



MOBILE FINGERSTANZVORRICHTUNG FÜR KUNSTSTOFFTRANSPORTBÄNDER



Mobile Fingerstanzvorrichtung zum Vorbereiten von Fingerverbindungen

Vorteile

- > geringes Gewicht (19 kg)
- > leichte und schnelle Handhabung
- > für jede Bandbreite verwendbar
- > verkürzte Standzeiten bei Bandmontagen
- > für gerade oder diagonale Fingerverbindungen (abhängig vom Stanzmesser)

Zubehör

- > Stanzmesser, 1.000 mm lang (andere Längen sind möglich)
- > Bedienungsanleitung

Technische Daten

- > für 60°, 75° und 90° Verbindungen

Funktionsbeschreibung

Um eine Schweißverbindung vorzubereiten, wird die mobile Fingerstanzvorrichtung und ein geeignetes Stanzmesser benötigt. Die Hydraulik der Stanzvorrichtung erzeugt den zum Schneiden der Finger notwendigen Druck, der auf einen Stempel wirkt. Der Stempel schneidet dann mithilfe des Stanzmessers die Fingerform in das Band.

Die ersten Finger werden am Bandrand geschnitten. Sektionsweise werden dann die Finger über die gesamte Bandbreite geschnitten, indem die Stanzvorrichtung verschoben wird. Um sie leicht bewegen zu können, ist sie mit Rollen ausgerüstet. Die Stanzvorrichtung wird bei jeder Sektion um ca. 100 mm verschoben. Durch die Krafterzeugung mithilfe der Hydraulik, sowie dem leichten und funktionellen Design unserer mobilen Fingerstanzvorrichtung sind Sie in der Lage, professionelle Fingerverbindungen in Bänder beliebiger Breite leicht, sicher und schnell herzustellen.





MOBILE FINGERSTANZVORRICHTUNG

BEDIENUNGSANLEITUNG

Notwendige Bestandteile

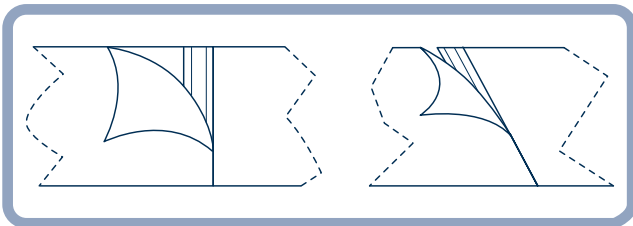
- > Mobile Fingerstanze
- > Stanzmesser
- > Ausgleichsklotz

I Vorbereitungsarbeiten der Transportbandenden

Wir empfehlen grundsätzlich, eine diagonale Verbindung vorzunehmen. Nur bei ungünstigen Platzverhältnissen sollte eine rechteckige Verbindung durchgeführt werden.

Erforderlicher Überlappungsbereich: Bandlänge + 120 mm Längenzugabe zuschneiden.

120 mm von einem Bandende den Markierungsstrich anbringen und quer über die Bandbreite, innerhalb der Markierung und dem Materialende, mit einem 20 mm breiten, beidseitigen Klebeband versehen.



Bandenden übereinander legen und mit Klebeband fixieren.

Auf geraden Bandverlauf achten!

II Handhabung der Fingerstanze

Wenn das Band eingezogen ist und der Stanzvorgang in der Maschine vorgenommen werden muss, ist das Transportband in ausreichendem Abstand zum Arbeitsbereich zu fixieren, damit der Arbeitsprozess nicht behindert wird. Unter dem Stanzbereich ist eine Platte zu installieren, die vor allen Dingen im Anfangsbereich über das Bandende hinausragt, damit die Fingerstanze ausreichend unterstützt ist.

Das Stanzmesser wird unter dem Verbindungsbereich ausgerichtet und einseitig mit einem Ausgleichsklotz unterfüttert. Von der anderen Seite wird die Fingerstanze in das Band eingeführt.



Der 1. Stanzvorgang kann beginnen, d.h. Drehventil schließen und das Gerät durch Betätigung der Hydraulikpumpe auf Druck bringen.

Anmerkung: Das Gerät ist mit einer Überdrucksperrung ausgestattet, d.h. es kann so lange Druck ausgeübt werden, bis das Material hörbar durchgestanzt ist.

Nach Beendigung des Stanzvorganges wird das Drehventil geöffnet und der Druckbalken wird automatisch angehoben. Die Fingerstanze wird um eine Sektion weiter in das Band eingeschoben und der Stanzvorgang wiederholt.

Sobald die Bandkanten den Rahmen der Stanze berühren, sind die vorgestanzten Finger auseinanderzuziehen (Reißverschlussverfahren), damit die Stanze später für den nächsten Stanzprozess weiter in das Band eingeschoben werden kann.

Anmerkung: Während dieses Arbeitsschrittes sollte der Zylinder der Stanzvorrichtung unter Druck sein, damit die Finger nicht zu weit auseinandergezogen werden. Dieser Vorgang wiederholt sich so lange, bis die andere Bandkante erreicht ist.

Stanzreste und Klebstreifen entfernen. Die Bandenden sind nunmehr für die Durchführung einer späteren Finger Verbindung vorbereitet.

Exklusiv für Sie: unser Anleitungs-Clip.
Zu finden über den QR-Code oder die Internetseite: www.maertens-transportband.de/media-center/videos



Zur besonderen Beachtung:

Die mobile Fingerstanze dient ausschließlich zum Vorbereiten von dünnen Kunststofftransportbändern und darf für andere Zwecke nicht eingesetzt werden.