

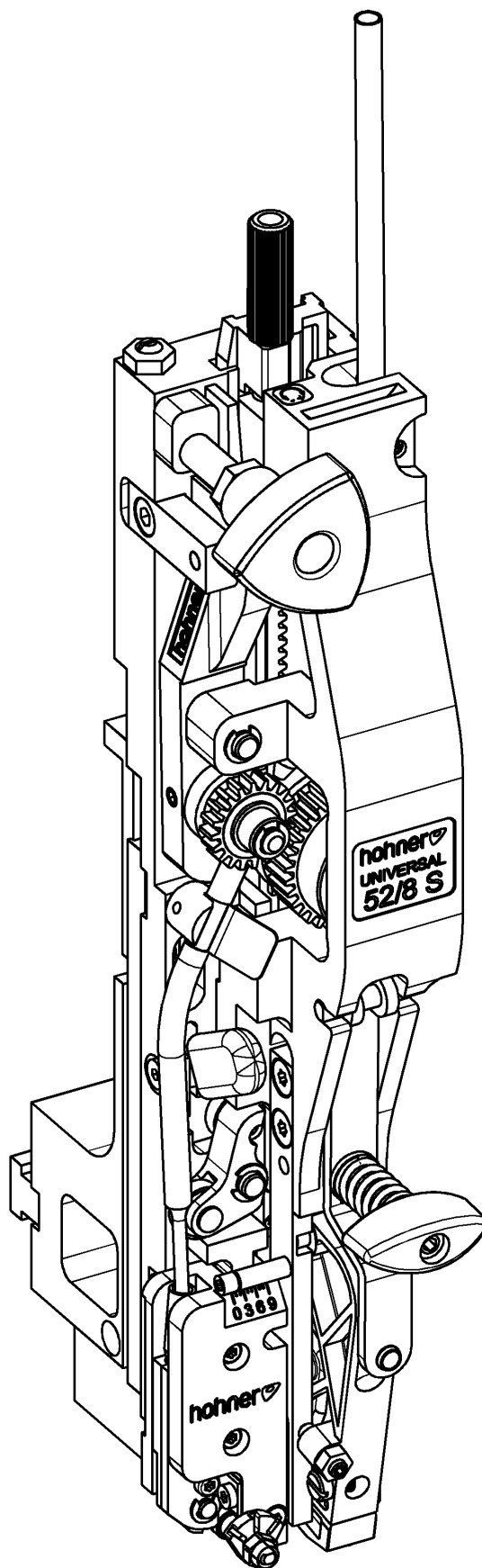
# hohner

## UNIVERSAL 52/8 S

Smalle Hechtkop

Editie 04/2010

CE





## Klanteninschrijvingen

Hechtkop - Nr.: .....

Machineproducent: .....

Fabricagetype: .....

## Adres van de fabrikant

Firmanaam: Hohner Maschinenbau GmbH

Straat Gänsäcker 19

Plaats: D-78532 Tuttlingen

Telefoon: +49 (0) 7462 / 9468-0

Telefax: +49 (0) 7462 / 9468-20

E-Mail: info@hohner-postpress.com

Internet: <http://www.hohner-postpress.com>

## Gebruiksaanwijzing

Document: Vertaling van het Duitse oorspronkelijke werkende  
Gebruiksaanwijzing

Versie: 04/2010

## Aanschaffing Reserveonderdelen / Klantendienst

Service-Telefoon: +49 (0) 7462 / 9468-23

## Inhoudsopgave

1	Veiligheidsaanwijzingen .....	6
1.1	Doel van dit document .....	6
1.2	Operator .....	6
1.3	Veiligheidssymbolen en gebruikte afbeeldingen .....	6
1.4	Verplichting en aansprakelijkheid .....	7
1.5	Gebruik volgens de bepalingen .....	7
1.6	Organisatorische maatregelen .....	7
1.7	Veiligheidsinrichtingen .....	7
1.8	Informele veiligheidsmaatregelen .....	7
1.9	Opleiding van het personeel .....	7
1.10	Bijzondere gevaarlijke plaatsen .....	8
1.11	Service en onderhoud, verhelpen van storingen .....	8
1.12	Constructieve veranderingen aan de hechtkop .....	8
1.13	Reinigen en verwijderen van de installatie .....	8
2	Productbeschrijving .....	10
2.1	Totale aanzicht .....	11
2.2	Conformiteit .....	11
2.3	Kenmerking en typeplaatje .....	11
2.4	Technische gegevens .....	11
2.4.1	Normaalniet .....	12
2.4.2	Ringoogniet .....	13
2.5	Maatblad .....	15
2.6	Uitrusting van de hechtkop .....	15
2.6.1	Basisuitrusting .....	15
3	Bediening .....	16
3.1	Inbouw van de hechtkop .....	17
3.1.1	Klemming van de hechtkop .....	17
3.1.1.1	Zijdelijkse justering van de hechtkop .....	17
3.1.1.2	Frontale justering van de hechtkop .....	17
3.1.2	Montage van de draadbeugel .....	19
3.1.3	Montage des Klinscherkastens .....	21
3.1.4	Instelling van de clincherkast .....	23
3.2	Invoeren van de hechtdraad .....	25
3.3	Verwijderen van de hechtdraad .....	25
3.4	Uitbouw van de draadgeleidingshulzen bij opgelopen hechtdraad .....	25
3.5	Richten van de hechtdraad .....	27
3.6	Instellen van de nietlengte .....	29
3.6.1	Basisinstelling van de nietlengte .....	29
3.6.2	Fijninstelling van de nietlengte .....	29
3.6.3	Instelling van de potenlengte van de niet (met centraalverstelling) .....	31
3.6.4	Handmatig instellen van de pootjeslengte (zonder centrale verstelling) .....	31
3.7	Instellen van de vormer .....	33
3.8	Instellen van de buigunit .....	35
3.9	Centreerdelen .....	37
3.9.1	Inbouw van de neerdrukarm .....	37
3.9.2	Inbouw van de ruit .....	37
3.9.3	Instelling van het centreerprisma .....	37
3.10	Wisseldelen - Ombouw (Niettype) .....	38
3.10.1	Wisseldelen .....	39
3.11	Werkwijze - Ombouw van standaard- naar ringooghechting .....	41
3.12	Aanpassen van de instellingen van niet- en pootjeslengte .....	41

4 Service.....	42
4.1 Smeren.....	43
4.1.1 Smeermiddele.....	43
4.1.2 Smeerplan.....	43
4.2 Montage en wissel van delen.....	44
4.2.1 Wissel van de vormer.....	45
4.2.2 Vervangen van de buigunit.....	47
4.2.3 Vervangen van de drijver.....	49
4.2.4 Wissel van de messen.....	51
4.2.4.1 Draaien/Wissel van het vlakmes.....	51
4.2.4.2 Wissel van het rondmes.....	51
4.2.4.3 Instellen van het rondmes.....	51
4.2.5 Wissel van de clincher.....	53
5 Storingen.....	54
5.1 Oorzaken en verhelping van storingen.....	54
7 RESERVEONDERDELENLIJST.....	E1
8 SPECIALE NIETEN.....	S1
9 OPTIES.....	Opt. 1

## 1 Veiligheidsaanwijzingen

### 1.1 Doel van dit document

Dit document maakt de operator van de installatie **hechtkop M 52/8 S** met de volgende punten vertrouwd:

- de veiligheidsaanwijzingen
- de verpakking en het transport
- de functie en de bediening
- de inbedrijfstelling
- het verhelpen van storingen
- de service

Bijgevolg is de gebruiksaanwijzing voorwaarde voor een veilig en correct gebruik van de hechtkop. Ze moet daarom voor inbedrijfstelling door de operator aandachtig gelezen worden.

Bewaar deze aanwijzing op een goed toegankelijke plaats en binnen handbereik in de buurt van de installatie.

### 1.2 Operator

De **hechtkop M 52/8 S** mag uitsluitend door geïnstrueerd personeel worden bedient.

De instructie gebeurt door de fabrikant of door personen, die door de fabrikant tot instructie bevoegd zijn.

### 1.3 Veiligheidssymbolen en gebruikte afbeeldingen



***Dit symbool betekent een onmiddellbaar dreigend gevaar voor het leven en de gezondheid van personen.***

Het negeren van dus gekentekende aanwijzingen heeft ernstige schade voor de gezondheid, ja zelfs levensgevaarlijke letsels tot gevolg.



***Dit symbool betekent een mogelijk gevaarlijke situatie.***

Het negeren van de aldus gekenmerkte aanwijzingen kan lichte letsels tot gevolg hebben of tot materiele schade voeren.



***Dit symbool belooft tips voor het gebruik zoals ook bijzonder nuttige informatie.***

Ze helpen U, alle functies aan de installatie optimaal te gebruiken.

- ***Dit symbool vordert U tot handeling op.***

• ***Dit symbool dient als opsommingstekens.***

### 1.4 Verplichting en aansprakelijkheid

De **hechtkop 52/8 S** is volgens de stand van de techniek en de erkende veiligheidstechnische voorschriften gebouwd. Toch kunnen tijdens het gebruik gevaren voor lijf en leven van de gebruiker of van derden resp. schade aan de installatie of aan andere materiële waarden ontstaan.

De hechtkop mag alleen gebruikt worden,

- voor gebruik volgens de bepalingen
- in een veiligheidstechnisch onberispelijke staat.

Storingen die de veiligheid in gevaar kunnen brengen moeten onmiddellijk verholpen worden.

Voor garantie en aansprakelijkheid gelden in principe onze "Algemene verkoops- en levervoorwaarden".

Garantieaansprakelijkheid bestaat maar bij aangegeven nummer-label (nummeretiket aan de hechtkopbehuizing).

### 1.5 Gebruik volgens de bepalingen

De **hechtkop 52/8 S** dient uitsluitend voor de hechting van brochuren of dergelijke.

Andere toepassingen als boven vermelde zijn verboden, omdat bij een onvakkundig gebruik gevaren kunnen optreden.

### 1.6 Organisatorische maatregelen

De noodzakelijke, persoonlijke veiligheidsuitrustingen moeten door de exploitant ter beschikking gesteld worden. Alle bestaande veiligheidsinrichtingen moeten regelmatig gecontroleerd worden.

### 1.7 Veiligheidsinrichtingen

Voor iedere inbedrijfstelling van een installatie met **hechtkop 52/8 S** moeten alle veiligheidsinrichtingen vakkundig aangebracht zijn en goed functioneren.

Veiligheidsinrichtingen mogen alleen verwijderd worden:

- Na stilstand **en**
- Beveiliging tegen nieuwe activering van de installatie.

### 1.8 Informele veiligheidsmaatregelen

De gebruiksaanwijzing moet altijd bij de installatie met **hechtkop 52/8 S** bewaard worden. Naast de gebruiksaanwijzing moeten de algemeen geldige evenals de plaatselijke voorschriften voor de ongevalpreventie en voor de bescherming van het milieu ter beschikking gesteld en in acht genomen worden. Alle veiligheids- en gevarenaanwijzingen op de installatie zijn in leesbare toestand te houden en, indien nodig, te vervangen.

### 1.9 Opleiding van het personeel

Alleen geschoold en geïnstrueerd personeel mag de hechtkop monteren, bedienen and onderhouden.

## Veiligheidsaanwijzingen



### 1.10 Bijzondere gevaarlijke plaatsen

In het bereik van beweeglijke delen van de hechtkop bestaat gevaar van verwonding.

### 1.11 Service en onderhoud, verhelpen van storingen

De voorgeschreven instellings-, service- en inspectiewerkzaamheden binnen de gestelde termijn uitvoeren.

Bij alle service-, inspectie- en reparatiewerkzaamheden aan de **hechtkop 52/8 S** mag de installatie uitsluitend in taktbedrijf bedreven worden.

**Absoluut verzekeren, dat de installatie daarbij slechts door een persoon bediend wordt, om uit te sluiten dat andere personen in de installatie grijpen**



### 1.12 Constructieve veranderingen aan de hechtkop

Veranderingen, aan- of ombouwwerkzaamheden aan de hechtkop vereisen de toestemming van de fabrikant.

### 1.13 Reinigen en verwijderen van de installatie

De functionaliteit van de hechtkop en een zuivere verwerking van de producten kan slechts over een langere tijd gewaarborgd worden, als de hechtkop regelmatig, in overeenstemming met de in de machinebouw gebruikelijke methoden, schoon gehouden en gereinigd wordt.



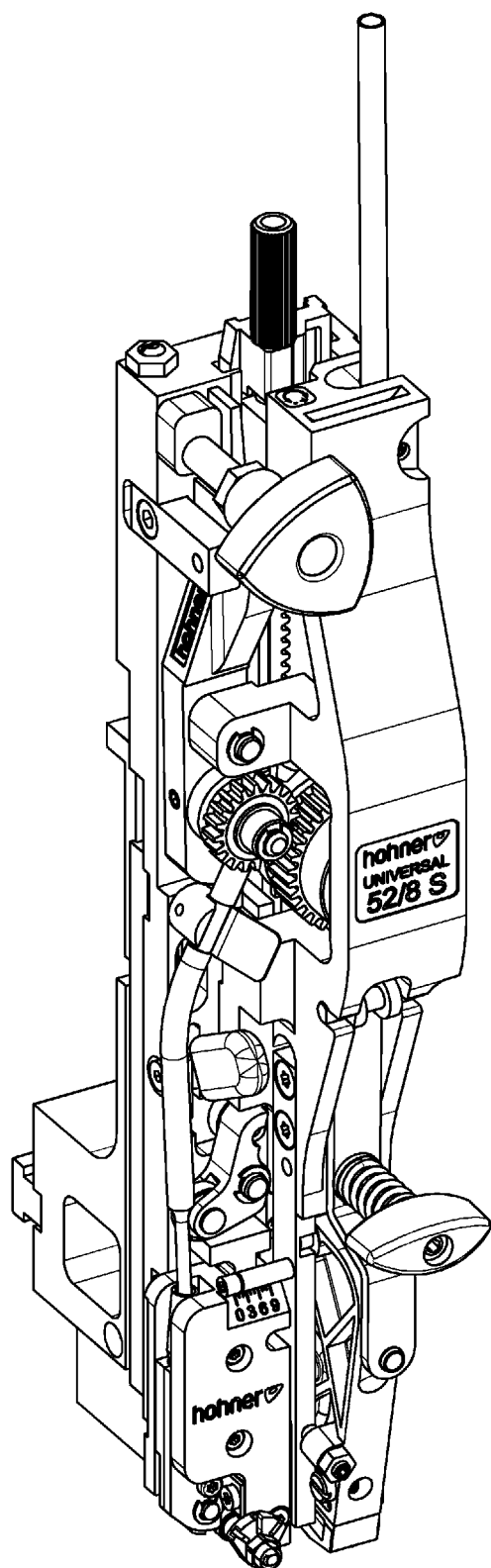
**Zeer belangrijk daarbij is het regelmatig verwijderen van papierresten en papierstof, omdat deze de hechtkop kunnen doen klemmen of tot hogere slijtage kunnen voeren**

Gebruikte stoffen en materialen (bijv. oplos- en smeermiddelen) vakkundig hanteren en milieuvriendelijk verwijderen.





## 2 Productbeschrijving



Afb. 1

## 2.1 Totale aanzicht

- Afb. 1 -

## 2.2 Conformiteit

Gelieve te nemen het document in bijlage waar:



**"EU-inbouwverklaring volgens EU-machinerichtlijn 2006/42/EU"**

Opmerking

## 2.3 Kenmerking en typeplaatje

Het typeplaatje bevindt zich vooraan op de hechtkop.

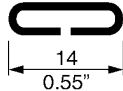
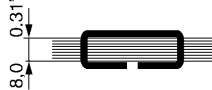
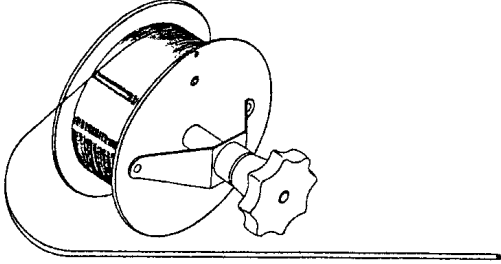
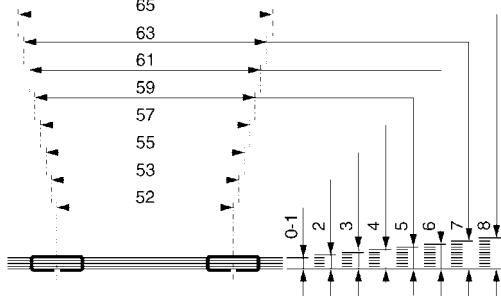
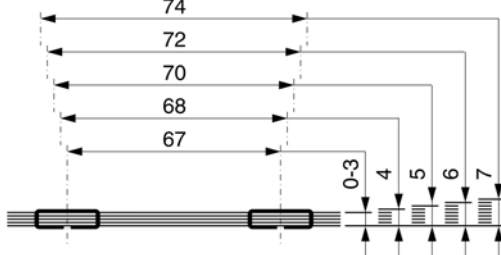
De serienummer van de hechtkop bevindt zich op een kleefplaatje aan de linker zijde van de behuizing.

## 2.4 Technische gegevens

Nettogewicht van de hechtkop	2,6 kg / 5.73 lbs
Qualiteit van de hechtdraad	Slechts onberispelijke kwaliteitsoorten, naar behoefte in normaal- of staalsterkte gebruiken. Op slijtbestendigheid letten, omdat sterke slijtage de draadvoerende delen verstopt.

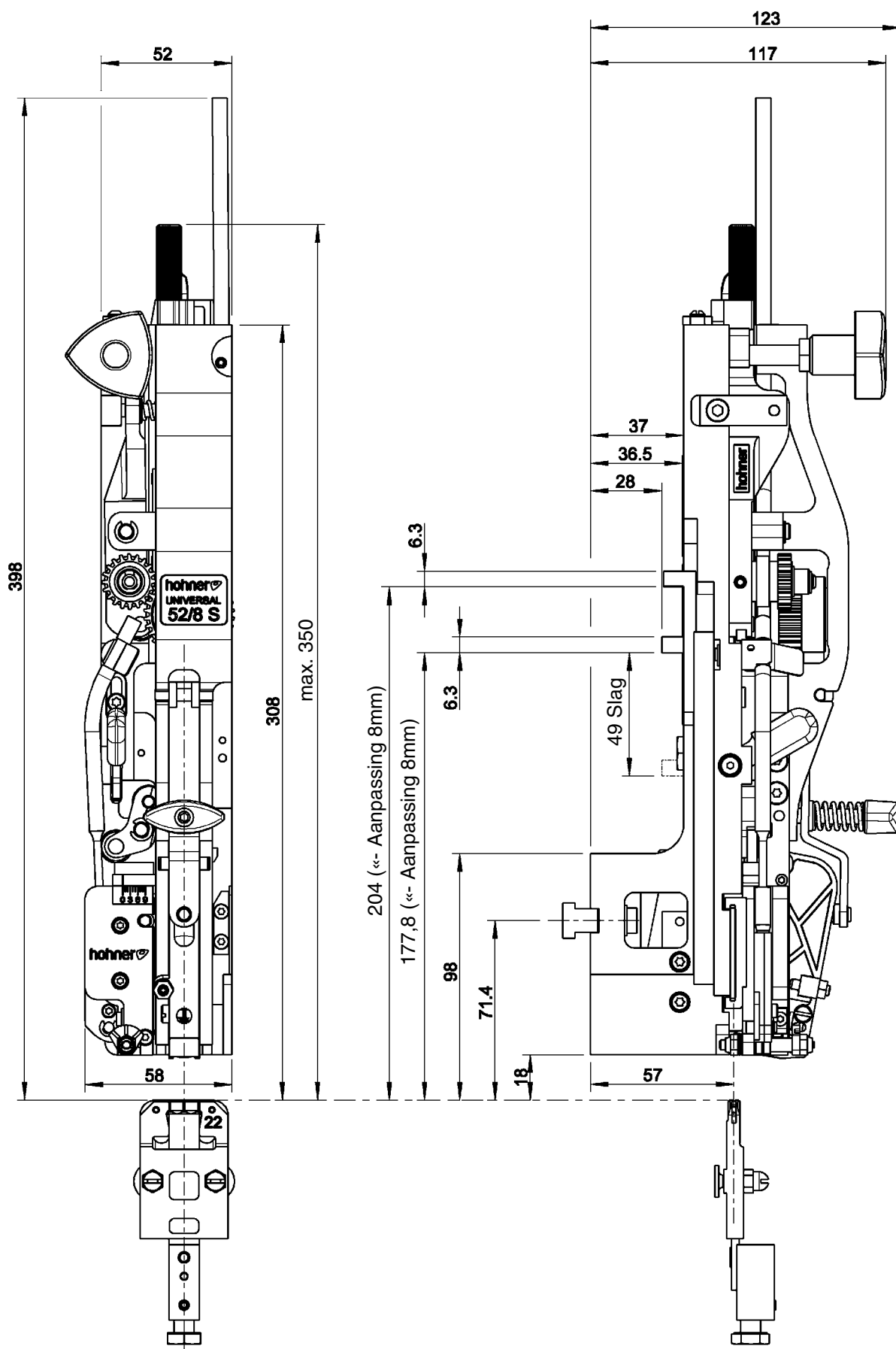
# Productbeschrijving

## 2.4.1 Normaalniet

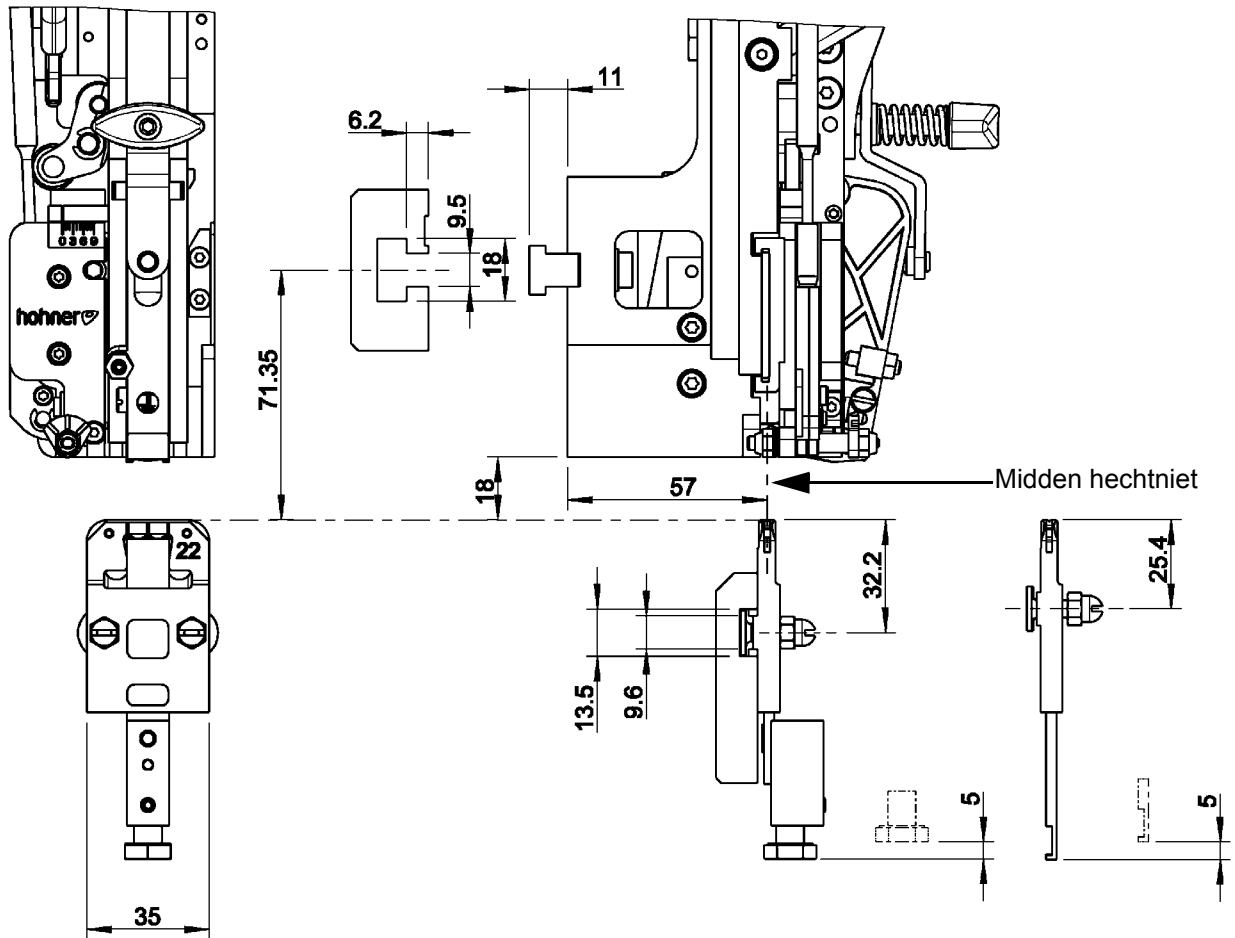
<p>Afmetingen van de hechniet</p>	
<p>Max. hechtsterkte</p>	
<p>Hechtdraad rond Nr. 24 - 28 Ø 0,60 - 0,40 mm (Ø 0,024 - 0,016 inch)</p> <p>of naar keuze: Hechtdraad rond Nr. 26 - 30 Ø 0,50 - 0,35 mm (Ø 0,020 - 0,014 inch)</p> <p>of naar keuze: Hechtdraad rond Nr. 21 - 23 Ø 0,80 - 0,70 mm (Ø 0,031 - 0,027 inch)</p> <p>of naar keuze: Hechtdraad plat Nr. I - III 0,70 x 0,35 mm (0,028 x 0,014 inch) tot 0,75 x 0,55 mm (0,030 x 0,022 inch)</p>	
<p>mogelijke hechnietafstanden en hechtdikten in mm</p>	
<p>met neerdrukarm</p>	

2.4.2 Ringoogniet

	Standaard -L6 -	- L8 -
Afmetingen van de hechniet	<p>Ø6 / Ø 0.21" 14 0.55"</p>	<p>Ø8 / Ø 0.31" 16 0.63"</p>
Max. hechtsterkte	<p>4.0 0.16"</p>	<p>3.0 0.118"</p>
Hechtdraad rond Nr. 24 - 26 Ø 0,60 - 0,50 mm Ø 0.024 - 0.020 in.		
Mogelijke hechnietafstanden en hechtdikten in mm	<p>64 62 60 58 0.1 2 3 4</p>	<p>66 64 62 0.1 2 3</p>
met neerdrukarm	<p>71 70 69 68 0.1 2 3 4</p>	<p>72 71 70 0.1 2 3</p>



Afb. 2



Afb. 3

## 2.5 Maatblad

- Afb. 2, Afb. 3 -

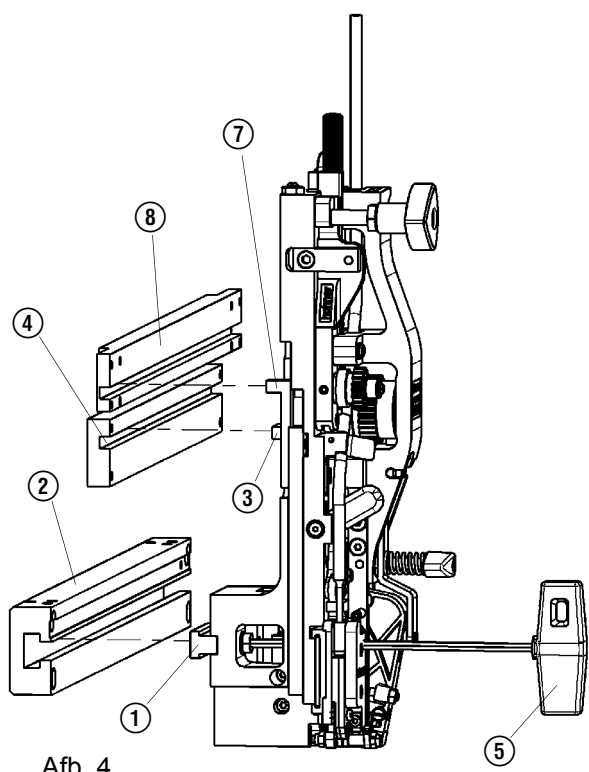
## 2.6 Uitrusting van de hechkop

### 2.6.1 Basisuitrusting

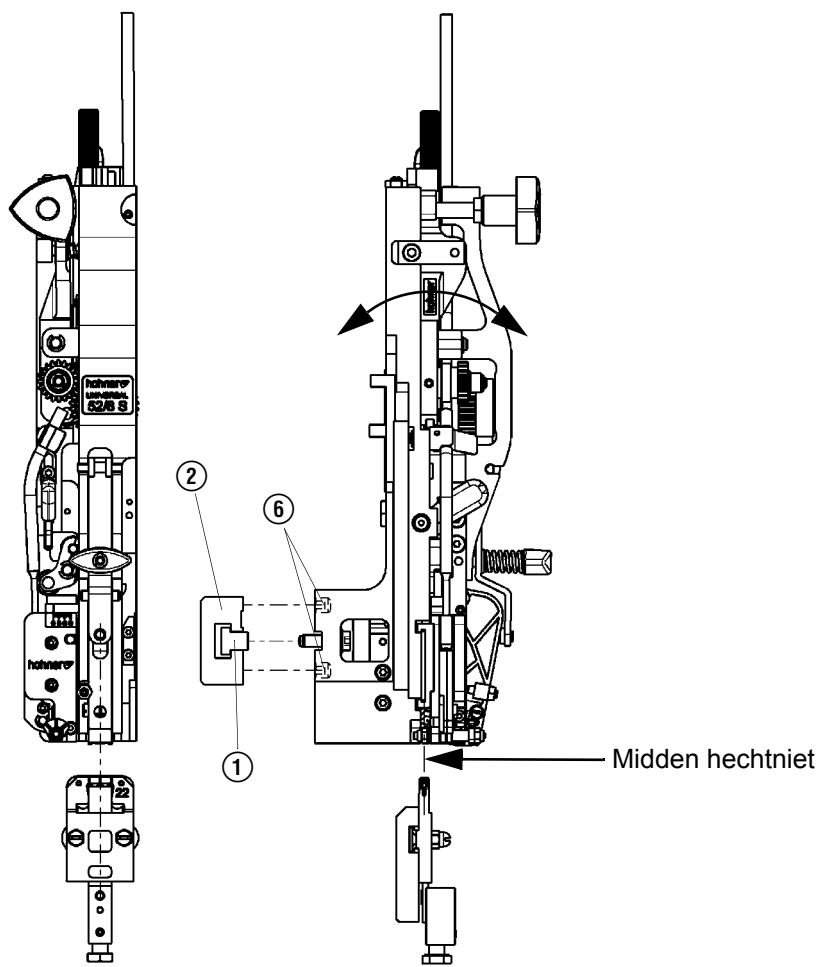
De hechkop wordt met het volgende toebehoor geleverd:

NAAM	BESTELNUMMER
Inbussleutel met T-greep SW4 -150	46 00 033
Torx-schroevendraaier T20	46 00 039
Torx-schroevendraaier T10	46 00 044
Verstelgreep	94 61 230
Draadbeugel, compleet	al naar machinefabrikant
Clincherkast, compleet	al naar machinefabrikant

3 Bedienung



Afb. 4



Afb. 5



### 3.1 Inbouw van de hechtkop

#### 3.1.1 Klemming van de hechtkop

- Afb. 4 -

De hechtkop wordt door een groefsteen, die in de hechtkopopname van de machine wordt ingezet, gehouden.

- Groefsteen ① met inbussleutel SW4 ⑤ van hechtkop afschroeven.
- Groefsteen zijdelings in de hechtkopopname ② invoeren.
- Hechtkop in hechtkopopname plaatsen, zodat de meenemerneus ③ in de slagbalk ④ en de neus van de verstelbuisconstructie ⑦ in de verstelbalk ⑧ (⑦ en ⑧ alleen bij machines met centraalverstelling) ingeplaatst kan worden en de groefsteen in de hechtkop past.
- Hechtkop door vastdraaien van de groefsteen met inbussleutel in de hechtkopopname fixeren.

##### 3.1.1.1 Zijdelijkse justering van de hechtkop

- Afb. 4, Afb. 5 -



Het midden van de draadvormdelen van de hechtkop moet door zijdelijks verschuiven op de gewenste positie voor de hechniet worden ingesteld.

- Groefsteen ① met inbussleutel ⑤ losdraaien.
- Hechtkop zijdelijks verschuiven, tot de gewenste positie bereikt is.
- Groefsteen met inbussleutel in de hechtkopopname ② fixeren.

##### 3.1.1.2 Frontale justering van de hechtkop

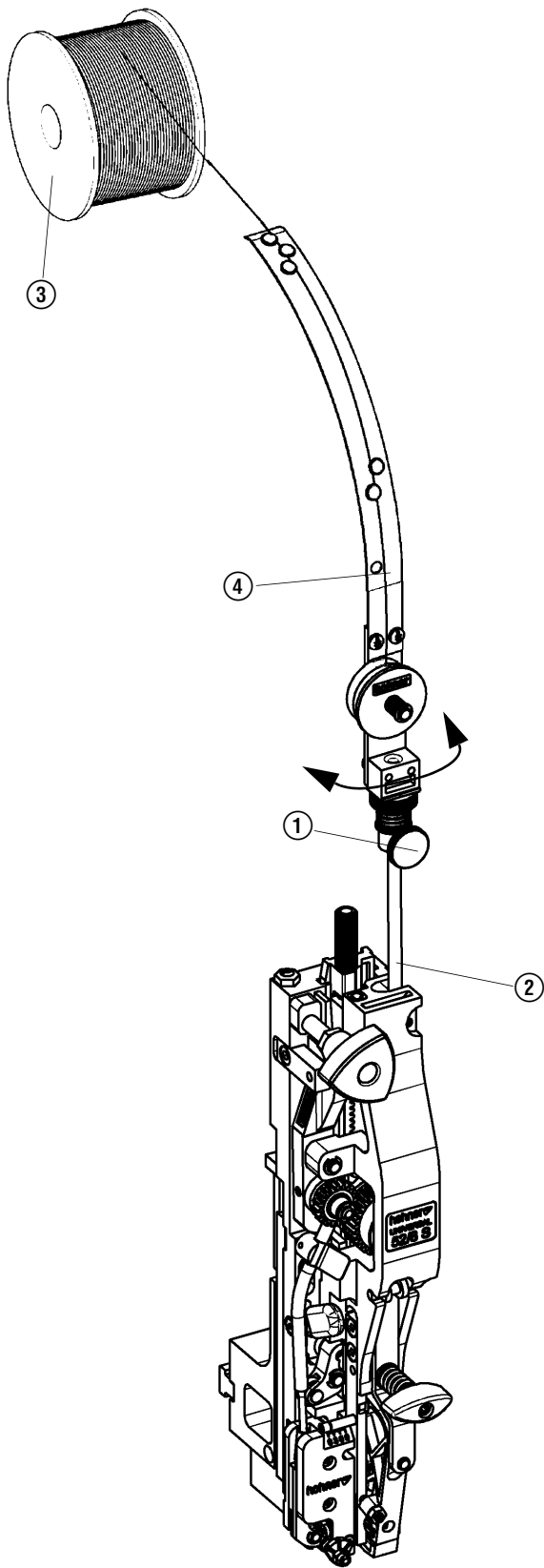
- Afb. 5 -



De slagbeweging van de draadvormdelen moet de niet precies in de vormspleet van de clincherkast drijven (Vgl. daartoe ook hoofdstuk. 3.1.4). Als het midden van de hechniet zich daarbij te ver voor of achter de clincherkast bevindt, of de slagbeweging niet precies in de lijn van de clincherkast ligt, kan dit door instelling van de schroefdraadpennen ⑥ aan de hechtkop gecorrigeerd worden. Schuinstand instellen door het uitdraaien van de bovenste of onderste schroefdraadpen.

- Hechtkop uitbouwen.
- Schroefdraadpennen ⑥ verstellen.
- Hechtkop inbouwen.
- Eventueel achteraf nog corrigeren.

# Bedienung

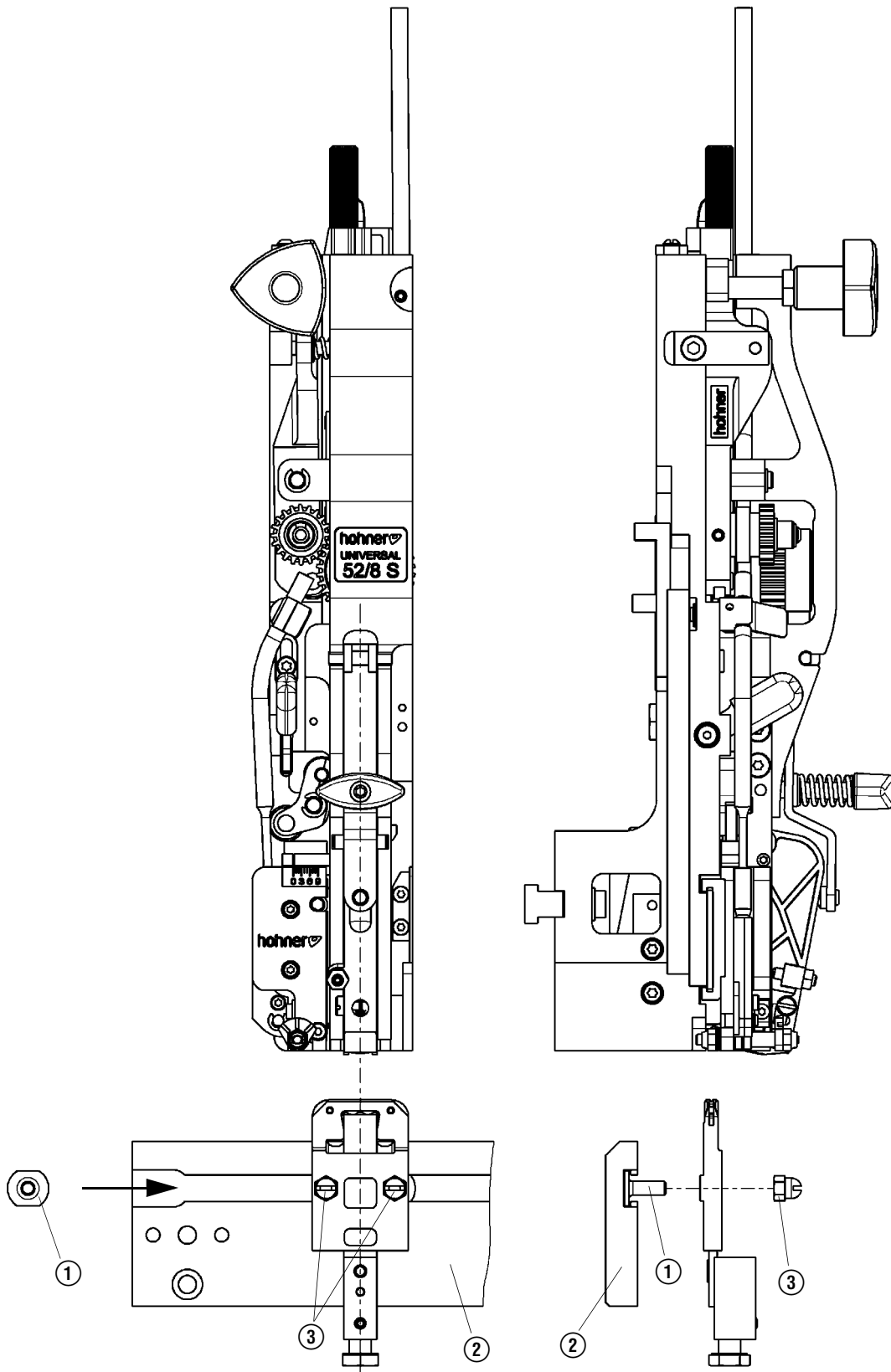


Afb. 6

### 3.1.2 Montage van de draadbeugel

- Afb. 6 -

- Kartelschroef ① losdraaien en draadbeugel ④ op draadgeleiders ② opzetten.
- Draadbeugel ④ tot draadrol ③ uitrichten, om een onberispelijke draadvoering te waarborgen.
- Door vasttrekken van de kartelschroef ① draadbeugel ④ fixeren.

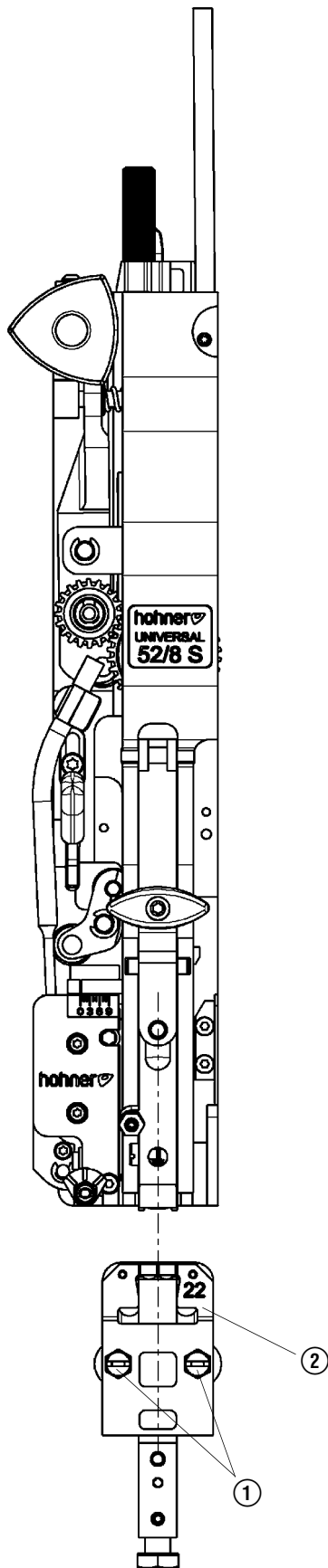


Afb. 7

### 3.1.3 Montage des Klinscherkastens

- Afb. 7 -

- Groefschroeven ① (resp. groefsteen) zijdelijks in de clincherkastopname ② invoeren. Clincherkast met de groefschroeven ① en klemmoeren ③ licht vastschroeven.
- Clincherkast naar het midden onder de hecht kop schuiven.
- Clincherkast door vasttrekken van de klemmoeren ③ (resp.klemschroeven ) fixeren.



Afb. 8

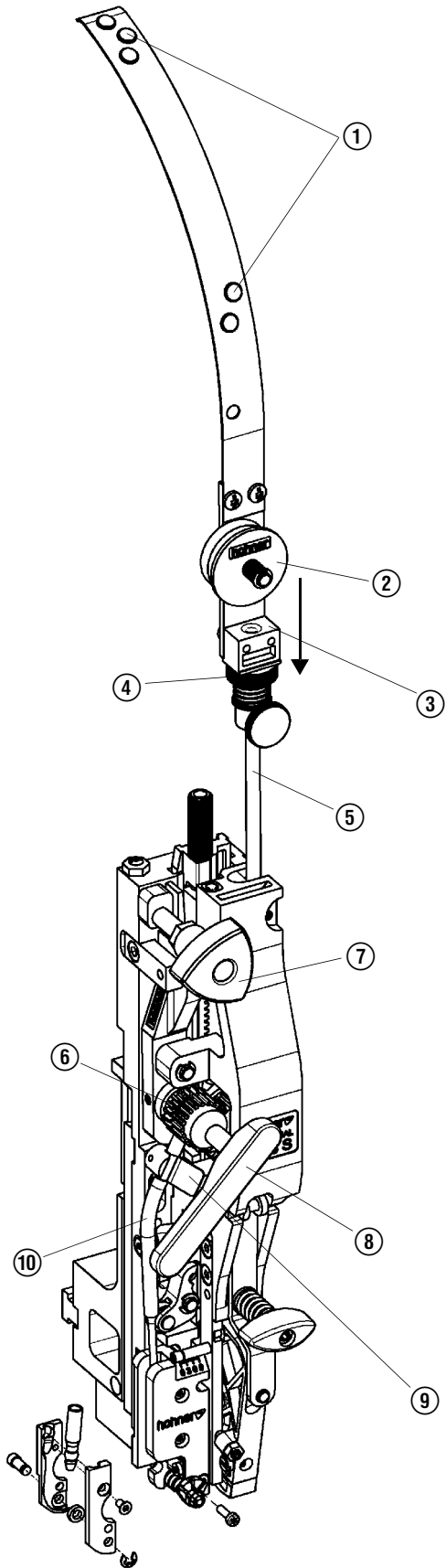
### 3.1.4 Instelling van de clincherkast

- Afb. 8 -

Het midden van de draadvormdelen van de hechtkop moet met het midden van de clincherkast precies in lijn liggen.

- Klemmoeren ① (resp. klemschroeven) losdraaien.
- Clincherkast ② verschuiven tot deze met het midden van de draadvormdelen precies in lijn ligt.
- Clincherkast door vasttrekken van de klemmoeren (resp. klemschroeven ) fixeren.

# Bedienung



Afb. 9



### 3.2 Invoeren van de hechtdraad

- Afb. 9 -

- Draadtransport uitschakelen (Driekantgreep ⑦ in "middenpositie" brengen).
- De hechtdraad van boven af doorschuiven, zoals volgt:  
door de ogen ① van de draadbeugel - tussen de beide viltstijven ② door in de draadterugloopblokkade ③ - door de draadgeleidingsbuis ⑤ tot tussen de beide transportrollen ⑦.
- Draadtransport weer inschakelen (Driekantgreep ⑦ naar links draaien, markeringsstreep wijst naar boven of beneden).
- Instelgreep ⑧ opzetten.
- Draad door naar rechts draaien (met de klok mee) van instelgreep ⑧ tot aan het mes verder transporteren.

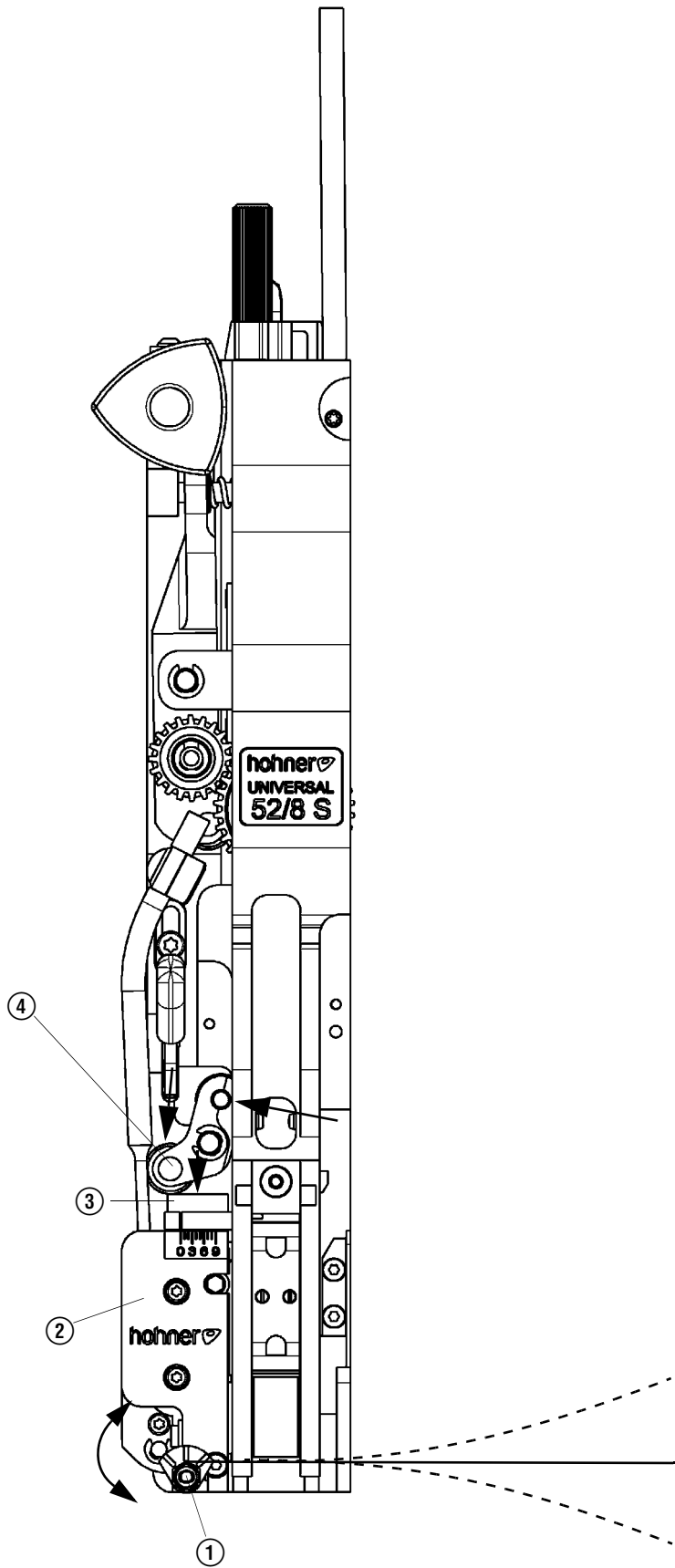
### 3.3 Verwijderen van de hechtdraad

- Draadtransport uitschakelen (Driekantgreep ⑦ in "middenpositie" brengen).
- Stelschijf ④ aan de draadterugloopblokkade naar beneden drukken om diens klemwerking op te heffen en de draad eruit trekken.

### 3.4 Uitbouw van de draadgeleidingshulsen bij opgelopen hechtdraad

Als er in de buurt van de draadgeleidingshulsen draad is vastgelopen, kan deze door demontage van de draadgeleidingshuls gemakkelijker worden verwijderd.

- Draadtransport uitschakelen (Driekantgreep ⑦ in "middenpositie" brengen).
- Veerklem ⑨ omhoogdrukken en draadgeleidingshuls ⑩ uitnemen.
- Draad ontwarren en uit de draadgeleidingshulsen uittrekken.
- Stelschijf ④ aan draadterugloopblokkade naar beneden drukken om diens klemwerking op te heffen en de draad eruit trekken.



Afb. 10

### 3.5 Richten van de hecht draad

- Afb. 10 -

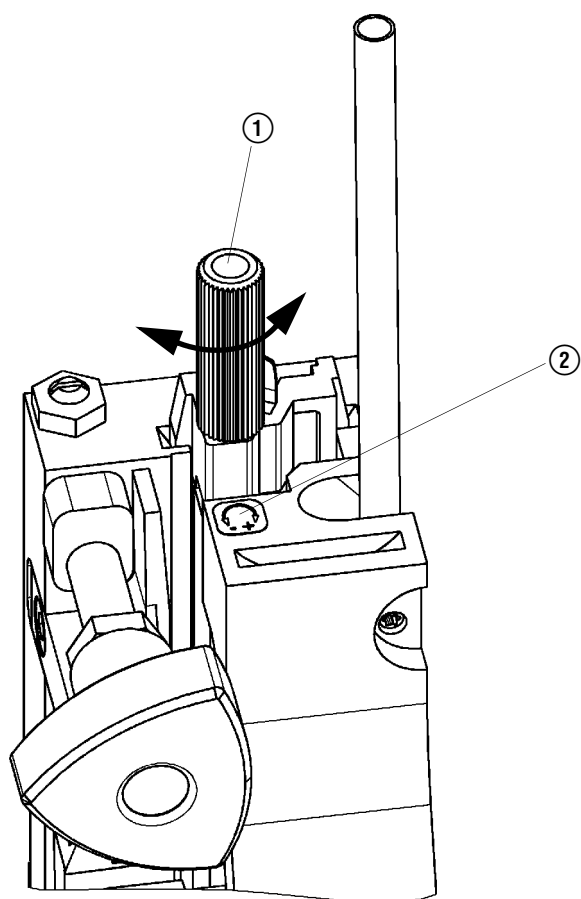
De hecht draad moet precies recht uit het rondmes uitlopen. De preciese rechtlijnige loop van de draad kan door verdraaien van de excentrisch gelagerde draadspoel ① worden ingesteld.

Draadtransport voor richtproces:

- ten eerste vormer uitbouwen. (vgl. 4.2.1 Wissel van de vormer)

- a) machinale draadtransport d.m.v. aandrijving van het hecht aggregaat. (kan bij sommige installaties erg duur zijn)
- b) manuele draadtransport (vgl. 3.2 Invoeren van de hecht draad) Met behulp van de meegeleverde verstelgreep kan, door draaien met de klok, de draad worden voorgeschoven. Daarbij is het zinvol, door neerdrücken van de messchuif ③, te lange draadstukken af te snijden.

- Excentrische bevestiging van de draadspoel ① met schroevendraaier draaien tot de hecht draad precies recht uit het rondmes uitloopt.



Afb. 11

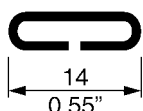
### 3.6 Instellen van de nietlengte

#### 3.6.1 Basisinstelling van de nietlengte

De instelling is afhankelijk van de slaghoogte van het aggregaat. Een lichte correctie is eventueel na de wissel van de draadsterkte nodig.

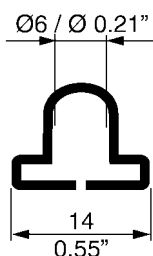
Een basisinstelling gebeurt vanaf fabriek (betrokken op 49 mm slag).

Normaalhechting:



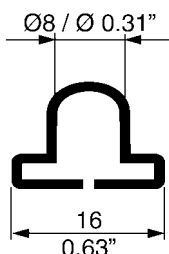
De benodigde draadlengte bij 2-vel-hechting bedraagt ca. 26 mm, daarbij het hechttaggregaat op 2-vel-hechting instellen.

Ringooghechting Standaardniet - L6 -:



De benodigde draadlengte bij 2-vel-hechting bedraagt ca. 32 mm, daarbij het hechttaggregaat op 2-vel-hechting instellen.

Ringooghechting speciale niet - L8 -:



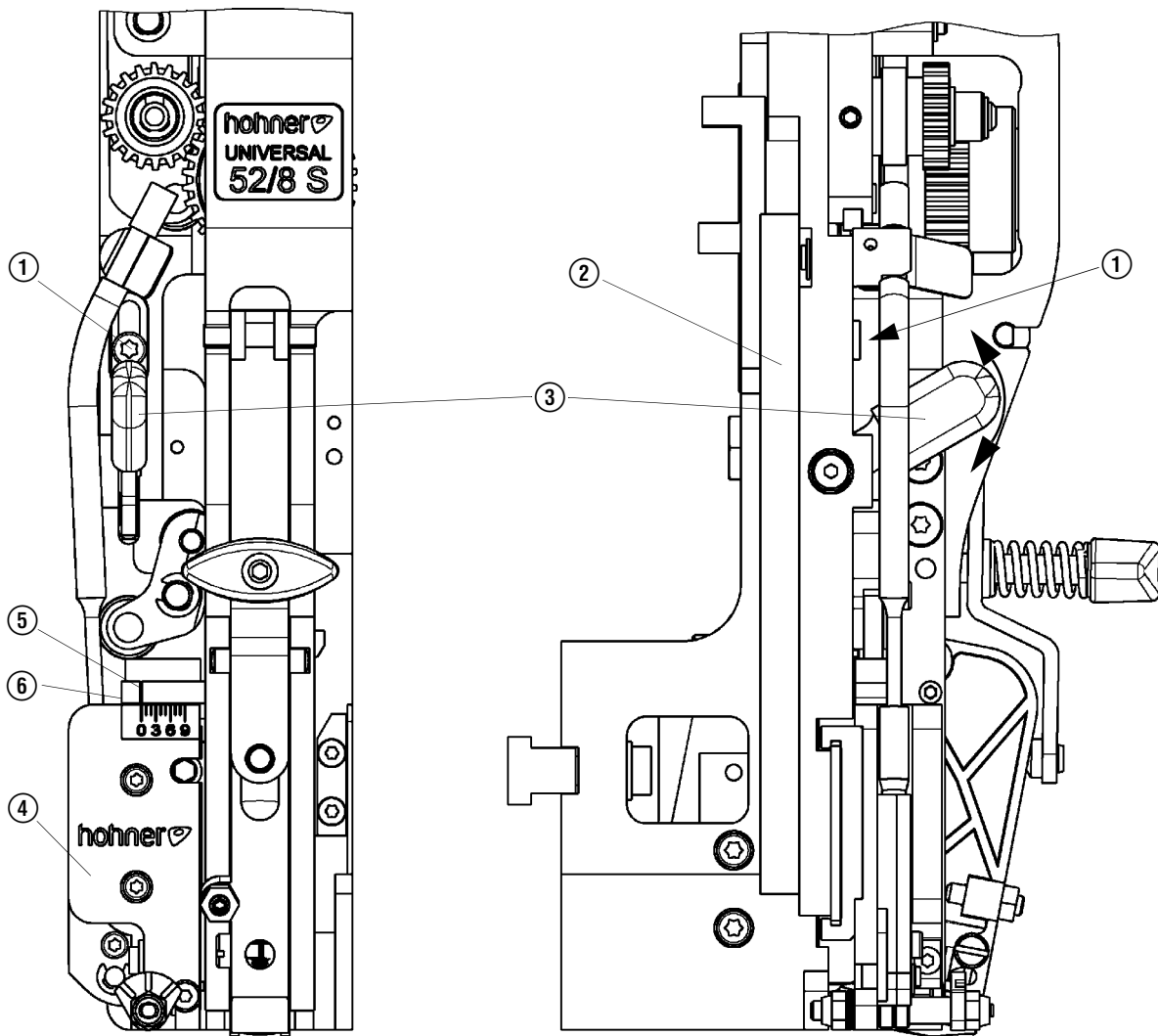
De benodigde draadlengte bij 2-vel-hechting bedraagt ca. 40 mm, daarbij het hechttaggregaat op 2-vel-hechting instellen.

**i** Bij wissel van normaalhechting tot ringooghechting (standaard -L6-) of omgekeerd moet de benodigde nietlengte worden aangepast.  
 Opmerking Daarbij de greepmoer ① ca. 12,5 draaiingen met de klok mee (+) voor meer draad resp. tegen de klok in (-) voor minder draad draaien.

#### 3.6.2 Fijninstelling van de nietlengte

- Afb. 12 -

De fijninstelling van de draadlengte gebeurt door testhechtingen. Indien de niet de gewenste lengte heeft, kan door **draaien (+)** van de greepmoer ① meer draad of door **draaien (-)** van de greepmoer minder draad worden bijgevoerd (vgl. schaal ②).



Afb. 12

### 3.6.3 Instelling van de potenlengte van de niet (met centraalverstelling)

- Afb. 13 -

Na instelling van de draadlengte moet ook de pootjeslengte van de hechnieten ingesteld worden. Hecht-aggregaat op 2-vels-hechting instellen.

- Torsieschroef ① losmaken.
- Verstelbuisconstructie ② door verstellen van de verstelhevel ③ verschuiven. De beide gebogen hecht-nietpootjes moeten even lang zijn.
- Torsieschroef ① weer vastmaken.

Door testhechting pootjeslengte testen. Is correctie nodig, dan moet deze procedure herhaalt worden.

#### Normaalniet



hogere waarde instellen



kleinere waarde instellen

#### Ringoogniet



hogere waarde instellen



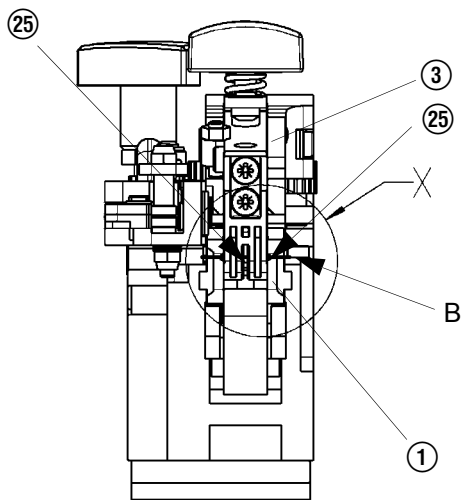
kleinere waarde instellen

### 3.6.4 Handmatig instellen van de pootjeslengte (zonder centrale verstelling)

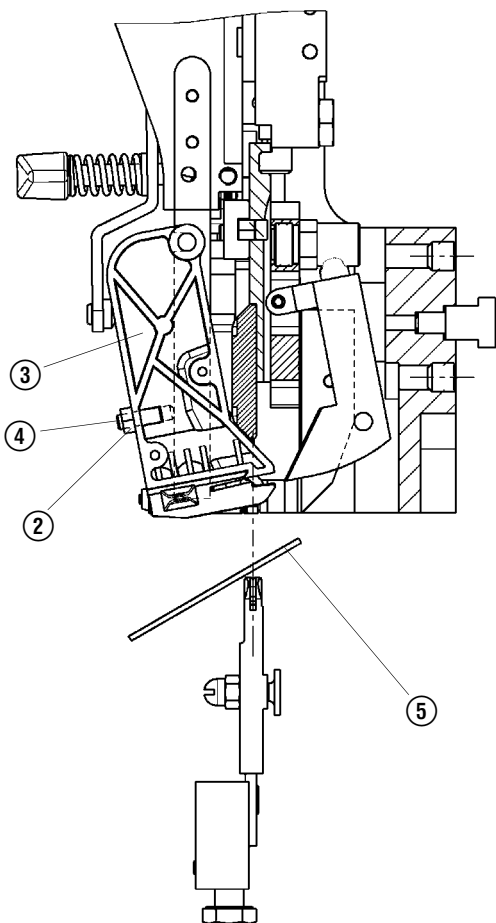
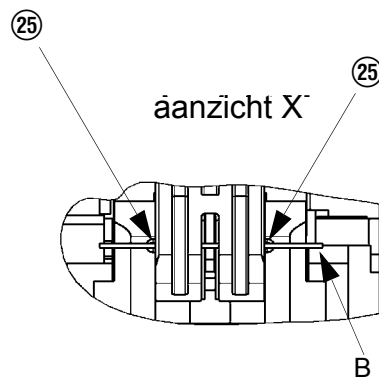
- Afb. 13 -

Na instelling van de draadlengte moet ook de pootjeslengte van de hechnieten ingesteld worden. De beide gebogen hechnietpootjes moeten even lang zijn. De pootjeslengte van de niet is afhankelijk van de hechtmiddeldikte. Om de hechtmiddeldikte aan te passen, moet de messenkast ④ door verstellen van de verstelhevel ③ ingesteld worden. De kerf op de schaalpen ⑤ geeft de ingestelde waarde aan van de hechtmiddeldikte in mm, voor normale nieten.

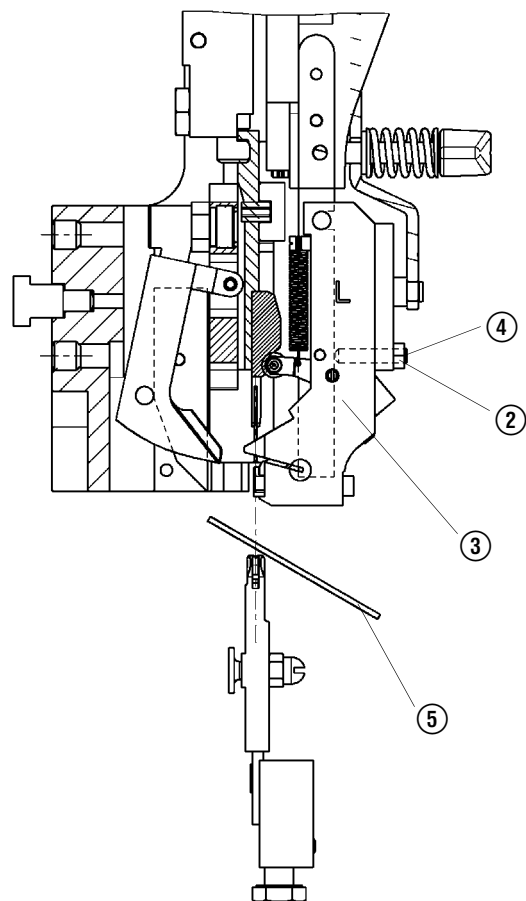
Het einde van de schaalpen ⑥ geeft de ingestelde waarde aan van de hechtmiddeldikte in mm, voor ringoognieten (-L6-).



Afb. 13



Afb. 14



Afb. 15



### 3.7 Instellen van de vormer

- Afb. 14, Afb. 15, Afb. 16 -

Een onberispelijke hechting is alleen maar gewaarborgd, als de vormer ③ zo ver inzwaaid, dat de hecht-draad (Pijl B) precies onder het groefmidden (Pijlen A) van de buigunit ① komt.

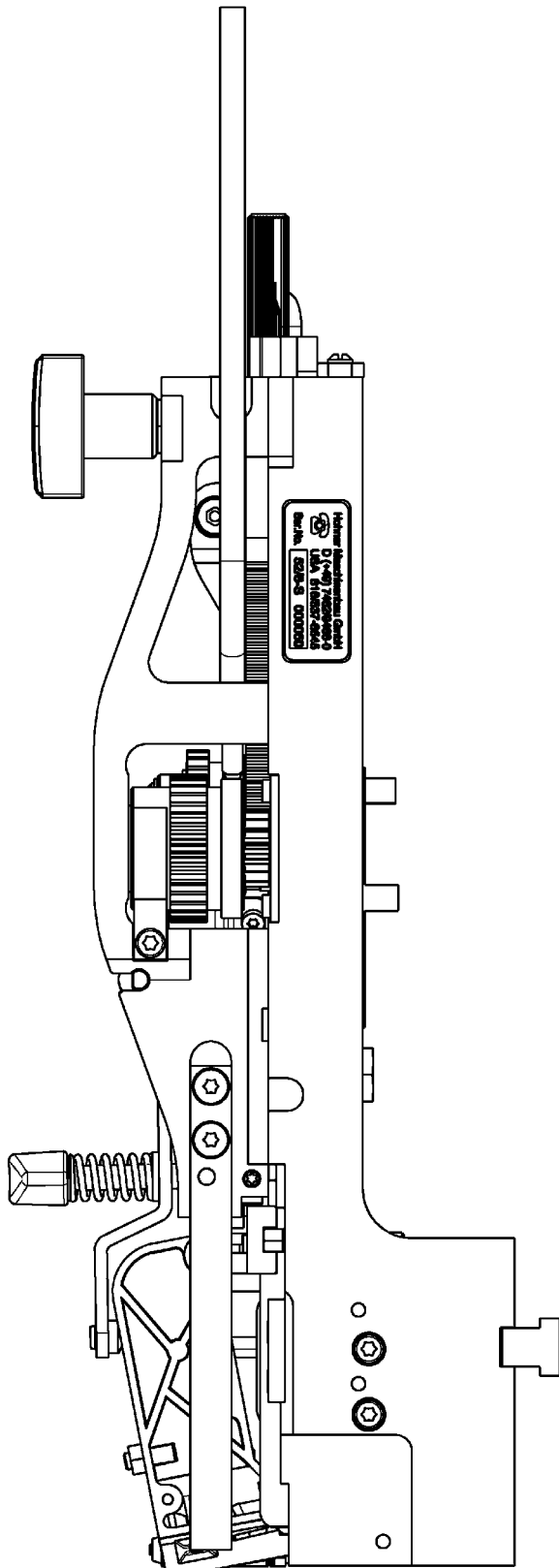
Met een op de clincherkast gelegde spiegel ⑤ kan de instelling aan de ingebouwde hechtkop makkelijk gecontroleerd worden. De vormer ③ moet de draad (Pijl B) precies in de lijn tot groef (Pijlen A) van de buigunit ① houden.

- Losdraaien van de klemschroef ②.
- Draaien van de excentrische vormeraanslag ④ tot de lijn precies is bereikt.
- Vasttrekken van de klemschroef ②.

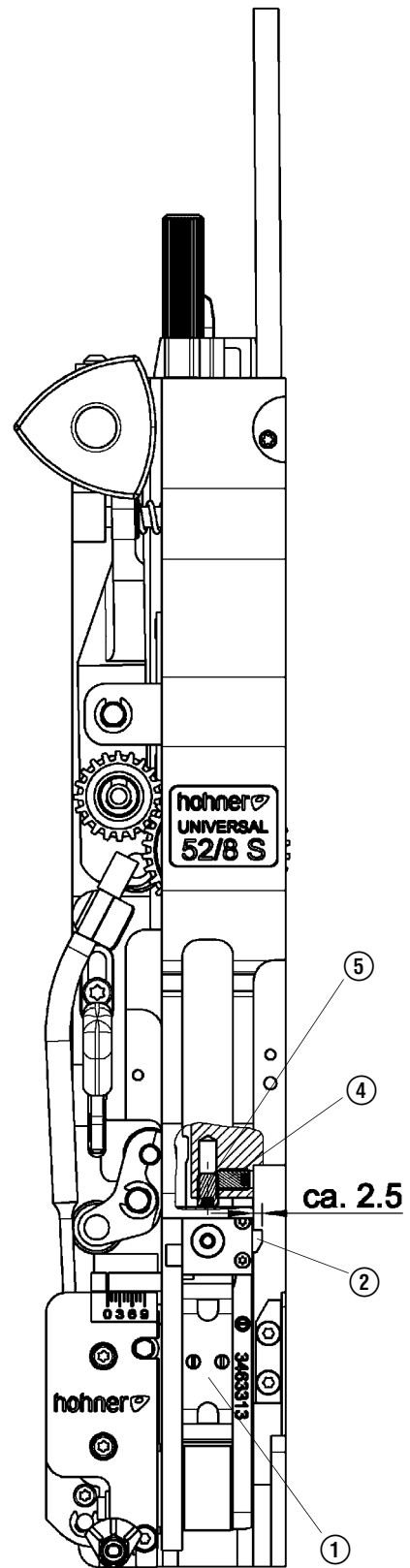


Bij wissel van de hecht draadsterkte moet de vormerinstelling gecontroleerd, eventueel gecorrigeerd worden.

Opmerking



Afb. 16



Afb. 17

### 3.8 Instellen van de buigunit

- Afb. 17, Afb. 18 -

Om een probleemloze hechting te bereiken, moet de hechtkop op de slaghoogte van het hechtaggregaat ingesteld zijn (af fabriek wordt een basisinstelling uitgevoerd). Corrigeren is alleen dan nodig, wanneer de schakeltong ② in de buigunit ① in bovenste positie niet ontgrendeld, d.w.z. indien de schakeltong niet ca. 2,5 mm zijdelings uit de buigunit ① uitsteekt.

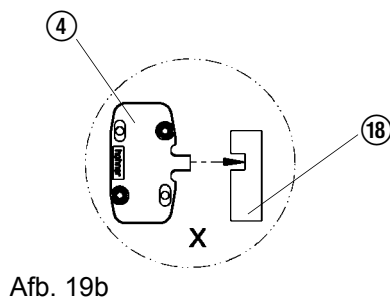
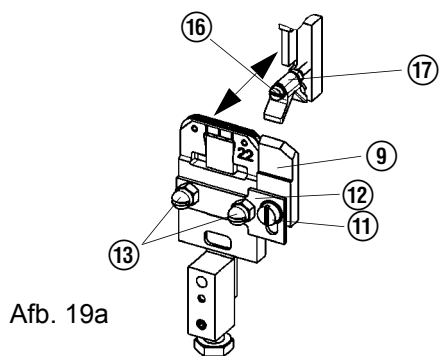
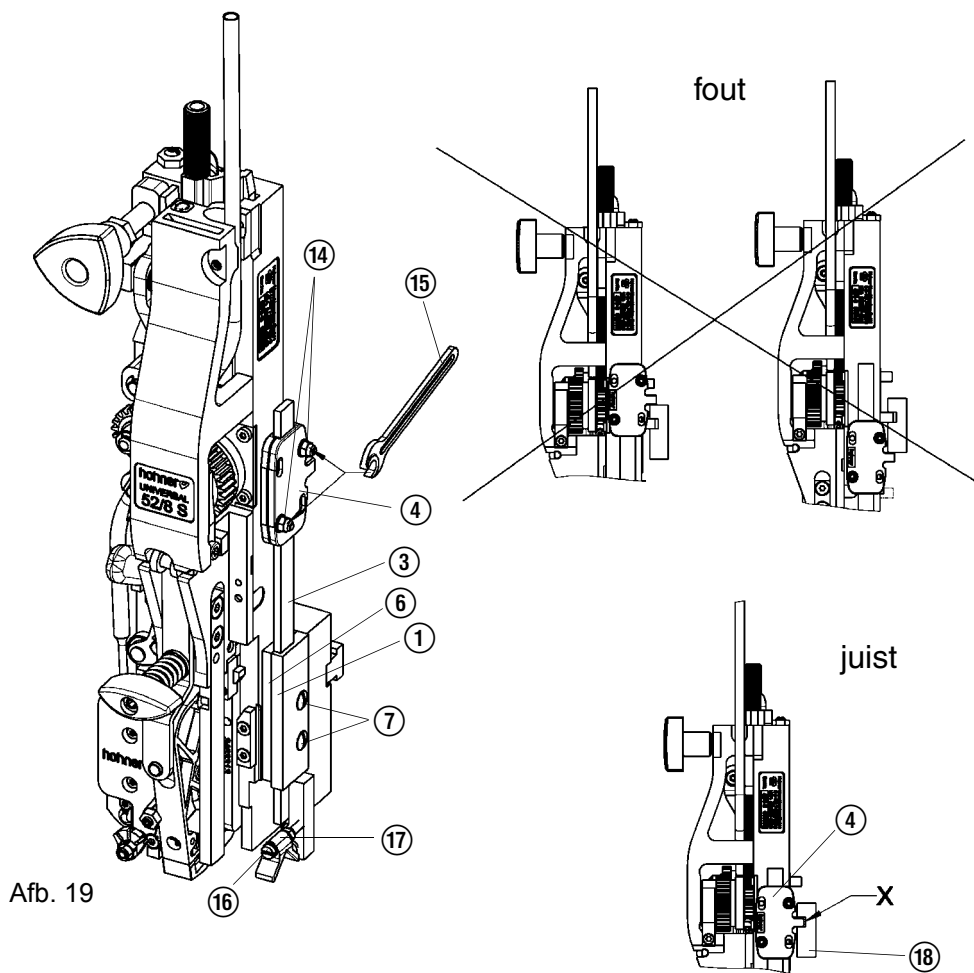
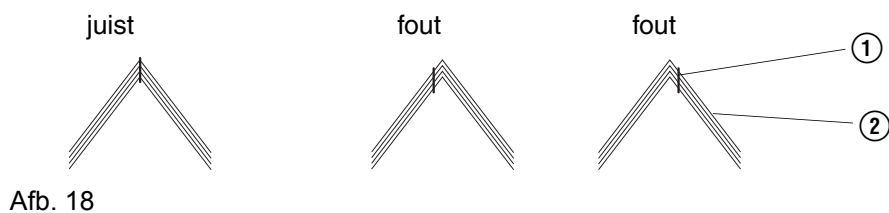
Als verdere afstelling noodzakelijk is:

- Hechtaggregaat naar onderste positie voeren en vormer uitnemen (vgl. 4.2.1 Wissel van de vormer).
- Contraschroef ④ losmaken en stelschroef ⑤ enigszins uitdraaien.
- Contraschroef na verstellen weer aandraaien.
- Nu aggregaat laten lopen en testen of de schakeltong ② ontgrendeld wordt.

Gebeurt dat niet, de procedure zo vaak herhalen totdat een probleemloze werking gegarandeerd is.

- Vormer weer inbouwen (vgl. 4.2.1 Wissel van de vormer).

# Bediening



### 3.9 Centreerdelen

De centreerdelen worden slechts bij een zadelhechting ingezet. Zij dienen de preciese positionering van de hechniet ① in het vouwmidden van de vellen ② (- Afb. 19 -).

#### 3.9.1 Inbouw van de neerdrukarm

- Afb. 19 -

- De buisconstructie van de neerdrukarm ③ met meenemer ④ tussen de afstandsplaat ⑥ en de geleideplaat ⑦ leggen (platen en buisconstructie moeten licht ingevet zijn).
- De schroeven ⑧ door de platenboorgaten in de schroefdraad aan de behuizing indraaien en vasttrekken, daarbij moet de buisconstructie ③ parallel tot de rand van de behuizing staan.

Voor een correcte functie van de neerdrukarm is een juiste instelling van de meenemer ④ nodig. Met de muilsleutel ⑮ kunnen de beide instelmoeren ⑭ gelijkmatig gedraaid worden (gelijke spleetbreedten tussen de beide platen).



Opmerking

De instelmoeren ⑭ worden zo strak (met de klok) aangetrokken, dat de buisconstructie van de neerdrukarm ③ nog net met twee vingers naar boven en beneden verschuivbaar is (verschuifkracht 15-20 N).

Van tijd tot tijd moeten buisconstructie en geleideplaten licht ingevet worden en de instelmoeren ⑭ eventueel nagetrokken worden.

- Een te sterke instelling veroorzaakt verhoogde slijtage van de functiedelen en markeringen op het hechtmiddel.
- Een te zwakke instelling veroorzaakt het neervallen van de neerdrukarm en daarmee een blokkade van het hechtmiddel.



Bij de inbouw van de hechtkop met de neerdrukarm (- Afb. 20b -) op de juiste plaatsing van de meenemer ④ in de groef van de aandrijfbalk ⑯ letten (aanzicht "X").

#### 3.9.2 Inbouw van de ruiters

- Afb. 20a -



- Ruiters ⑨ met borgplaat ⑫ d.m.v. moeren resp. schroeven ⑬ aan de clincherkast bevestigen.
- Klemschroef ⑪ losdraaien.
- Ruiters ⑨ in het langsgat verschuiven - de hoogte van het ruitersprisma ⑨ op ca. 0.5 mm boven de clincherkast instellen.
- Klemschroef ⑪ vasttrekken.

#### 3.9.3 Instelling van het centreersprisma

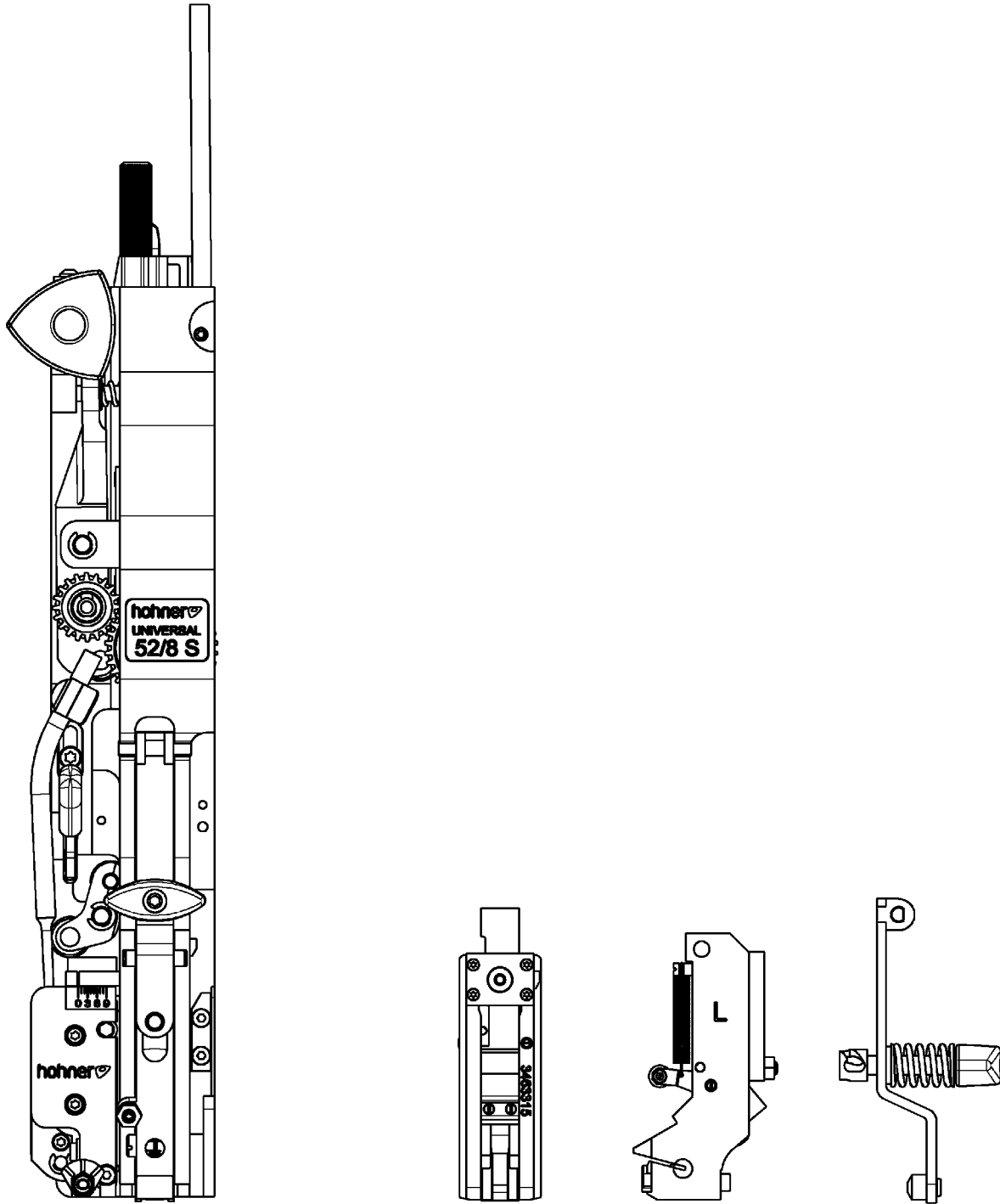
- Afb. 20a -

Door draaien van de stelschroef ⑯ kan het centreersprisma ⑰ naar voren of achteren worden verschoven.

- Centreersprisma ⑰ zo ver verstellen, dat het in een lijn met het ruitersprisma ⑨ ligt.
- Eventueel corrigeren na testhechtingen.

### 3.10 Wisseldelen - Ombouw (Niettype)

Ombouw van de hechtkop (Standaardniet / Ringoogniet)



Afb. 20

### 3.10.1 Wisseldelen

- Afb. 20 -

Voor de ombouw van standaardhechting tot ringooghechting is een alternatieve onderdelenset art.-nr. 0522 940 benodigd, bestaande uit:

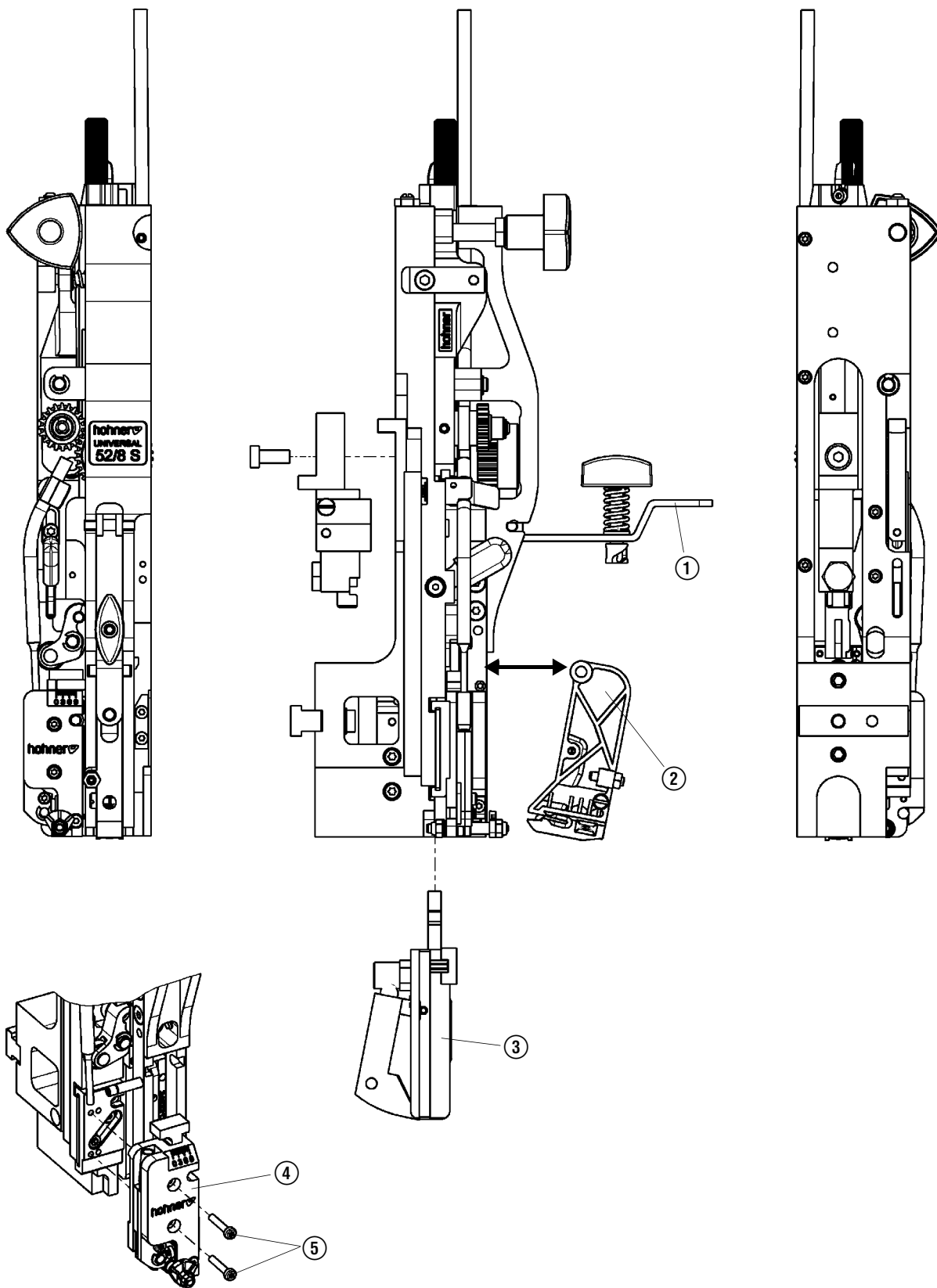
Buigunit -L6-, cpl.	art.nr. 9963 408
Vormer -L6-, cpl.	art.nr. 9963 410
Vormerhevel -L-	art.nr. 9963 840

Of alternatieve onderdelenset ringoog L7, art.nr. 0522 944, bestaand uit:

Buigunit -L7-, cpl.	art.nr. 9963 458
Vormer -L7-, cpl.	art.nr. 9963 455
Vormerhevel -L-	art.nr. 9963 840

Of alternatieve onderdelenset ringoog -L8-, art.nr. 0522 942, bestaand uit:

Buigunit -L8-, cpl.	art.nr. 9963 440
Vormer -L8-, cpl.	art.nr. 9963 435
Vormerhevel -L-	art.nr. 9963 840



Afb. 21



### 3.11 Werkwijze - Ombouw van standaard- naar ringooghechting

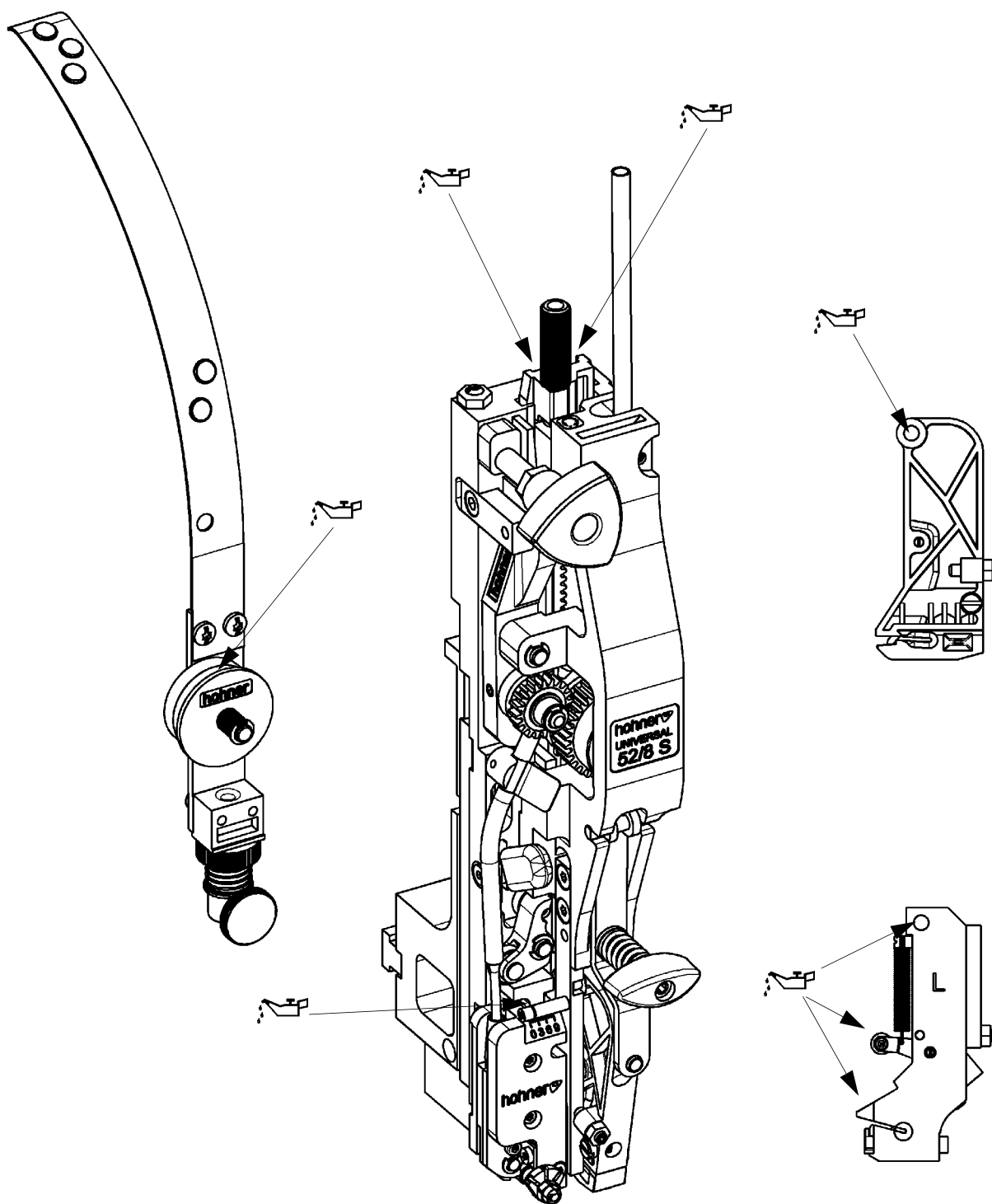
- Afb. 21 -

- Hechtkop demonteren (vgl. 3.1 Inbouw van de hechtkop).
- Vormerhevel ① art.nr. 9963 590 vervangen door vormhevel -L- art.nr. 9963 840.
- Vormer demonteren (vgl. 4.2.1 Wissel van de vormer).
- Buigunit demonteren (vgl. 4.2.2 Vervangen van de buigunit).
- Buigunit en vormer voor de ringooghechting in omgekeerde volgorde weer monteren.
- Messenkast ④ door losmaken van schroef ⑤ aan het rechter bevestigingspunt van de geleiding demonteren. Messenkast 4 mm naar links plaatsen. Messenkast aan linker bevestigingspunt van de geleiding weer plaatsen en de schroeven ⑤ vastzetten.
- Hechtkop monteren en instellen (vgl. 3.1 Inbouw van de hechtkop).

### 3.12 Aanpassen van de instellingen van niet- en pootjeslengte

Omdat ringoognieten een langer draadstuk nodig hebben, is opnieuw instellen noodzakelijk van de nietlengte resp. pootjeslengte (vgl. 3.6 Instellen van de nietlengte)

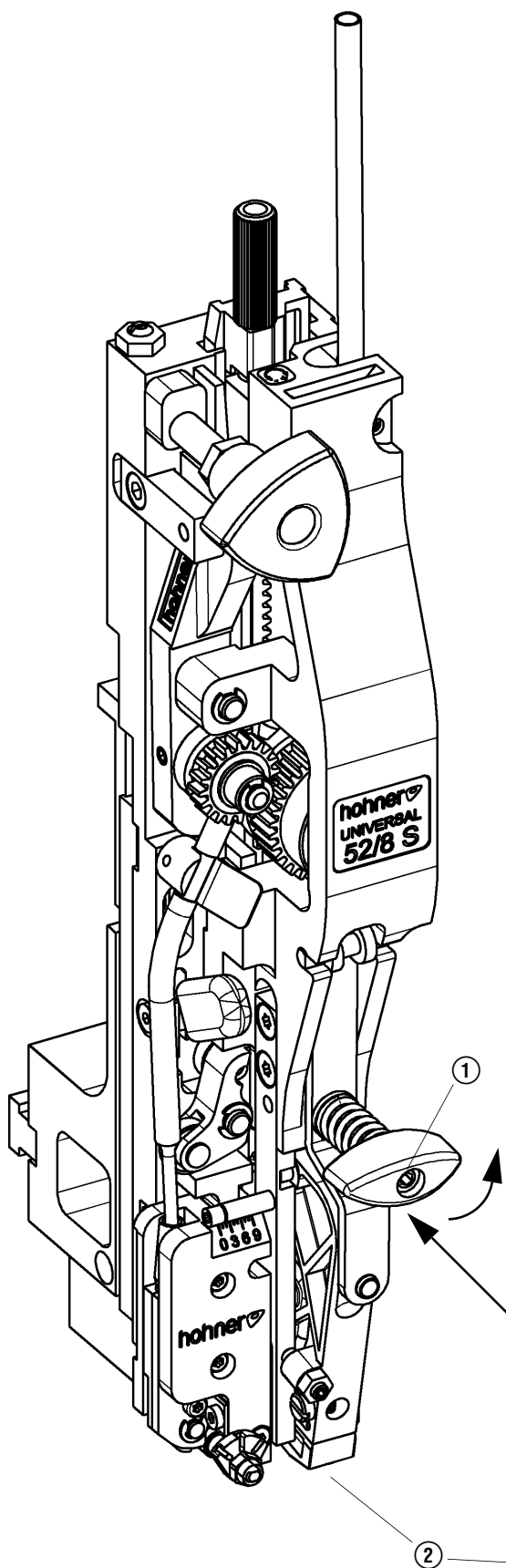
4 Service



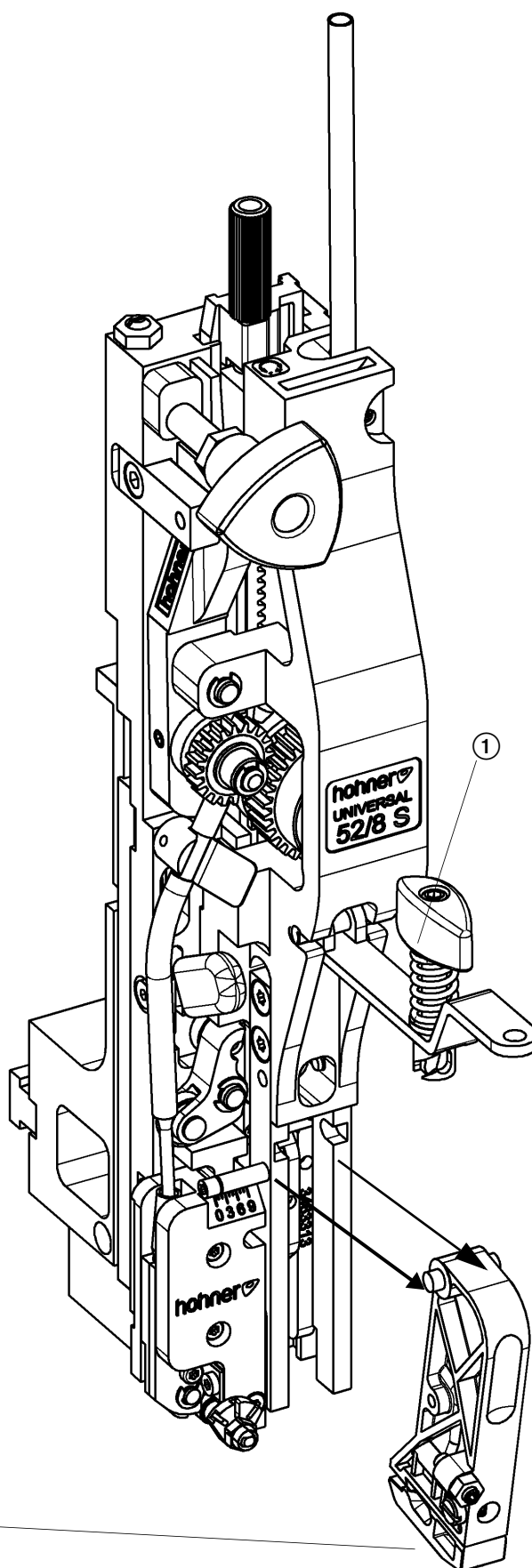
Afb. 22



4.2 Montage en wissel van delen



Afb. 23



Afb. 24

#### 4.2.1 Wissel van de vormer

- Afb. 23, Afb. 24 -

- Spangreep ① licht indrukken en 90° naar links (tegen de klok in) draaien en naar boven klappen.
- Vormer ② naar voren uitnemen.

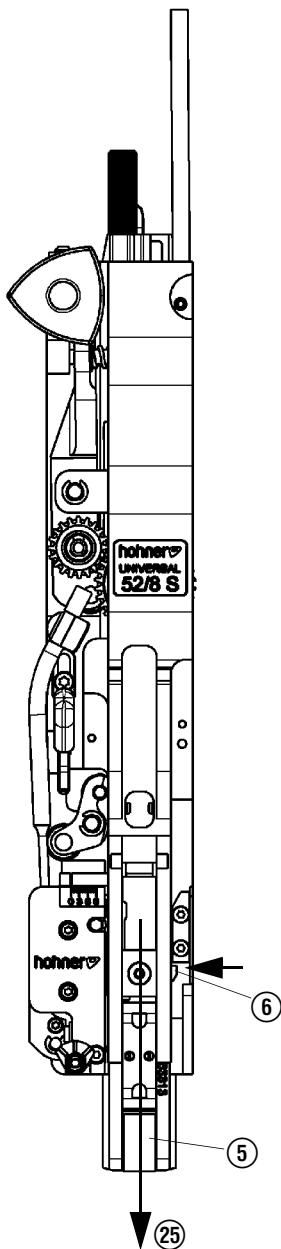


Opmerking

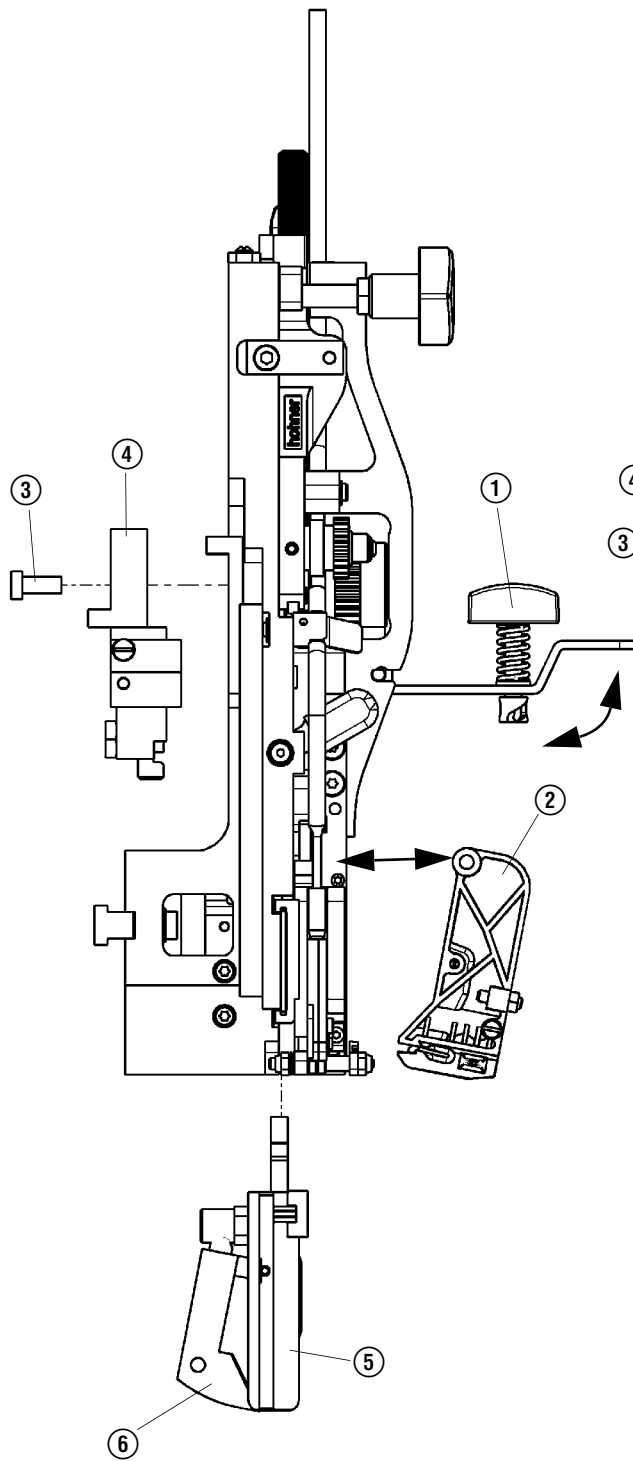
De montage gebeurt in omgekeerde volgorde.

Spangreep ① staat horizontaal in vergrendelde positie en verticaal in ontgrendelde positie.

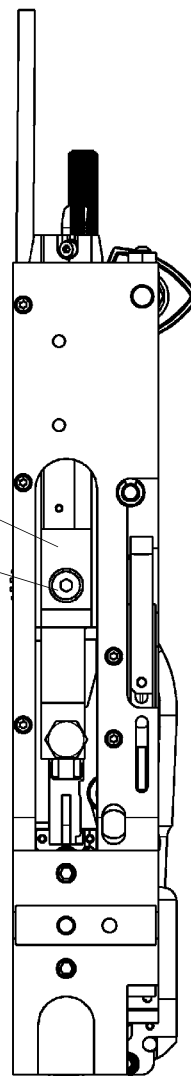
- Vormer volgens Hoofdstuk 3.7 instellen.



Afb. 25



Afb. 26



Afb. 27

#### 4.2.2 Vervangen van de buigunit

- Afb. 25, Afb. 26, Afb. 27 -

- Om de buigunit ⑤ te vervangen, de spangreep ① licht indrukken en 90° naar links (tegen de klok in) draaien en naar boven klappen.

- Vormer ② naar voren uitnemen.

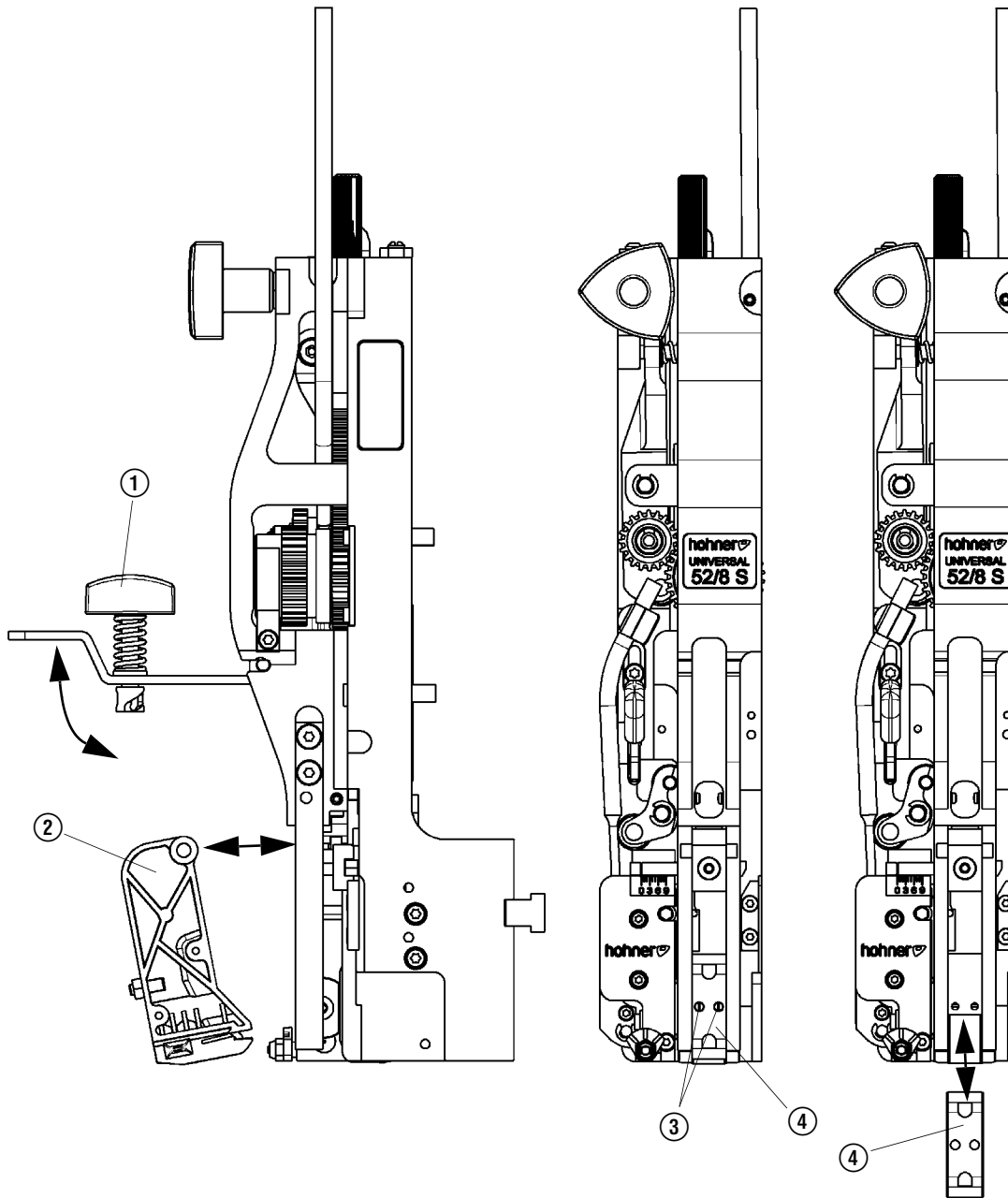
- Inbussschroef ③ losmaken en meenemer d demonteren.

- De buigunit ⑤ naar onderen uittrekken (**pijl A**)

De montage gebeurt in omgekeerde volgorde.



Bij het inschuiven van de buigunit ⑤ in de hechtkop moet de schakeltong ⑥ licht in de buigunit worden ingedrukt.



Afb. 28



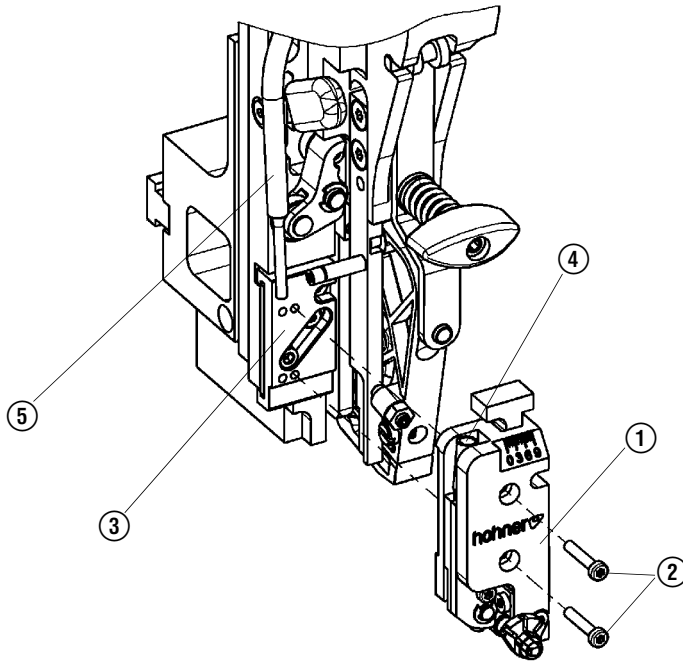
### 4.2.3 Vervangen van de drijver

- Afb. 28 -

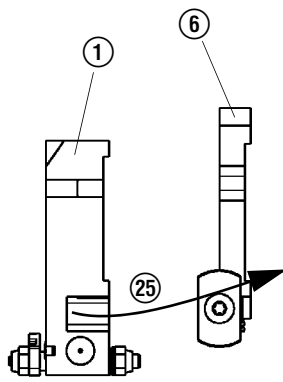
De drijver kan op twee manieren gebruikt worden (alleen bij normale niethechting). Als een zijde beschadigd of uitgeslagen is kan de drijver omgedraaid worden.

- Spangreep ① licht indrukken en 90° naar links (tegen de klok in) draaien en naar boven klappen.
- Vormer ② naar voren uitnemen.
- De beide schroefbouten ③ in drijver ④ uitdraaien en de drijver naar onderen uittrekken.

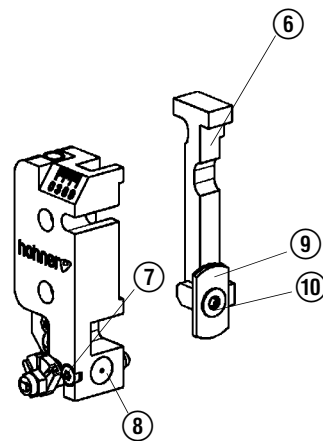
De montage gebeurt in omgekeerde volgorde.



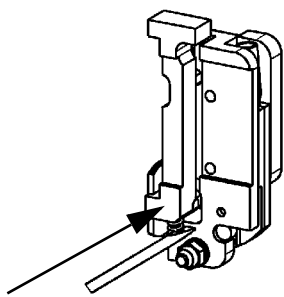
Afb. 29



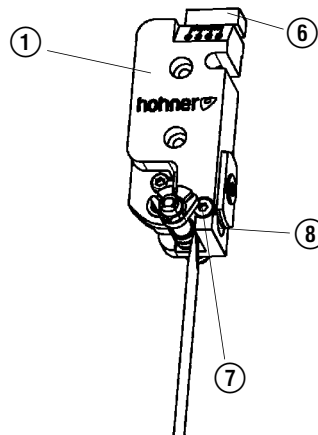
Afb. 30



Afb. 31



Afb. 32



Afb. 33

#### 4.2.4 Wissel van de messen

- Afb. 29 -

- Voor de wissel van de messen messenkast ① door draaien van het kartelwiel ② geheel uit de geleiding ③ uitrijden en van de hechtkop afnemen.



- Afb. 30 -

- Messenschuif ⑥ uit de messenkast ① eruit schuiven (Pijl A)  
Let erop, dat de drukveer daarbij niet eruit springt.

- Wissel van de messen (zie volgende hoofdstukken)



- Afb. 32 -

- Messenschuif ⑥ weer in de messenkast ① inbouwen (Pijl B) Daarbij drukveer van de messenschuif met een schroevendraaier samendrukken en in de messenkast inschuiven. Erop letten, dat de drukveer niet omgebogen wordt.



- Afb. 29-

- Draadgeleidingshuls ⑤ in het boorgat ④ aan de messenkast steken.
- Messenkast ① op de geleider ③ plaatsen (Let op: de rechter bevestigingsschroefdraad dient voor normale nieten en de linker bevestigingsschroefdraad voor ringoognieten).
- De schroeven ② vastdraaien.

##### 4.2.4.1 Draaien/Wissel van het vlakmes

- Afb. 31 -



Het vlakmes heeft 2 snijkanten. Als de eerste snijkant bot is, kan het mes omgedraaid worden (per zijde ca. drievoudig, licht gedraaid, bruikbaar)

Opmerking

- Bevestigingsschroef ⑩ uitdraaien.
- Vlakmes ⑨ omdraaien of vervangen en de bevestigingsschroef ⑩ vastdraaien.

##### 4.2.4.2 Wissel van het rondmes

- Afb. 31 -

Het rondmes kan door te verdraaien meermaals gebruikt worden.

- Klemschroef ⑦ losdraaien en rondmes ⑧ eruit nemen.
- Nieuw rondmes volledig in de zitting in de messenkast indrukken.
- Rondmes instellen (vgl. 4.2.4.3 Instellen van het rondmes).

##### 4.2.4.3 Instellen van het rondmes

- Afb. 33 -

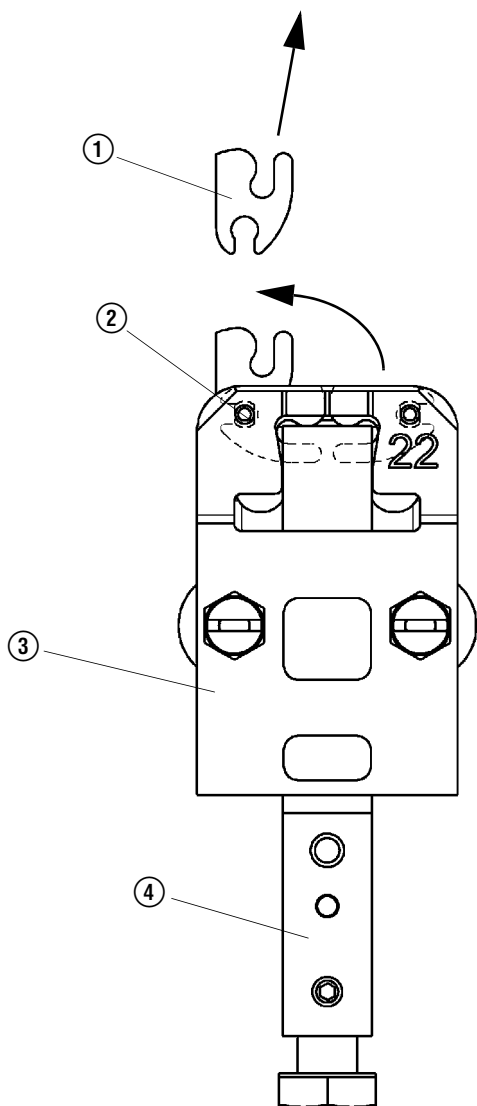
Het rondmes wordt zo ingesteld, dat een zuivere snede van de draad is gewaarborgd.

Daartoe, bij ingebouwde messen, door "voorzichtig" slingeren met een schroevendraaier de spleet tussen het vlak- en rondmes instellen.

- Klemschroef ⑦ losdraaien en rondmes ⑧ door "slinger" met schroevendraaier precies aan het vlakmes aanleggen.
- Klemschroef ⑦ vasttrekken.



Bij een te nauwe instelling van de messen kan de messenschuif ⑥ blokkeren en een draadoploop veroorzaken.



Afb. 34

#### 4.2.5 Wissel van de clincher

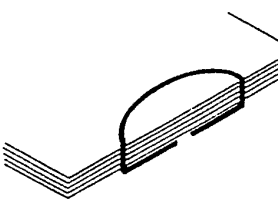



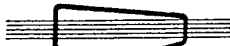
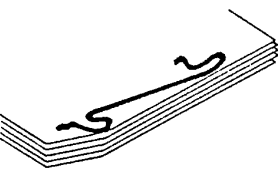
- Afb. 34 -


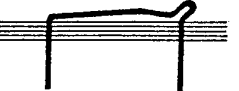


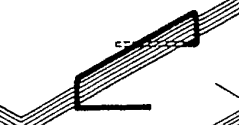
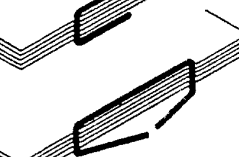




Clincherklepstoter ④ naar beneden eruit trekken. Clincher ① in de clincherkast ③ naar boven draaien en uit de borgpen ② eruit trekken. Nieuwe clincher op de borgpen schuiven en naar het clincherkastmidden draaien. Clincherklepstoter weer invoeren.

## 5 Storingen

### 5.1 Oorzaken en verhelping van storingen

Navolgend vindt U enkele voorbeelden voor storingen met aangifte van de eventuele oorzaak. Als er verschillende oorzaken mogelijk zijn, zijn voor de verhelping soms meerdere voorstellen genoemd. U moet niet alle tesamen opvolgen en pas dan het resultaat proeven, maar zinvol step voor step doorgaan, met daartussen liggende tests. Versleten delen moeten altijd uitgewisseld worden.

Nietbeeld	Storing	Mogelijke oorzaken en verhelping van storingen
	<p>Nietrug is bananenvormig gebogen:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zwakke resp. zachte draad.</li> <li>- Draad niet gericht, vgl. 3.5.</li> <li>- Rond- of vlakmes versleten, vgl. 4.2.4.</li> <li>- Aandrukkraft van de schoentong te zwak: blokkerende draadstukken verwijderen of drukveer in de schoentong vervangen.</li> <li>- Draad binnen de drijver vuil, versleten of uitgebroken. Drijver uitbouwen, vgl. 4.2.3.</li> <li>drijverril reinigen resp. drijver vervangen.</li> </ul>
	<p>Nietrug ligt niet strak aan:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Hechting te zwak gedrukt: Hechtaggregaat op hecht-dikte instellen.</li> </ul>
	<p>Nietpootjes worden niet voldoende gebogen:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Hechting te zwak gedrukt: Hechtaggregaat op hecht-dikte instellen.</li> <li>- Clincher komt niet ver genoeg naar boven: Druk voor clincherslag aan het hechtaggregaat instellen.</li> <li>- Tijdelijke afloop van de clincher activering tot de slag-beweging is niet correct: Hechtaggregaat moet door de fabrikant nieuw worden ingesteld.</li> </ul>
	<p>Nietrug ligt niet strak aan en is zadelvormig doorgebogen:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Hechting te zwak gedrukt: Hechtaggregaat op hecht-dikte instellen.</li> <li>- Zwakke resp. zachte draad.</li> <li>- Aandrukkraft van de schoentong te zwak: blokkerende draadstukken verwijderen of drukveer in de schoentong vervangen.</li> </ul>
	<p>Nietpootjes stui-ken en worden niet juist gebo-gen:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zwakke resp. zachte draad.</li> <li>- Draad niet gericht, vgl. 3.5.</li> <li>- Clincherkast uitrichten, vgl. 3.1.4.</li> <li>- Verschillende pootjeslengten, vgl. 3.6.3.</li> <li>- Het gehele draadstuk te kort, vgl. 3.6.2.</li> <li>- Rond- of vlakmes versleten, vgl. 4.2.4.</li> </ul>
	<p>De draad steekt niet door, daar-door ontstaan van ogen:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zwakke resp. zachte draad.</li> <li>- Buigunitril door draadstukken verstopt.</li> <li>- Rond- of vlakmes versleten, vgl. 4.2.4.</li> <li>- Draad binnen de drijver vuil, versleten of uitgebroken. Drijver uitbouwen: Drijverril reinigen resp. drijver ver-vangen, vgl. 4.2.3.</li> <li>- Aandrukkraft van de schoentong te zwak: blokkerende draadstukken verwijderen of drukveer in de schoentong vervangen.</li> <li>- Clincherkast uitrichten, vgl. 3.1.4.</li> </ul>

	<p>Nietpootjes breken af:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Te broose draad: andere draadqualiteit gebruiken.</li> <li>- Vormer door draadstukken blokkeerd: Draadstukken verwijderen, eventueel vormer uitbouwen.</li> <li>- Grijpveer of grijper in de vormer defekt.</li> <li>- Draadsterkte past niet met de draadgeleidingsdelen (buigunit en drijver) overeen.</li> <li>- Vormer op buigunitril instellen.</li> </ul>
	<p>Knobbel aan een niethoek:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zwakke resp. zachte draad.</li> <li>- Drijver uitgebroken, vgl. 4.2.3.</li> <li>- Rond- of vlakmes versleten, vgl. 4.2.4.</li> <li>- Draad niet gericht, vgl. 3.5.</li> </ul>
	<p>Nietpootjes lopen samen resp. uit elkaar:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Rond- of vlakmes versleten, vgl. 4.2.4.</li> <li>- Draad niet gericht, vgl. 3.5.</li> <li>- Clincherkast uitrichten, vgl. 3.1.4.</li> </ul>
	<p>Pootjeseinden verkeerd omgelegd:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zwakke resp. zachte draad.</li> <li>- Draad niet gericht, vgl. 3.5.</li> <li>- Rond- of vlakmes versleten, vgl. 4.2.4.</li> </ul>
	<p>Een pootje resp. beide pootjes worden schuin omgelegd:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Drijver uitgebroken, vgl. 3.1.3.</li> <li>- Instelling van de clincherkastopname naar de hechtkopname, vgl. 3.1.4.</li> <li>- Draad niet gericht, vgl. 3.5.</li> </ul>
	<p>Nietpootjes worden naar dezelfde kant schuin omgelegd:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Instelling van de clincherkastopname naar de hechtkopname, vgl. 3.1.4.</li> <li>- Draad niet gericht, vgl. 3.5.</li> <li>- Buigunitvergrendeling defekt, vgl. 4.2.2.</li> <li>- Buigunit versleten.</li> </ul>
	<p>Licht gebogen draadstukken vallen eruit:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Draad niet gericht, vgl. 3.5.</li> <li>- Afsnijschuif klemt: Rondmes naar vlakmes te sterk ingesteld, vgl. 4.2.4.3.</li> <li>- Afsnijwip blokkeerd, drukveer in de afsnijblok defekt.</li> </ul>
	<p>Draadlus tussen transportwielen en draadgeleidingsbuis:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vormer verkeerd ingesteld vgl. 4.2.1.</li> <li>- Afsnijschuif blijft hangen: <ul style="list-style-type: none"> <li>- drukveer defekt</li> </ul> </li> <li>- messen te sterk ingesteld</li> <li>- Draadgeleidingen beneden verstopt</li> </ul>
	<p>Uitvallen van rechte draadstukken:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- zwakke bladveer voor vormer op deksel.</li> <li>- Draad niet gericht, vgl. 3.5.</li> <li>- Vormer verkeerd ingesteld, vgl. 4.2.1.</li> </ul>
	<p>Verhelping bij storingen: Ringoghechting</p>	<p>Grotendeels vindt U de fouten en diens oorzaken in het voorafgaande hoofdstuk.</p>