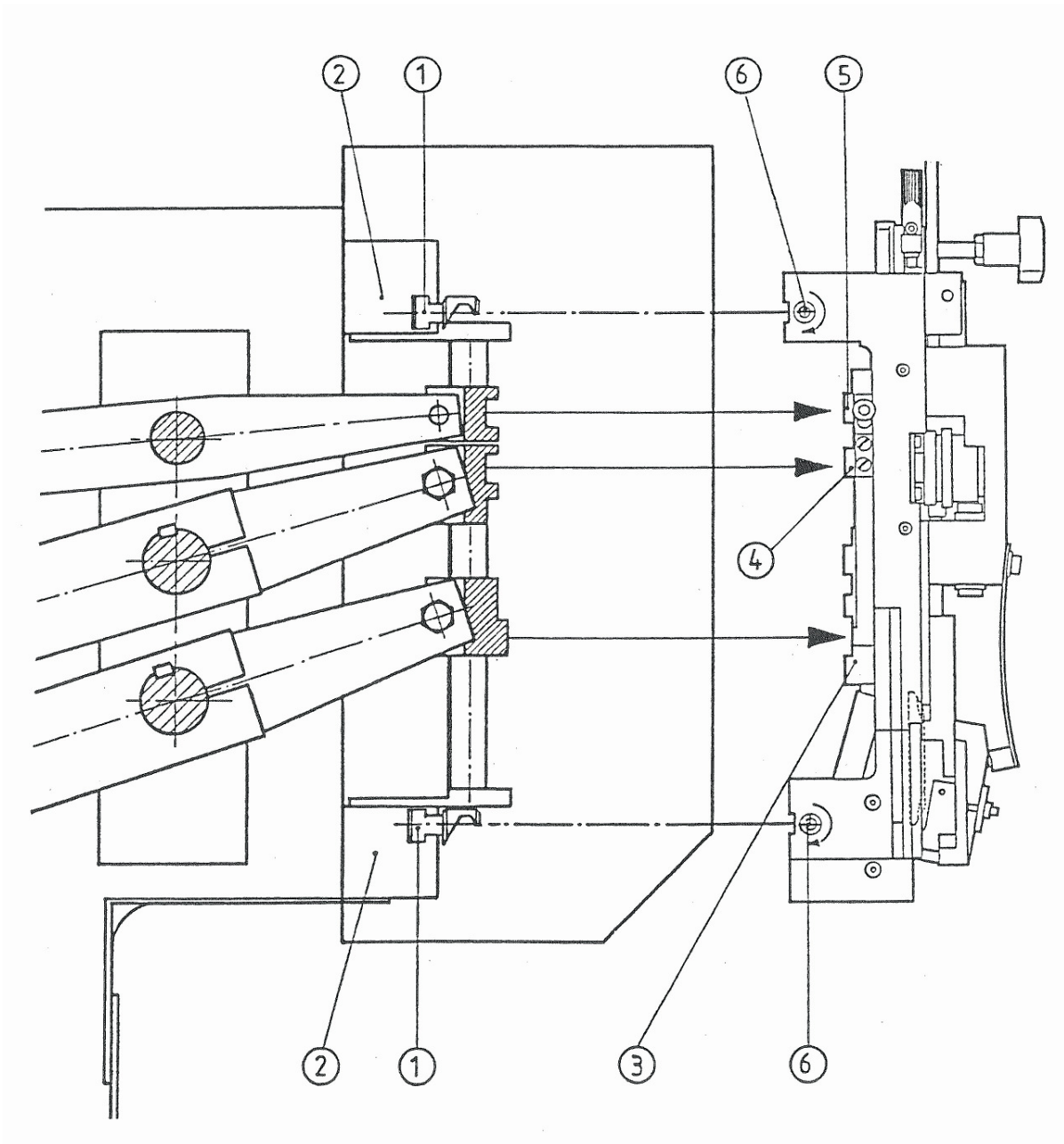
Zuerst mit dem Hebel **1** die Schmalheftköpfe in die oberste Stellung bringen, dann den Hefttisch **2** mit schmalen Tischteil vorsichtig in die Maschine schieben und den Hefttisch um 45 Grad nach unten kippen. Den Hefttisch **2** mit Winkelhalter über die Zentrierteller **4** links und rechts bringen. Den Hefttisch absenken, bis er aufliegt. Die Dreikantgriffe **5** links und rechts nacheinander nach oben drücken und festdrehen. Ausbau des Hefttisches in umgekehrter Reihenfolge.



Wichtig!

Fingerschutz **6** je nach Hefttischlage, gemäß Aufkleber **8** an der Frontschuttscheibe **7** anbringen.

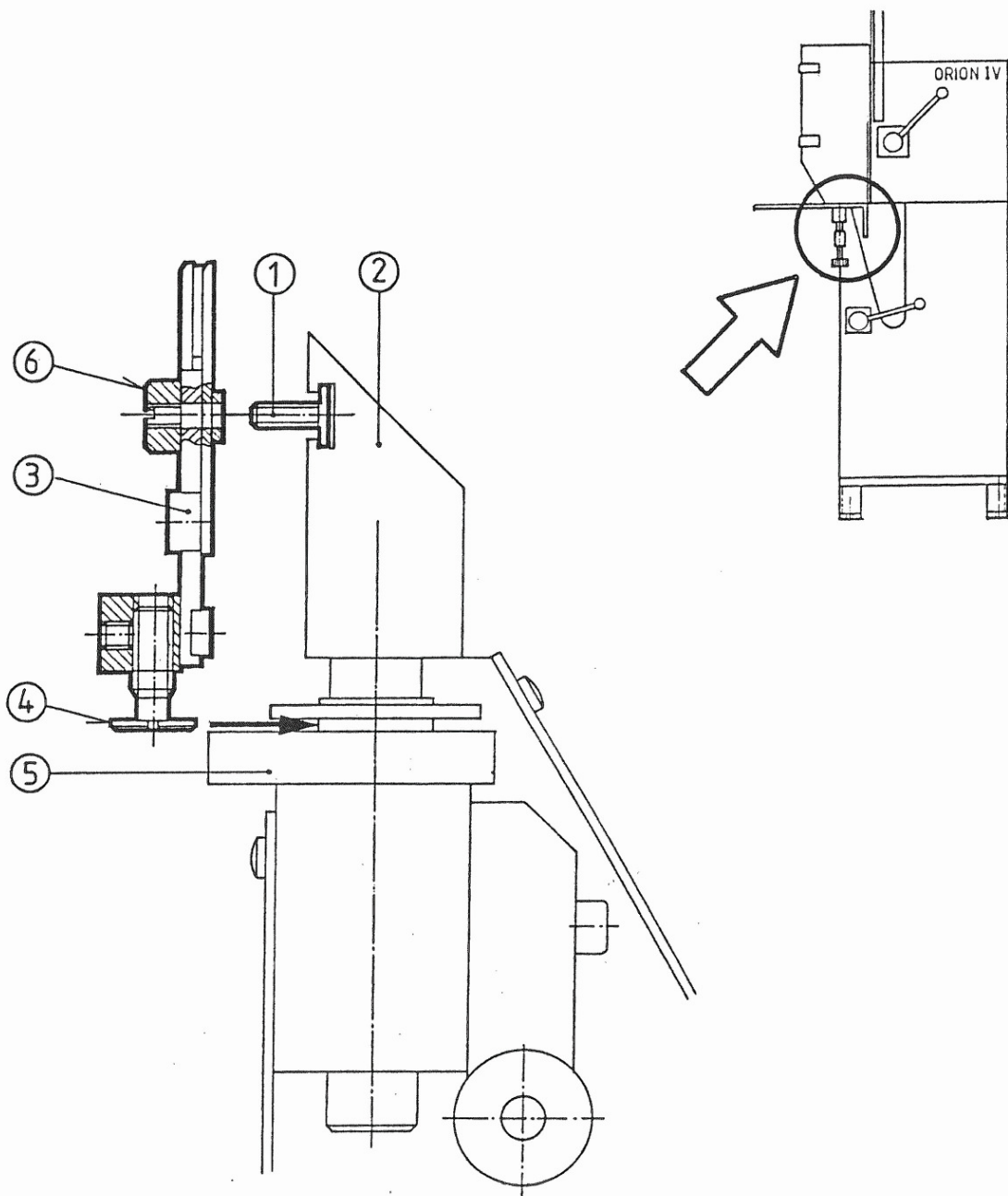
5. Montage der Schmalheftköpfe UNIVERSAL 70/20



Die Nutensteine **1** in die beiden Traversen **2** einschieben.
Darauf achten, dass die Einfräsungen nach unten zeigen!

Den Schmalheftkopf mit den Bohrungen über die herausstehenden Zapfen der Nutensteine **1** schieben, gleichzeitig darauf achten, dass der Antriebsblock **3**, Mitnehmer **4** und der Verstellblock **5** in die entsprechenden Hubbalken miteingesetzt werden. Die Innensechskante **6** der beiden Exzenter mit beiliegendem Sechskantdreher SW 5 bis zur festen Klemmung nach unten drehen.

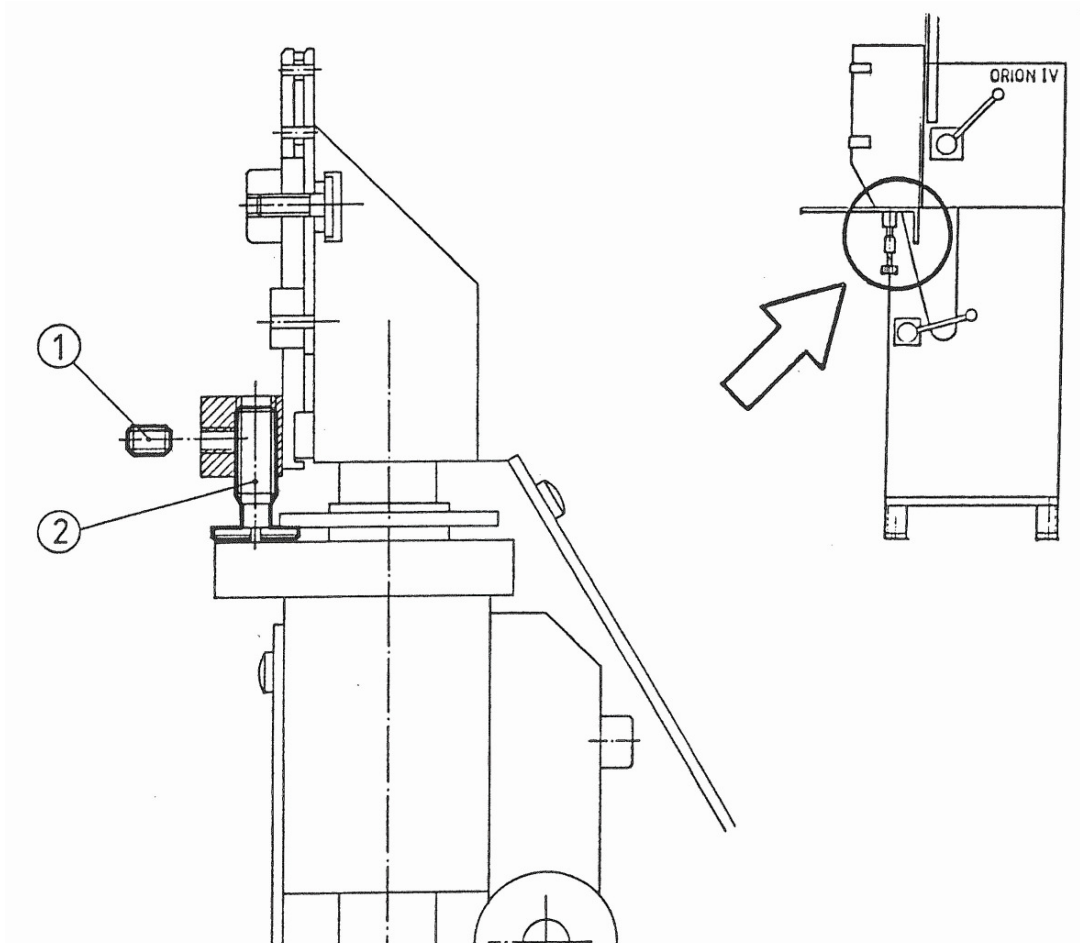
6. Montage des Klinscherkastens



Die beiden Gewindestifte **1** seitlich in die T-Nute der Klinscherkasten-Aufnahme **2** einschieben.

Beim Einbau den Klinscherkasten **3** auf die Gewindestifte **1** fixieren und darauf achten, dass die Stellschraube **4** auf der Hubleiste **5** aufliegt, dann die beiden Klemmmuttern **6** auf die Gewindestifte **1** schrauben und festziehen.

7. Grundeinstellung der Klinscher



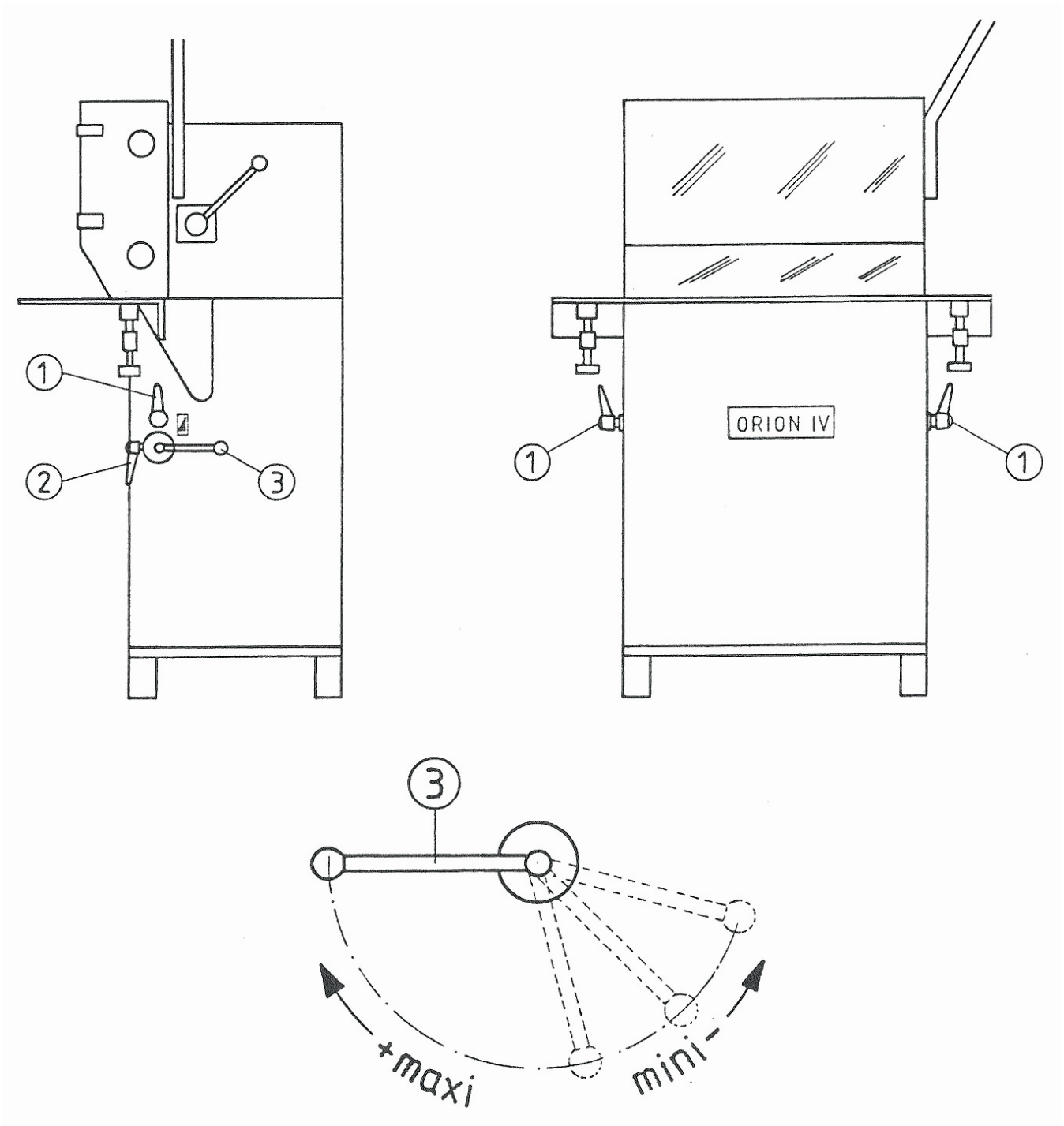
Bei Austausch oder Nachrüstung von Schmalheftköpfen UNIVERSAL 70/20 bzw. von Klinscherkästen ist immer eine Grundeinstellung der Klinscher erforderlich.

Der Druck der Klinscherumlage muss auf Minimaldruck eingestellt sein (entspricht einer 2-Blatt-Heftung). Siehe Seite 8.

Einstellvorgang:

Den Gewindestift **1** lösen und durch drehen der Stellschraube **2** die Klinscher so einstellen, dass die Klammerschenkel sauber umgelegt werden und dabei das Papier nicht durchbricht. Anschließend den Gewindestift **1** wieder festziehen.

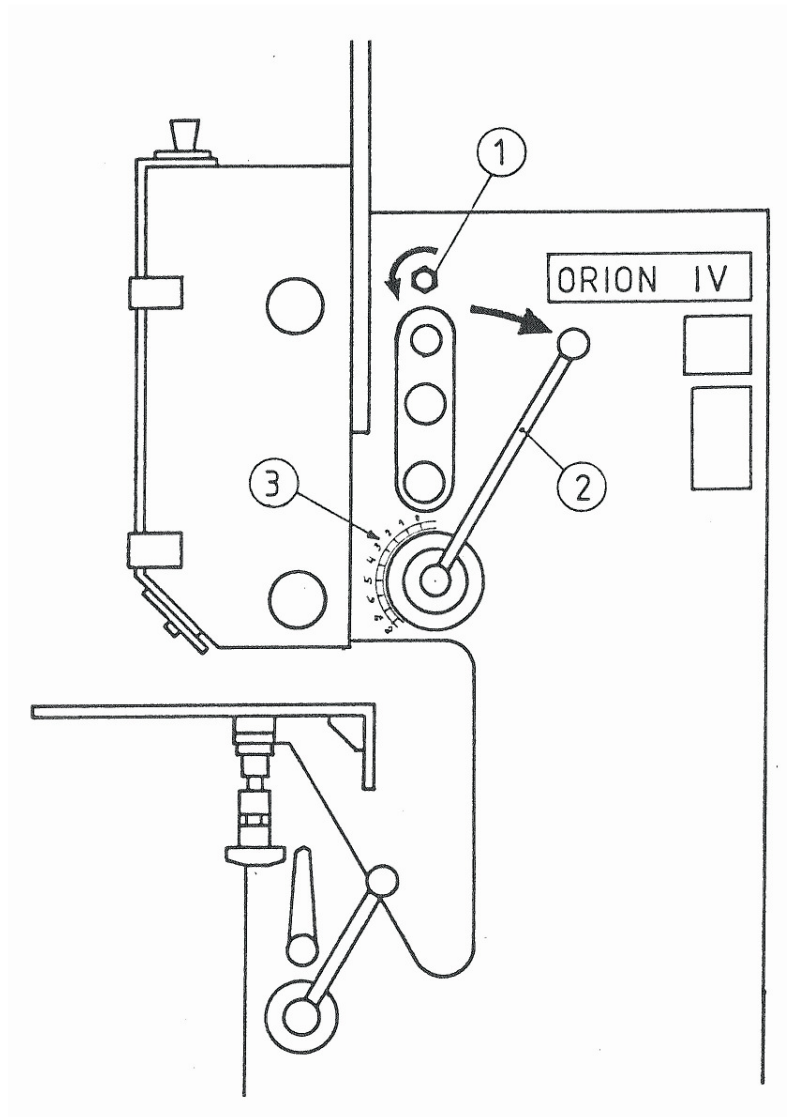
8. Druckverstellung der Klinscherumlage



Je nach Heftdicke oder Papiersorte kann der Umlagedruck verstellt werden. Die Klemmhebel **1** links und rechts der Maschine lösen. Anschließend Klemmhebel **2** lösen und Verstellhebel **3** je nach benötigtem Druck regulieren.

Nach der Einstellung zuerst Klemmhebel **2** und dann die beiden Klemmhebel **1** festziehen.

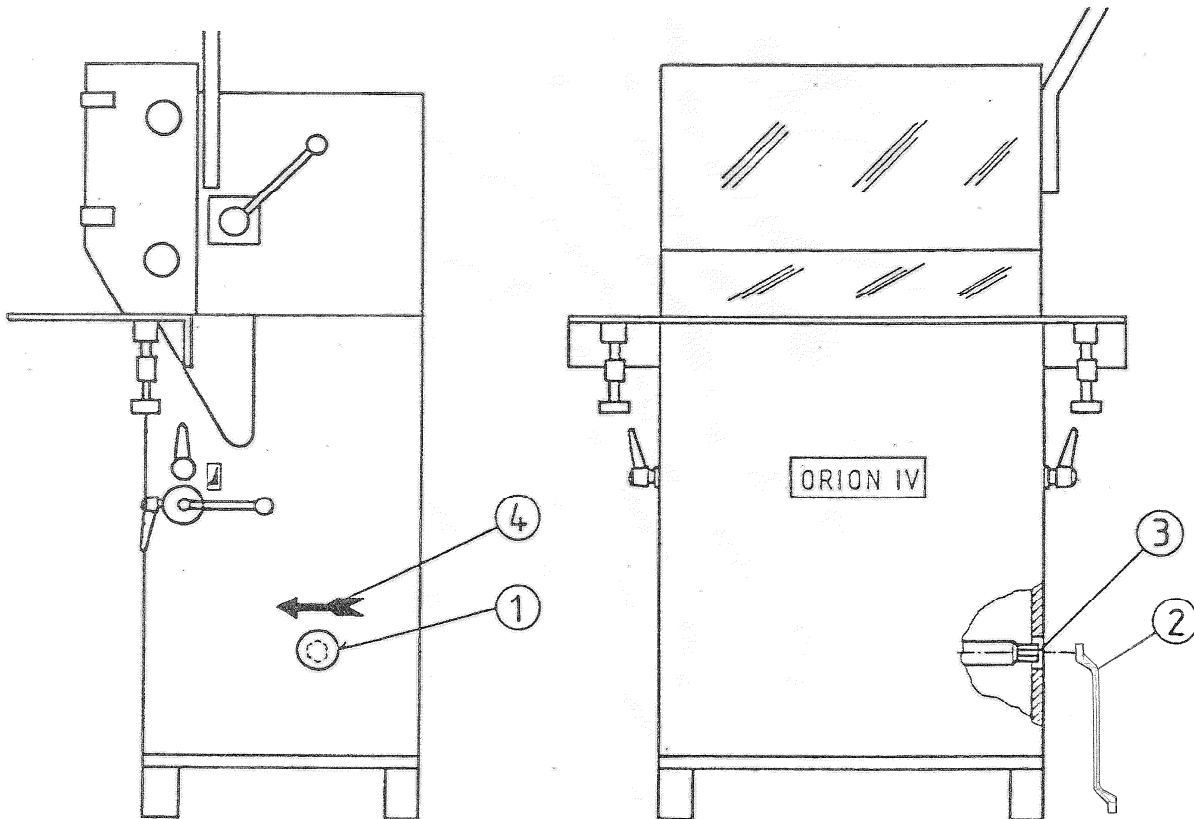
9. Einstellung der Heftdicke



Mit dem mitgelieferten Rohrsteckschlüssel SW 19 die beiden Sechskantschrauben **1** links und rechts lösen, dann mit dem Einstellhebel **2** die gewünschte Heftdicke mittels der Skalenscheibe **3** (Millimeterteilung) einstellen. Sechskantschrauben wieder festziehen.

Gegebenenfalls ist eine Korrektur der Einstellung bei speziellen Papiersorten nötig!

10. Handverstellung der Drahtheftmaschine



Für eventl. Einstell- und Montagearbeiten an der Drahtheftmaschine **ORION 4** können die Antriebsteile manuell verstellt werden.

Achtung!

Vor Reparaturen stets Stromzufuhr unterbrechen, Hauptschalter auf „0“ stellen.

Zuerst Stopfen **1** entfernen, dann den mitgelieferten Doppel-Ringschlüssel 17x19 **2** auf den Sechskant **3** der Antriebswelle setzen und von Hand in Richtung des Pfeiles **4** drehen.

Wichtig!

Vor Wiederinbetriebnahme der Maschine unbedingt den Rohrsteckschlüssel **2** an der Antriebswelle entfernen.

11. Zubehörteile

Mit jeder **ORION 4 DRAHTHEFTMASCHINE** wird folgendes Werkzeug mitgeliefert:

Art.-Nr. 31 44 030	Einstellehre KK
Art.-Nr. 46 00 003	1 Schraubendreher SB 4,5
Art.-Nr. 46 00 008	1 Imbusschlüssel SW 3
Art.-Nr. 46 00 004	1 Schraubendreher SB 7,0
Art.-Nr. 46 00 014	1 Seitenschneider
Art.-Nr. 46 00 019	1 Imbusschlüssel, lang SW 5
Art.-Nr. 46 00 038	1 Doppel-Ringschlüssel 17 x 19
Art.-Nr. 46 00 044	1 Torx-Winkelschraubendreher T10
Art.-Nr. 46 00 045	1 Torx-Winkelschraubendreher T20
Art.-Nr. 94 36 340	1 Einstellehre für Klinscherkassen
Art.-Nr. 99 67 700	2 Niederhalter, kpl.

12. Stormlaufplan

Orion 4 Nr. 43 44 360

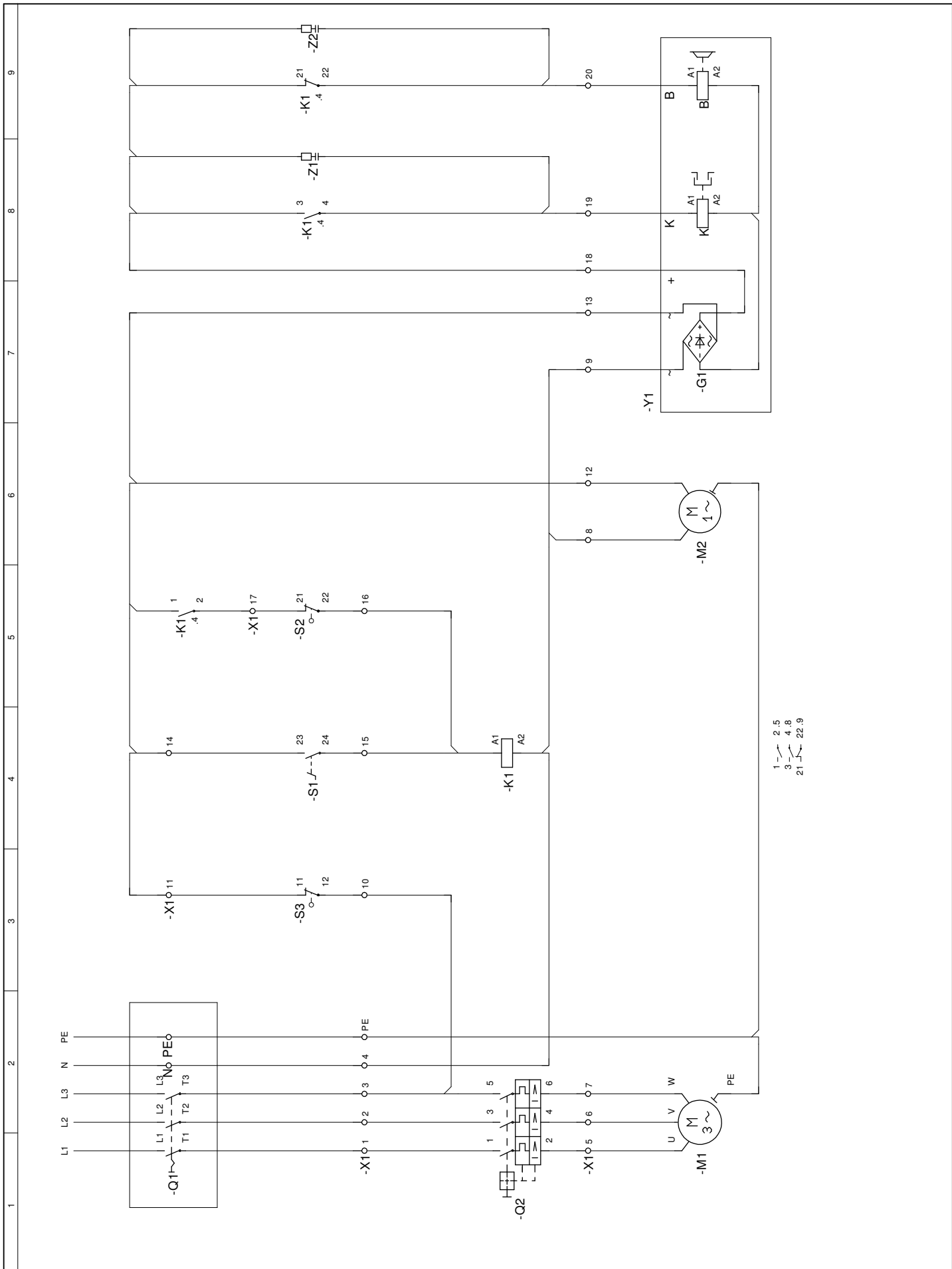
P. 1-3

400 V 3 Phase AC / Y 50/60 Hz

Orion 4 Nr. 43 44 362

P. 1-3

230 V 3 Phase AC / Δ 50/60 Hz



29.03.05	VEK	hohner Maschinenbau GmbH	Maschine / Machine / Machine Orion IV	Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No. 43 44 360
Benennung / Title / Dénomination Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits 400V 3 Phase AC / Y 50 / 60 Hz				
Änderung	Name	© Hohner Maschinenbau GmbH		
				Seite Sheet Page 1

Seite/Pfad page/path bord/sentier	Kabelbezeichnung cable marker repère	Bezeichnung description désignation	Anschiuß supply reecordement	Zielpunkt destination destination	Brücken bride pont	Klemmennummer binder number numero borne	Anschiuß supply reecordement	Zielpunkt destination destination	Bezeichnung description désignation	
/1.2										
/1.9			22	-K1		20	A1		-B	
/1.8			4	-K1		19	A1		-K	
/1.8			3	-K1		18			-G1	
/1.5			2	-K1		17	21		-S2	
/1.5			A1	-K1		16	22		-S2	
/1.4			A1	-K1		15	24		-S1	
/1.4					●	14	23		-S1	
/1.7					●	13			-G1	
/1.6			1	-K1	●	12			-M2	
/1.3					●	11	11		-S3	
/1.3					●	10	12		-S3	
/1.7			A2	-K1	●	9			-G1	
/1.6					●	8			-M2	
/1.2			6	-Q2		7	W		-M1	
/1.2			4	-Q2		6	V		-M1	
/1.1			2	-Q2		5	U		-M1	
/1.2				-N		4	A2		-K1	
/1.2			T3	-Q1	●	3	5		-Q2	
/1.2			T2	-Q1		2	3		-Q2	
/1.1			T1	-Q1		1	1		-Q2	
			=ORION4+400V-X1							
			Klemmleiste / connector block / borne plate							

21.05.08 VEK



Maschine / Machine / Machine

Orion IV

Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No.

43 44 360

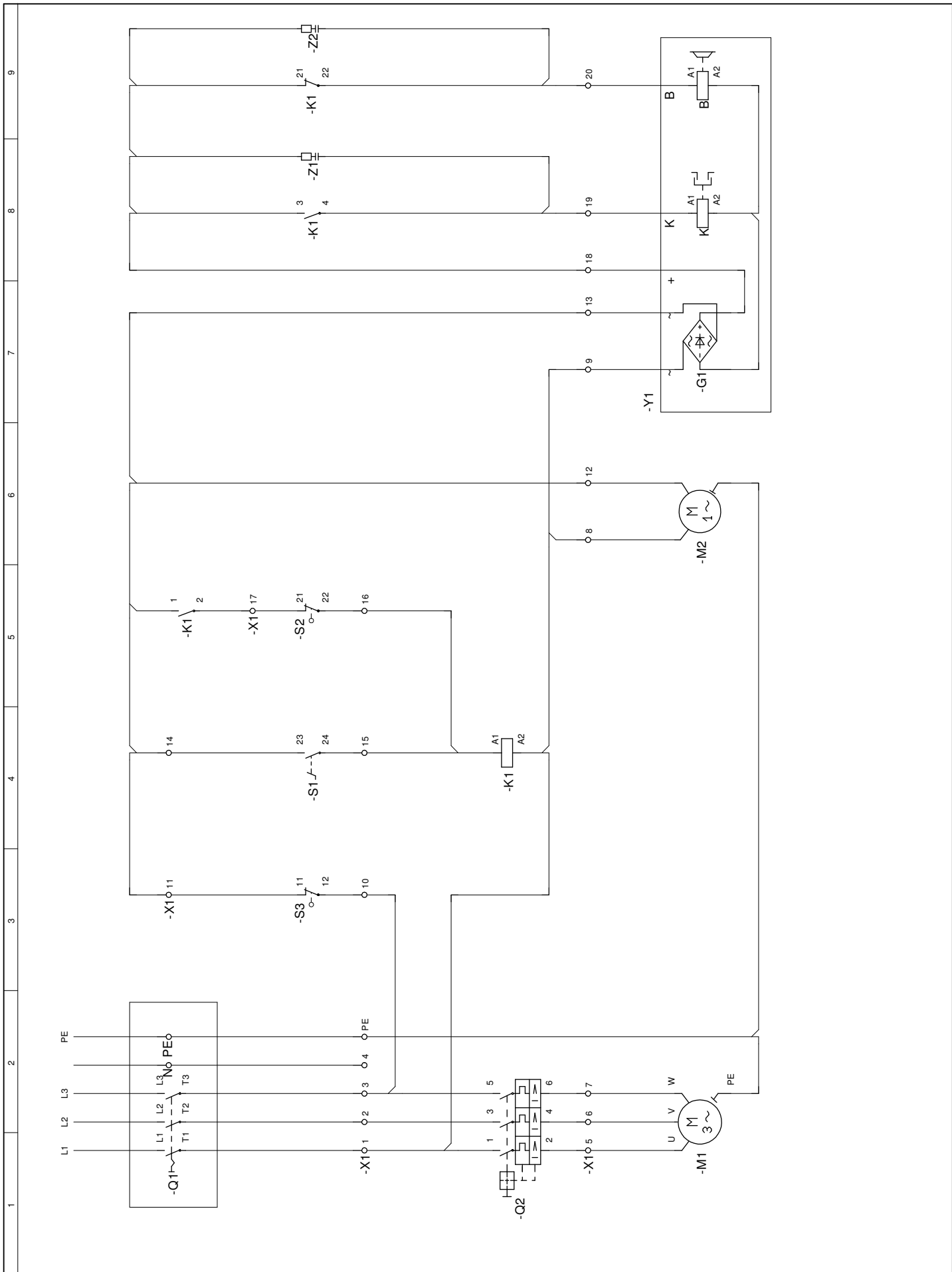
Index

Benennung / Title / Dénomination
Klemmleiste

Änderung Name ©Hohner Maschinenbau GmbH

Seite
Sheet
Page

2



21.05.08 VEK



Maschine / Machine / Machine
Orion IV

Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No.
43 44 362

Index

Benennung / Title / Dénomination
Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits 230V 3 Phase AC / Δ 50 / 60 Hz

Änderung Name ©Hohner Maschinenbau GmbH

Seite
Sheet
Page

1

