

BETRIEBSANLEITUNG

Maschinen-Type: HV

Maschinen-Nr. :

Auslieferungsdatum:.....

Neuhausen, den

B E T R I E B S A N W E I S U N G
für Handhydraulik-Verleimständer

1. Transport und Aufstellung

Zum Transport sind die Querträger im unteren Rahmengerüst verpackt. Der Ständer ist auf Lenkrollen fahrbar. Man achte jedoch bei unebenen Bodenverhältnissen darauf, daß die Spindeln der Aggregate nicht am Boden schleifen. (evtl. vorheriges Herausnehmen der Querträger und Aggregate. Nach Eintreffen der Maschine prüfe man:

1. ob Transportschäden eingetreten sind,
2. ob die Ware laut Bestellung vollständig ist.

Am Standort entferne man die Verpackung und hänge die Querträger in das Rahmengerüst rechts und links. Die eingeschlagenen Zahlen am Querträger oben müssen sich mit denen am oberen Holm decken. Die Anordnung der Zahlen erfolgt der Reihe nach 1 - 4 (6) eine Seite, 4 - 8 (12) andere Seite. Gleichzeitig decken sich die aufgeschlagenen Zahlen am Gegenwinkel mit denen am Querträger.

2. Einstellen zum Pressen

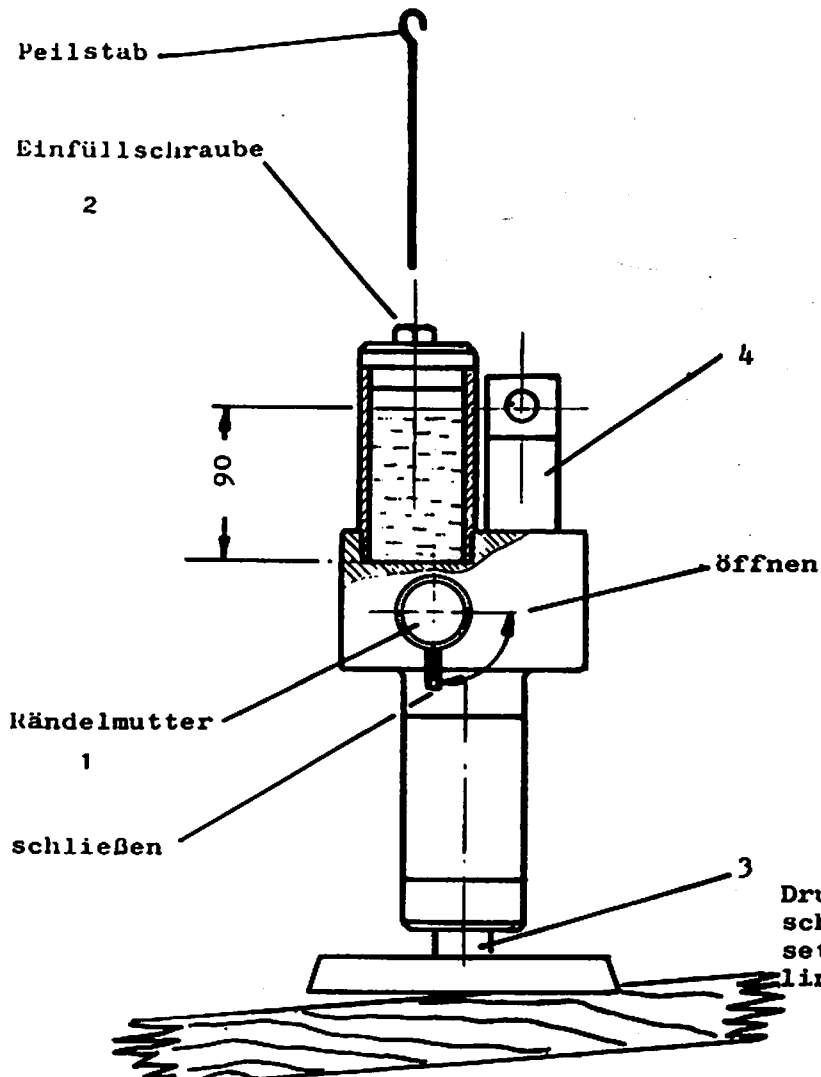
Lösen der Festspannspindel, Handhydraulik-Aggregat nachschieben und festklemmen, Gegenhalter in die günstigste Raste hängen, Querträger am Arbeitsstück entsprechend verstellen. Handhydraulik-Aggregat für Quermaß einstellen und mit der Spindel kräftig anziehen.

Dabei ist zu berücksichtigen, daß der Arbeitshub des Aggregates 30 mm beträgt (Sonderfall 60 mm), d.h. die Druckplatte des Aggregates darf bei der Maßeinstellung nicht in Endstellung stehen. Es ist jedoch darauf zu achten, daß die Druckplatte des Spannggregates nicht schräg zum Holz sitzt, da sonst der Zylinder beschädigt wird (siehe beiliegende Schema-Zeichnung).

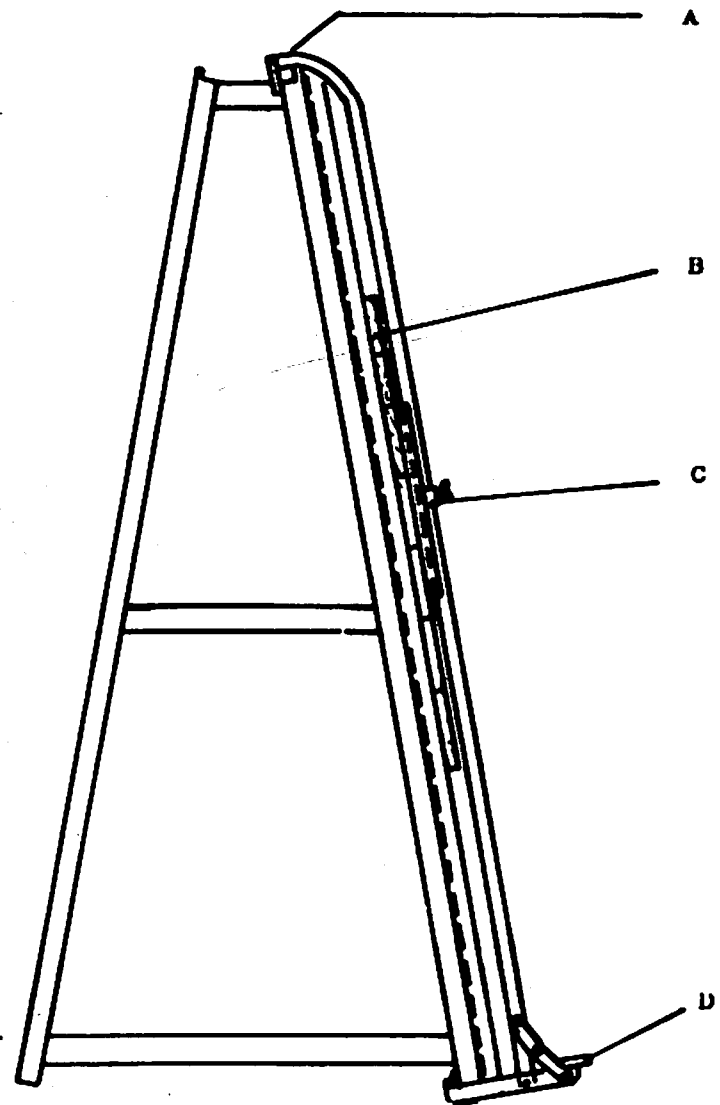
3. Pressen

Nach Einlegen der Werkstücke Niederhalter einhängen lt. Schemazeichnung, Druckablaßschraube (1) am Aggregat gut schließen, Handhebel betätigen, Bretter bei Fugenverleimung leicht anpressen, evtl. nachrichten, danach kurz nachspannen. Bei nicht großem Kraftaufwand erreicht man mühelos den nötigen Preßdruck. Höchster Preßdruck des Aggregates ca. 2,5 to. Ein evtl. nochmaliges Nachrichten in gepreßtem Zustand ist zu vermeiden, wenn es jedoch erforderlich wird, ist der Druckablaß zu lösen.

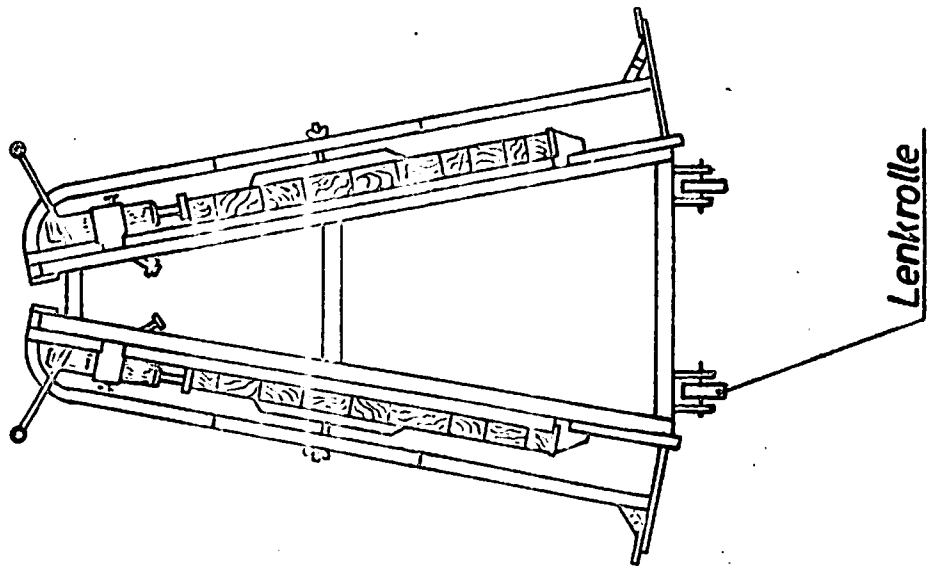
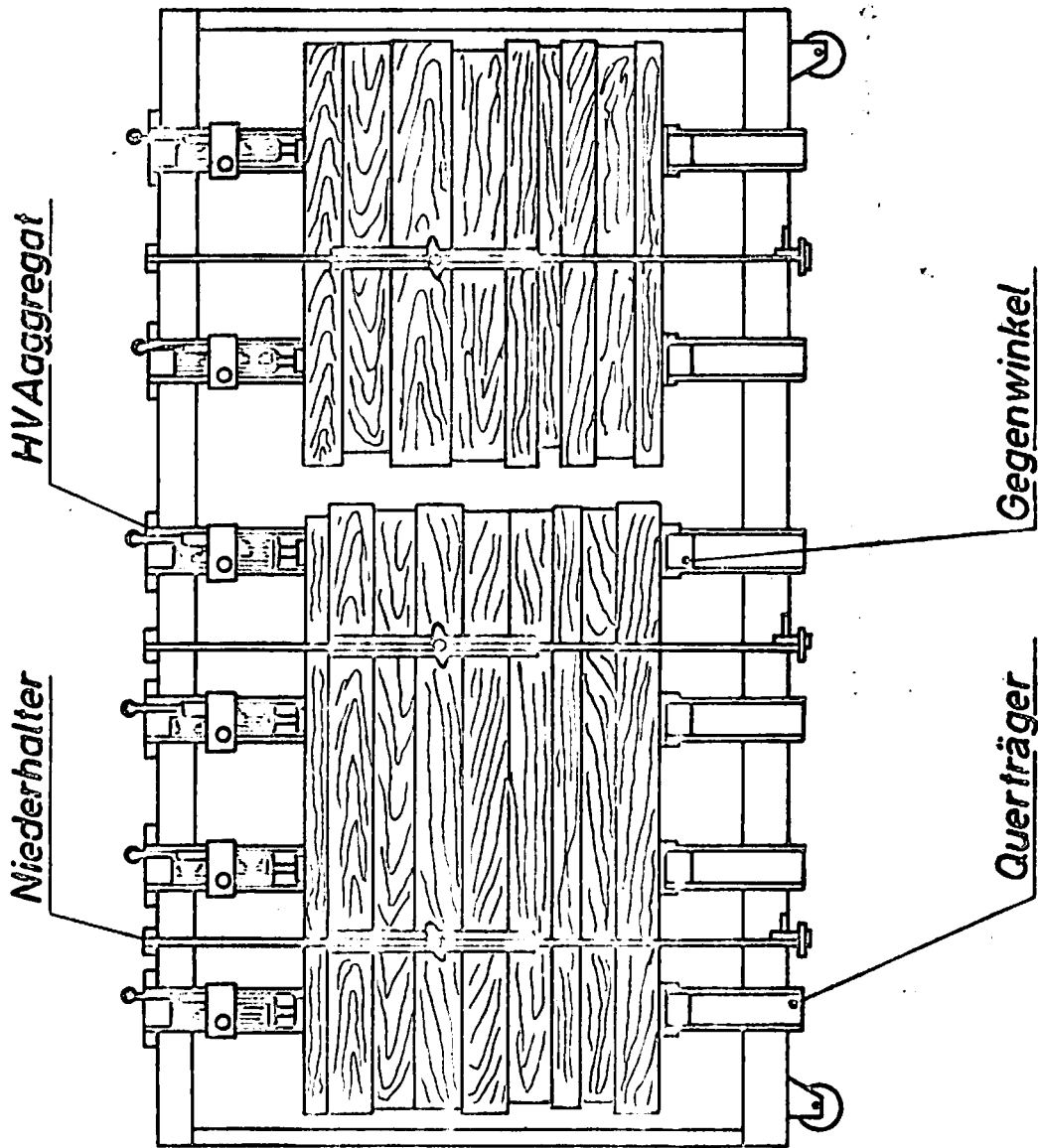
Zum Entspannen und Herausnehmen der Werkstücke löse man die Druckablaßschraube (1) zuerst, hänge den Niederhalter aus (kurz drauftreten auf die Fußplatte bei gleichzeitigem Herausziehen des Bolzens der Kniehebelspannung) danach Entnehmen der Werkstücke. Der Niederhalter ist normal für Holzstärken von 25 - 30 mm ausgelegt, für stärkere Hölzer erfolgt Sonderanfertigung.



Bei Ölfüllung Druckkolben (3) und Arbeitskolben (4) in Endstellung. Ölstand mittels Drahtes feststellen



1. Spannbügel bei (A) am Ständer einhängen
2. Spannbügel ist für Holzstärken (B) 20-25 mm ausgelegt. Für stärkere Hölzer erfolgt Sonderanfertigung.
3. Verschiebbare Zulage (C) liegt ungefähr in mitte Preßbreite der Hölzer.
4. Fußhebel (D) wird mittels Gelenk am unteren Träger eingerastet. Betätigung erfolgt mit dem Fuß.



Für das HV-Aggregat eignet sich am besten Shell Voltol II mit 4,5°E bei 20°C. Es kann auch jedes andere Hydrauliköl mit der gleichen Viskosität und den gleichen Eigenschaften verwendet werden.

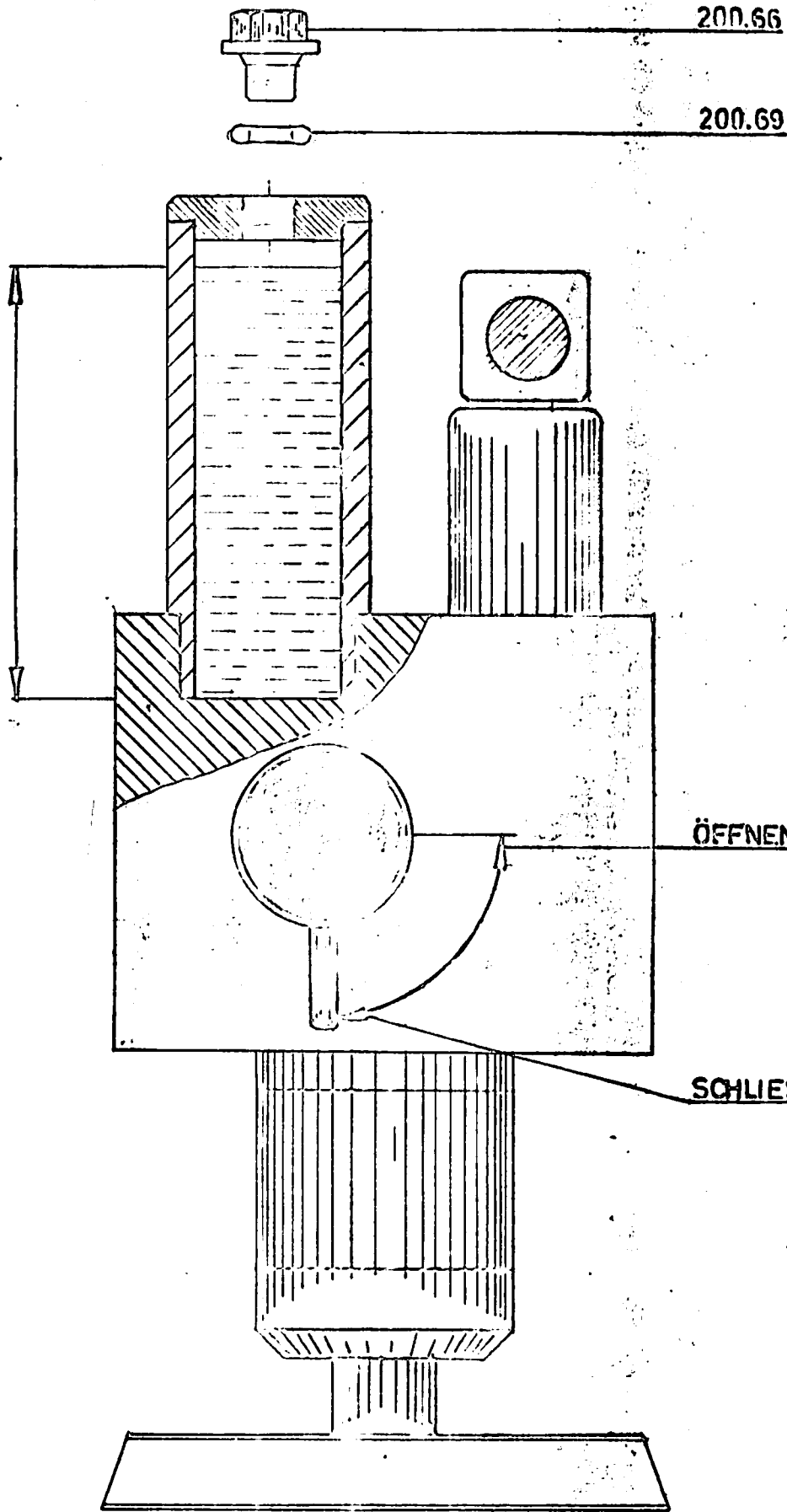
Die Druckablaßschraube ist auf "offen" zu stellen. Die Verschlußschraube 200.66 wird aufgedreht, das alte Öl durch Kippen des Aggregats entleert. Dabei ist der Pumpenkolben mehrmals durchzupumpen, damit das in den Kanälen befindliche Öl ebenfalls austritt. Etwas neues Öl einfüllen, einige Male durchpumpen und nochmals entleeren. Aggregat senkrecht aufstellen, neues Öl auffüllen, Druckablaßschraube schließen und Pumpenkolben mehrmals durchpumpen, Druckablaßschraube wieder öffnen. Diesen Vorgang einige Male wiederholen, damit sich die Luftpolster aus den Kanälen entfernen.

Bei geöffneter Druckablaßschraube und in unterster Stellung befindlichem Pumpenkolben den Ölstand im Ölbehälter mit einem dünnen Metallstab prüfen (BA 172) Der Ölstand ergibt sich aus der Art des Aggregats und des Hubs.

Druckablaßschraube schließen, Pumpenkolben zwei bis drei mal ganz durchpumpen und in unterster Stellung stehen lassen, dann die Verschlußschraube 200.66 mit dem Dichtring 200.69 in die Ölbehälteröffnung einschrauben.

Olstand

Ölmenge ca 10 Ltr.	75mm	bei Hub 30 waagrechte Ausführung
Ölmenge ca 10 Ltr.	50mm	bei Hub 30 senkrechte Ausführung
Ölmenge ca 14 Ltr.	65mm	bei Hub 60 senkrechte u. waagrechte Ausführung

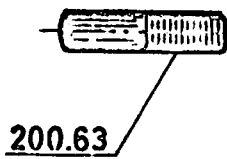
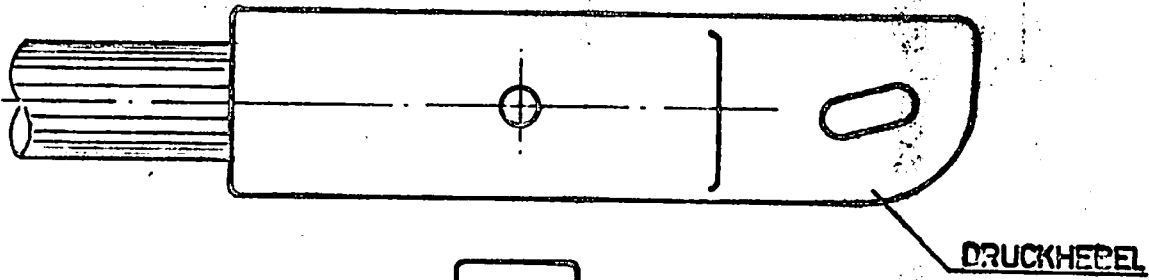


ÖFFNEN

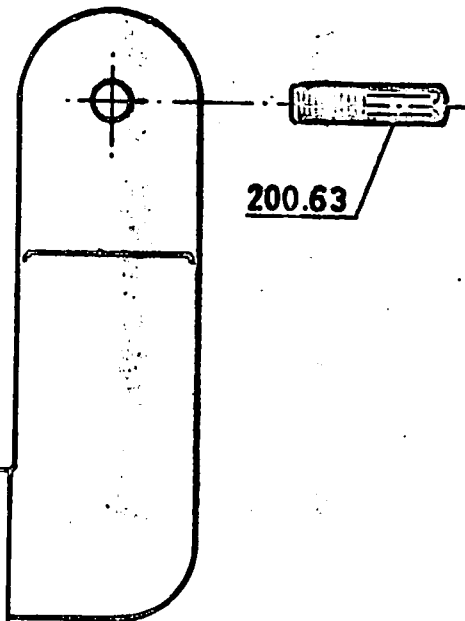
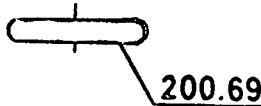
SCHLIESSEN

200.66

200.69

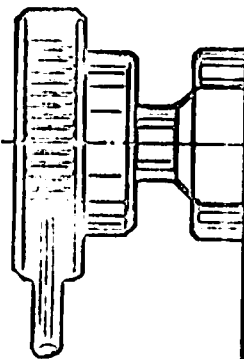


200.12 -Bei Bestellung Durchmesser
(16 # oder 17 #) angeben!

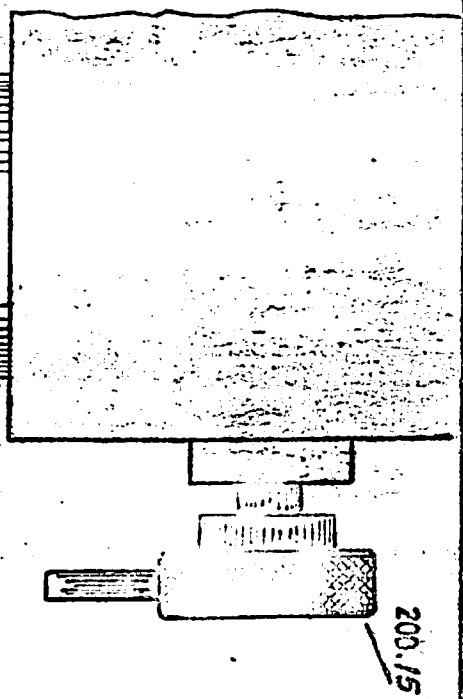


200.08

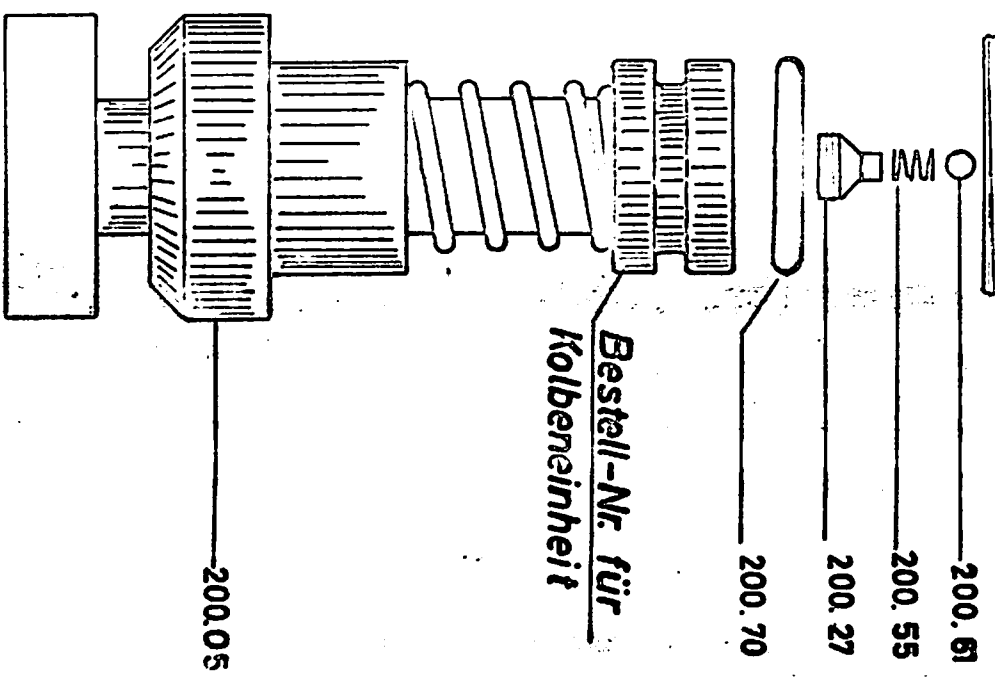
HV-Aggregat Nummer	Druckhebel Nummer
201	201.85
202	201.85
203	201.85
204	201.85
205	205.05
206	205.05
207	205.05
208	205.05
209	205.05
210	205.05
211	205.05
212	205.05
213	201.05
214	201.05
216	205.05

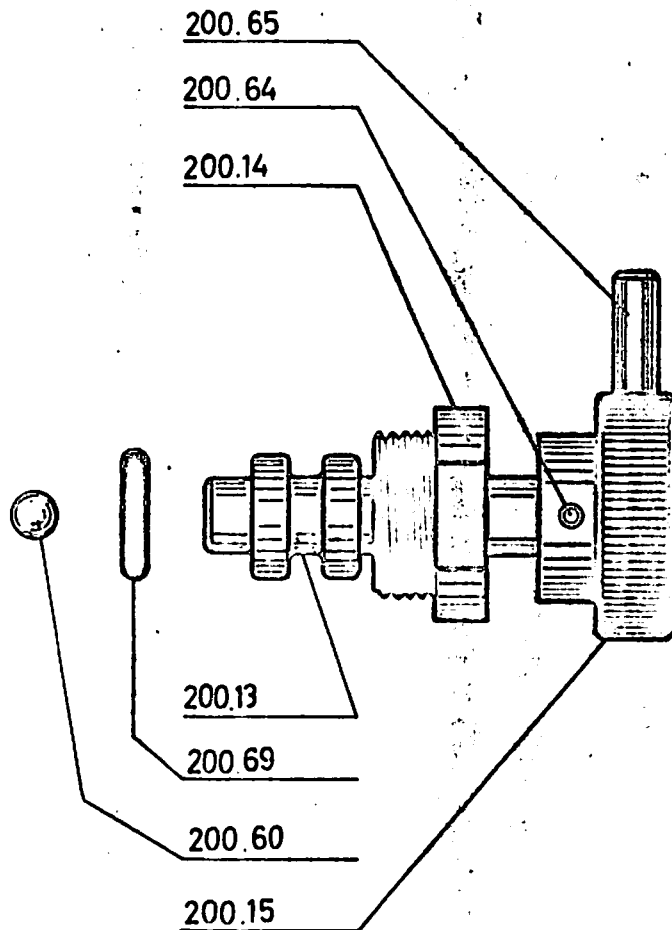
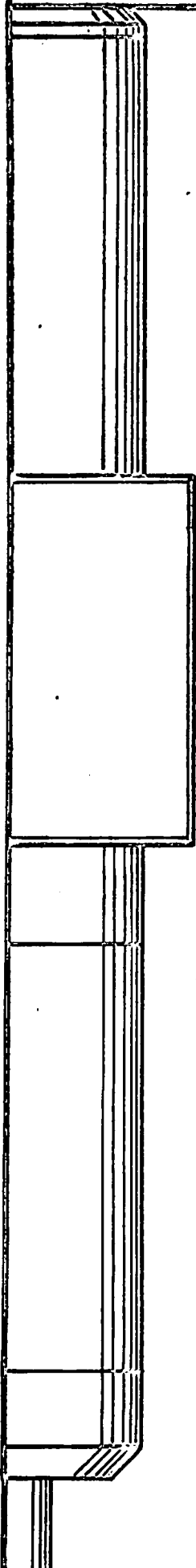


HV-AGGREGAT

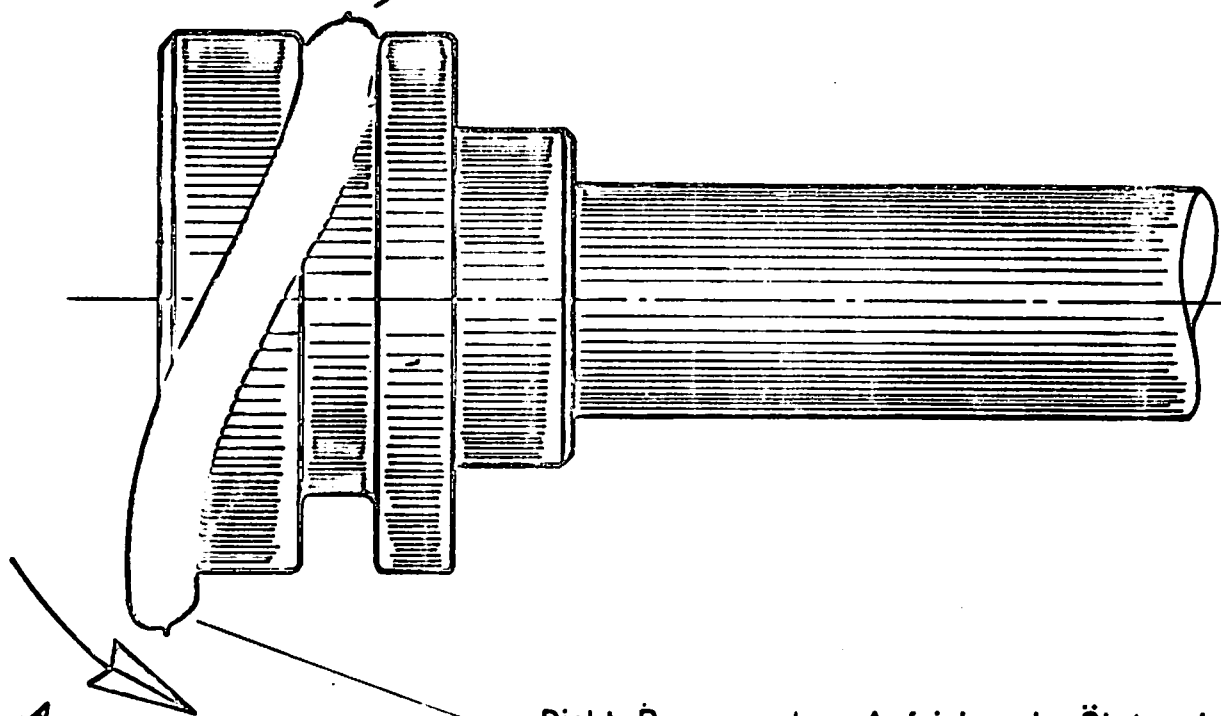


Hub	Druck- platte	Bestell-Nr. f. Kolbeneinheit
30mm	50mm	201.84
60mm	50mm	202.84
30mm	80mm	203.84
60mm	80mm	204.84





Dicht-Ring im Sitz ausgleichen damit keine
Verspannung entsteht.



Aufziehrichtung

Dicht-Ring vor dem Aufziehen in Öl tauchen!

1.) An Druckkolben (BA 168)

Die Druckablaßschraube 200.15 auf "offen" stellen, Überwurfmutter 200.05 abschrauben (Rechtsgewinde), gesamte Kolbeneinheit 201.84 aus dem Zylinderrohr herausziehen.

Alten Dichtung abziehen, Kolbeneinheit und Zylinderrohr reinigen und auf Sauberkeit und Unzerstörtheit prüfen, dann neuen Dichtung 200.70 einsetzen (BA 22). Zylinderrohr und Kolben gut reinigen.

2.) Im Plempenkolben (BA 171)

Beide Schaftschrauben 200.35 herausdrehen, Handhobel 201.85 abnehmen. Plempenkolben 200.82 aus dem Plempenzylinder herausziehen, alten Dichtung abnehmen, Plempen und Zylinder reinigen und prüfen auf Unzerstörtheit und Unzerstörtheit, dann neuen Dichtung 200.69 aufziehen (BA 22).

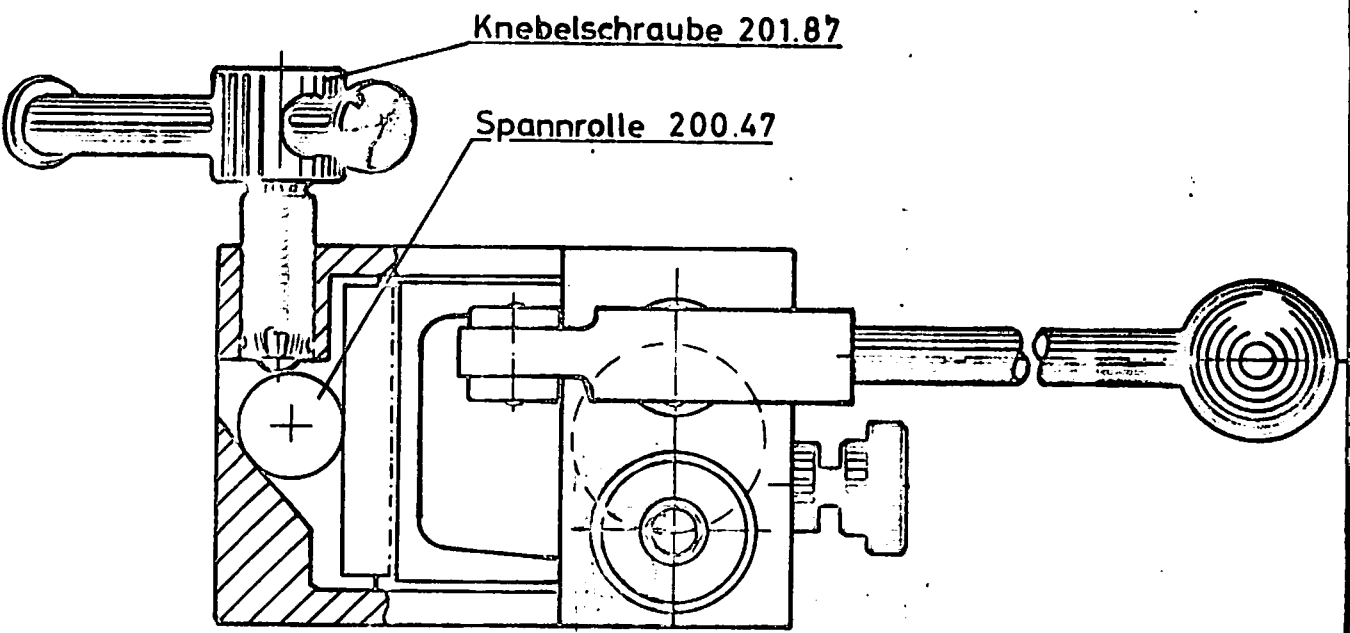
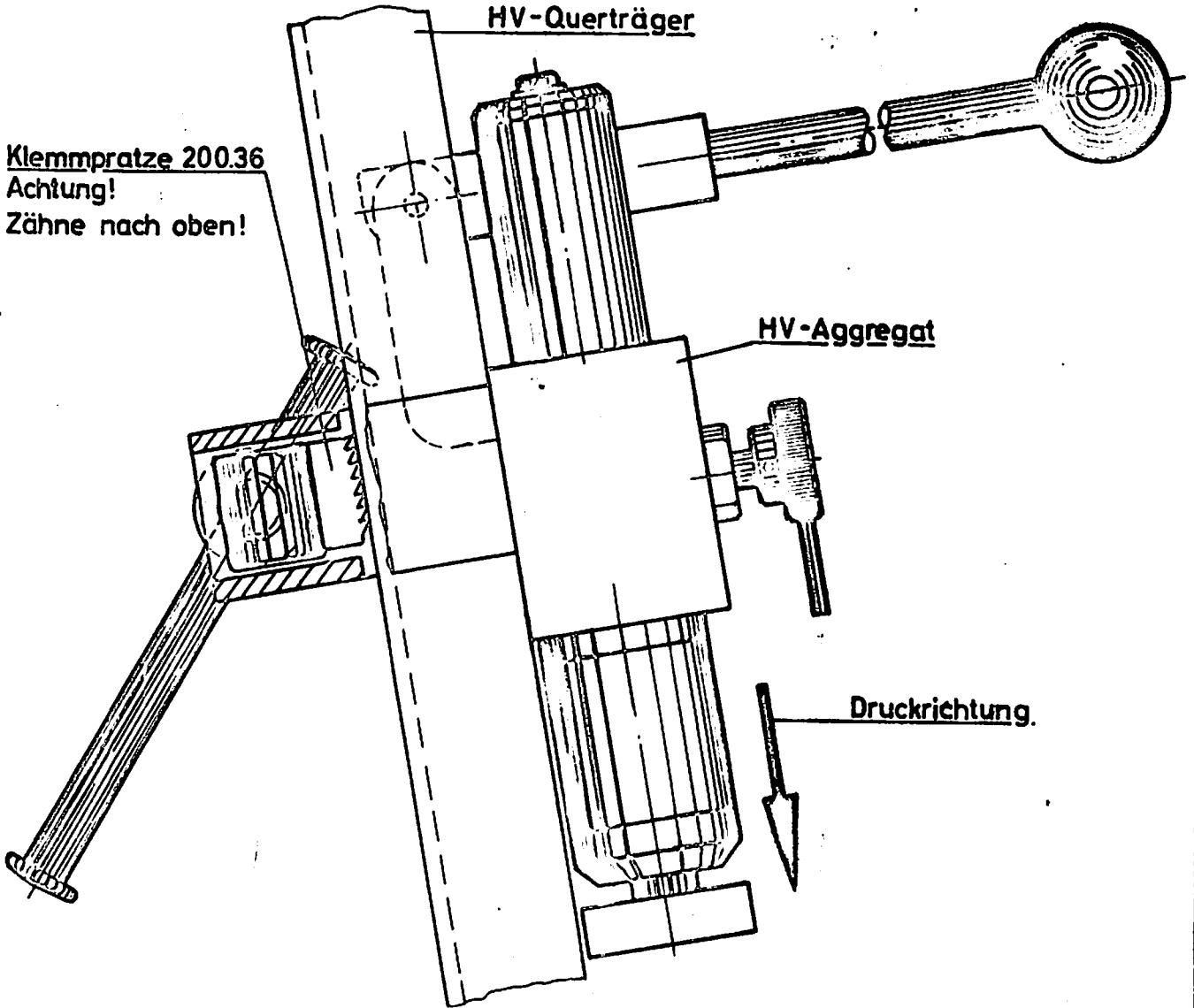
Plempenkolben und Plempenzylinder gut einölen, Kolben in Zylinder, Plempenkolben 201.85 in Plempengabel einfüllen, Plempenschrauben 200.63 eindrehen. Überprüfen auf leichten Lauf und Sauberkeit.

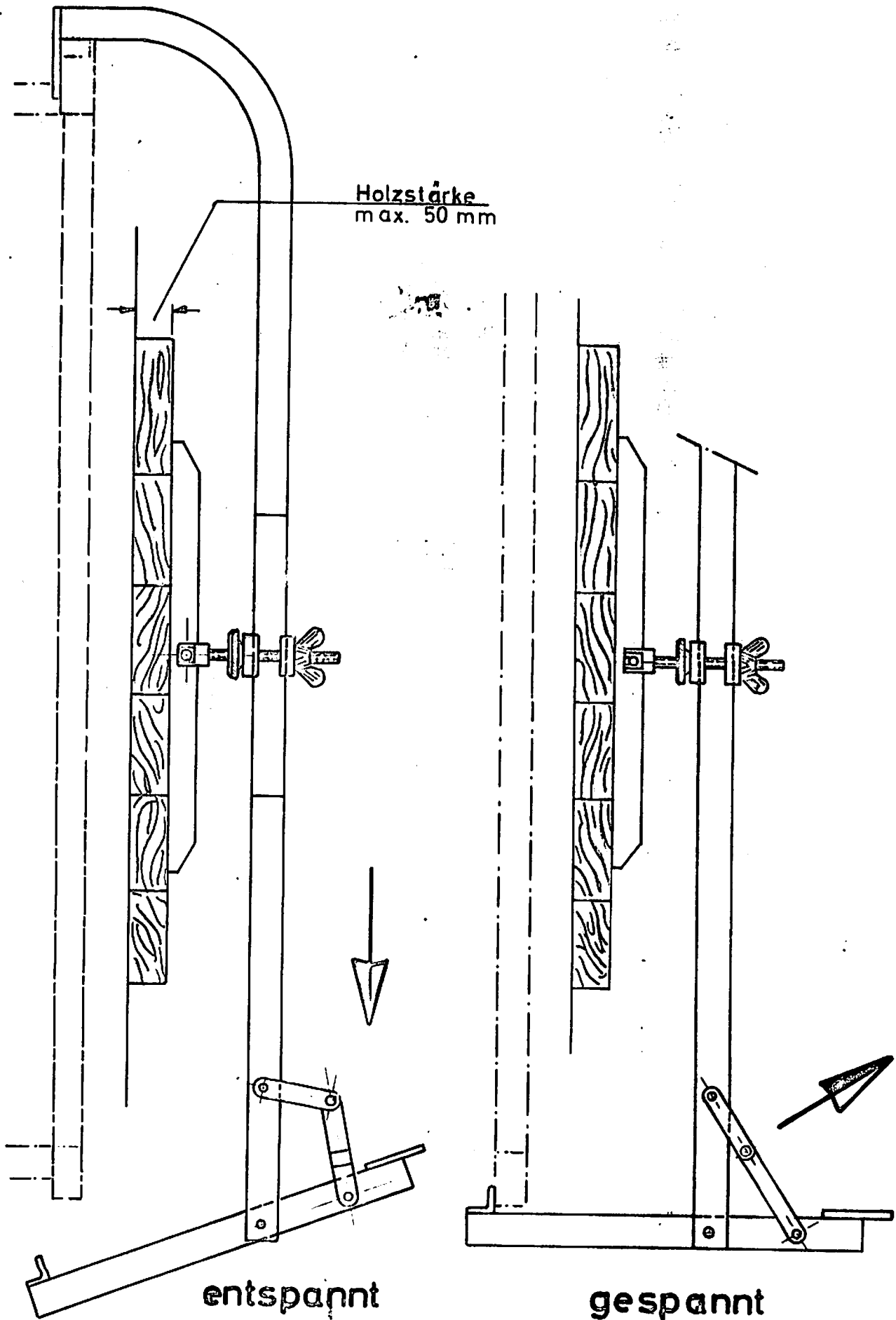
3.) An der Druckablaßschraube (BA 170)

Rändelmutter 200.13 auf Stellung offen stehen, Mutter 200.14 herausdrehen (Rechtsgewinde), dann die gesamte Druckablaßschraube und die Ventilkugel 200.60 herausnehmen, Dichtung abziehen. Sämtliche Teile reinigen und auf Sauberkeit und Unzerstörtheit prüfen. Neuen Dichtung 200.69 aufziehen (BA 22).

Sämtliche Teile gut einölen (unbedingt auf Sauberkeit achten!) Kugel 200.60 einlegen, Mutter 200.14 auf den Bolzen 200.13 soweit nach rechts drehen, bis diese am Anschlag auf der Dichtungsseite anliegt. Druckablaßschraube in den Aggregatkörper einführen und die Mutter 200.14 anziehen. Rändelmutter auf gute Drehfreiheit überprüfen und dazwischen bis zum Anschlag auf Schließstellung.

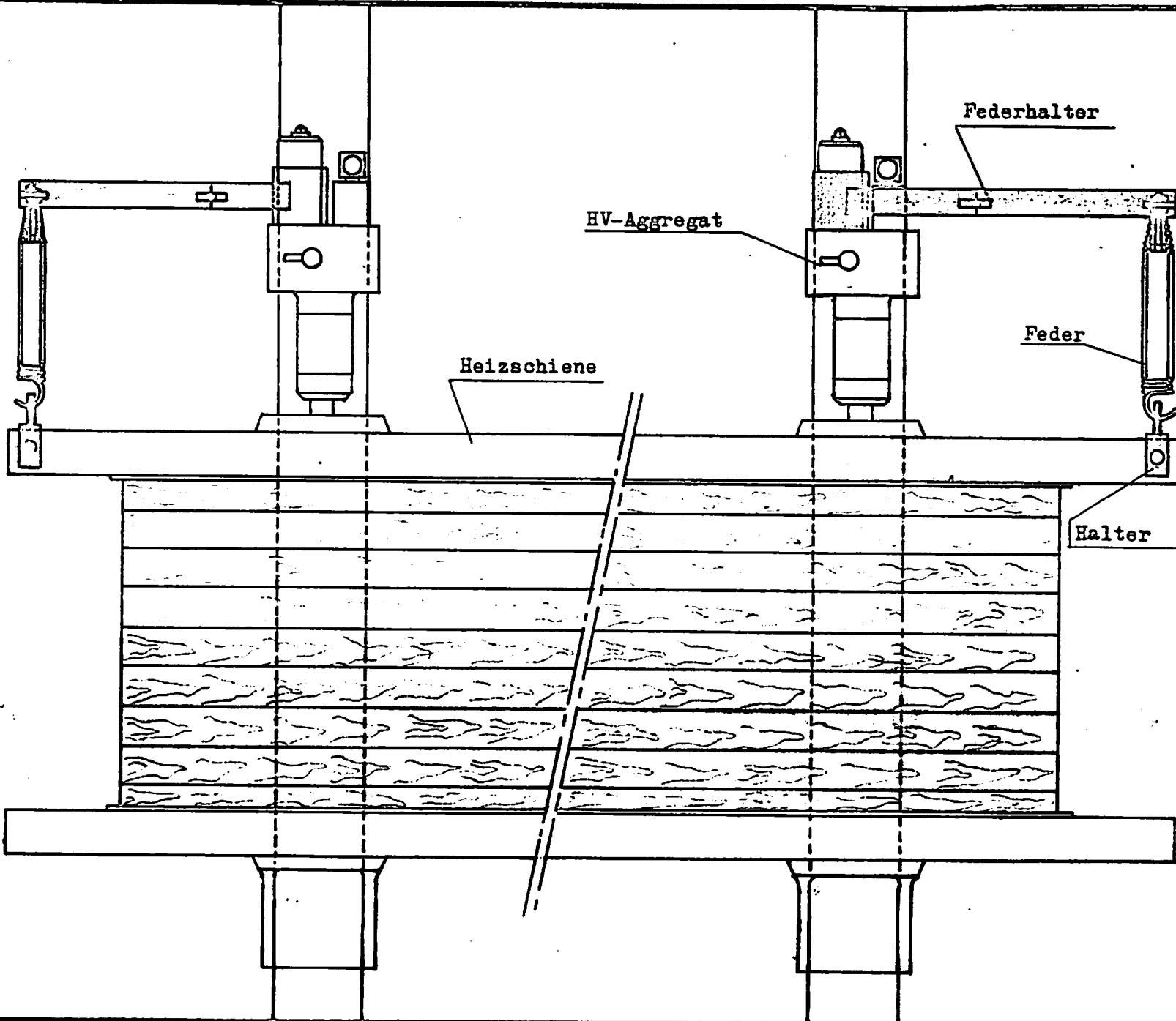
HV-Aggregat





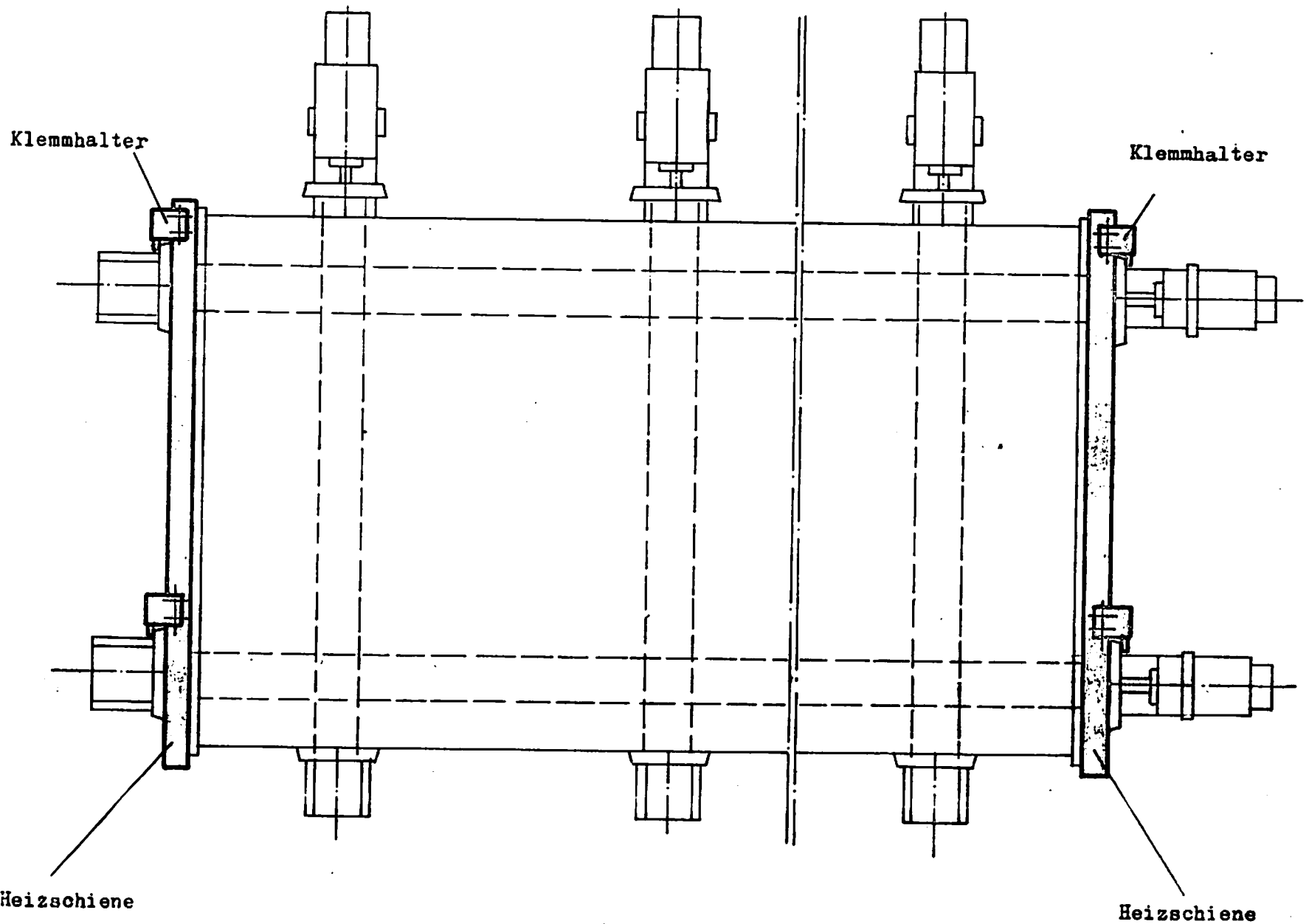
MAMEG

Heizschienenaufhängung mittels
Federn



MAMEG Dipl. Ing. S. Kneuper Neuhäuserstr. 21

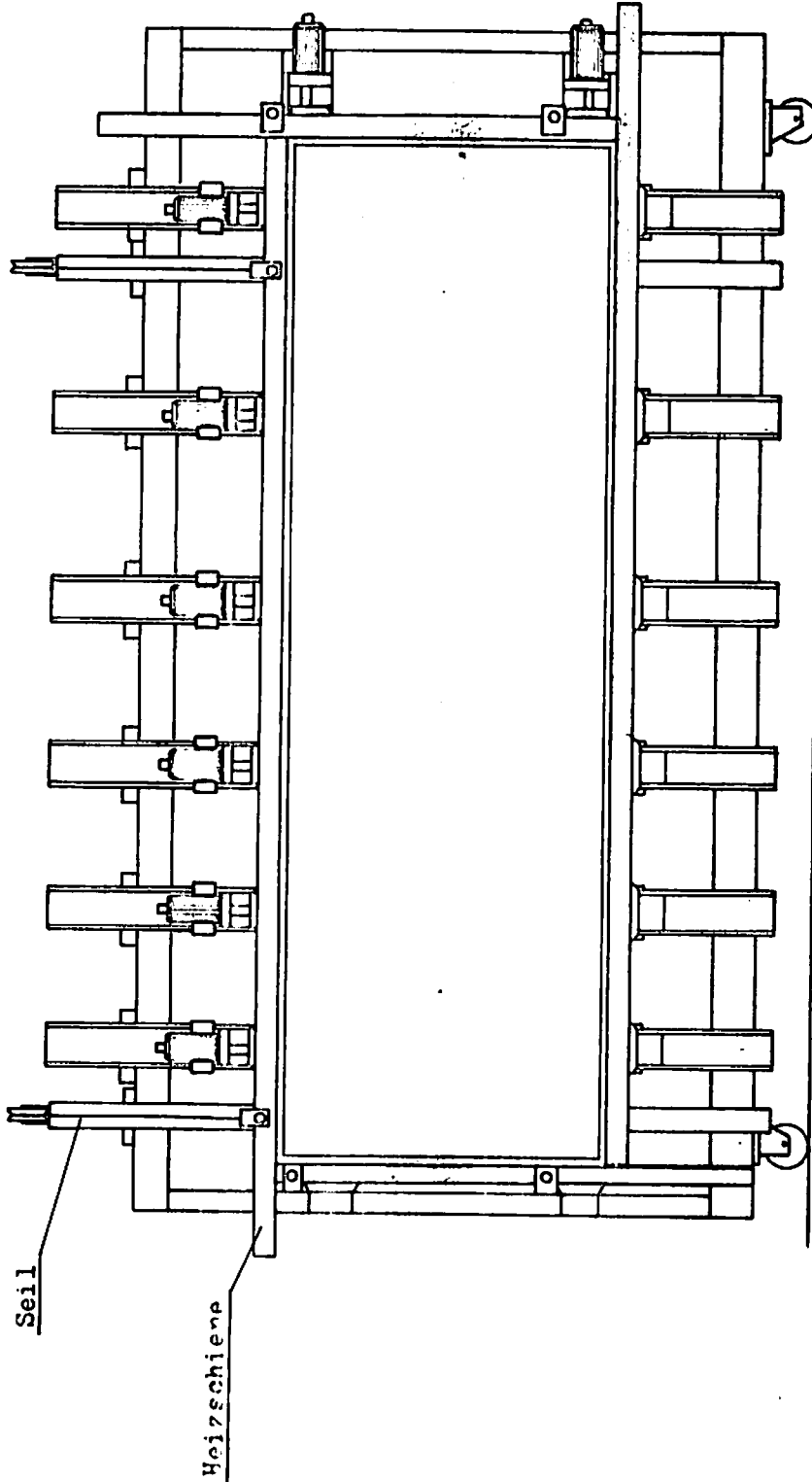
BA 436

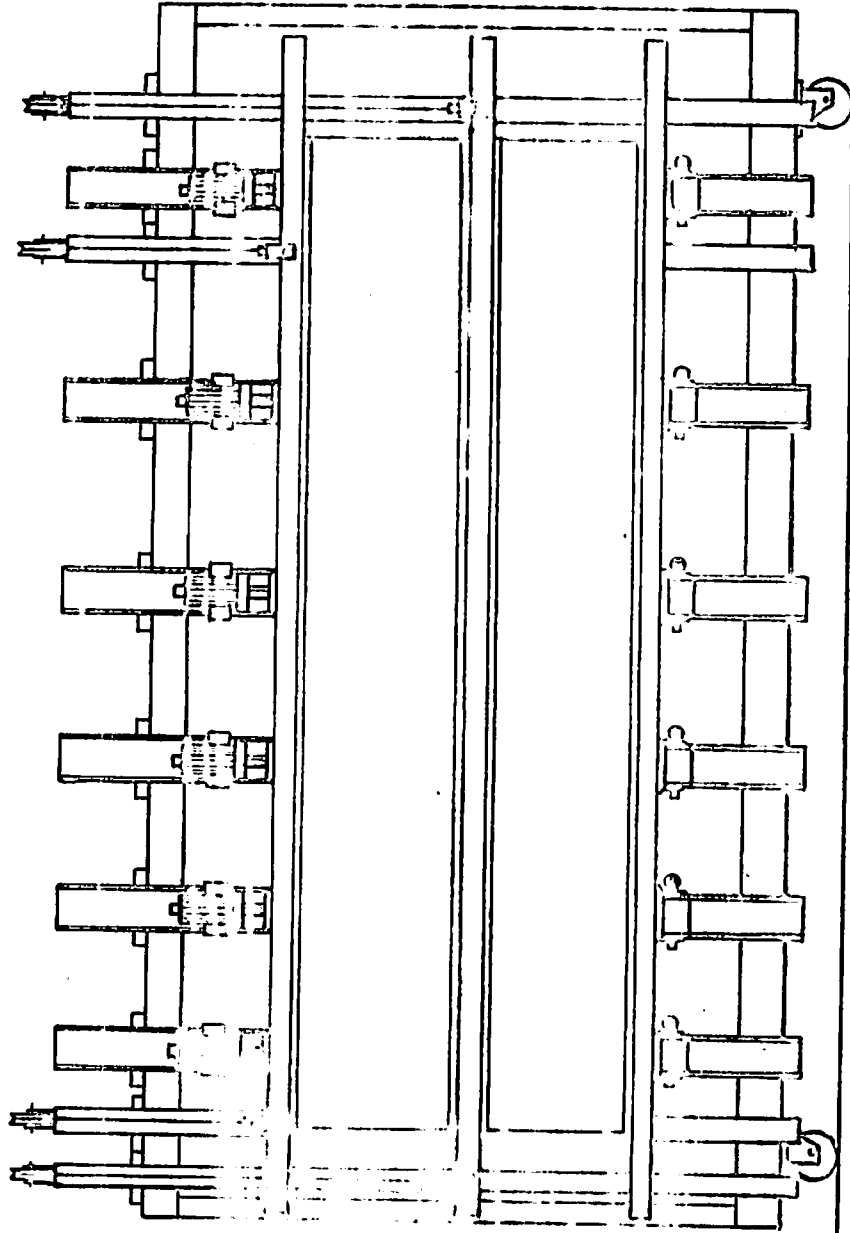


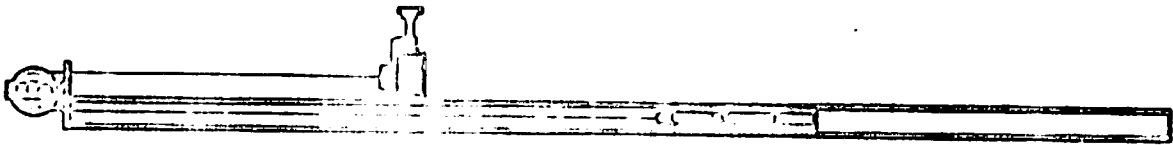
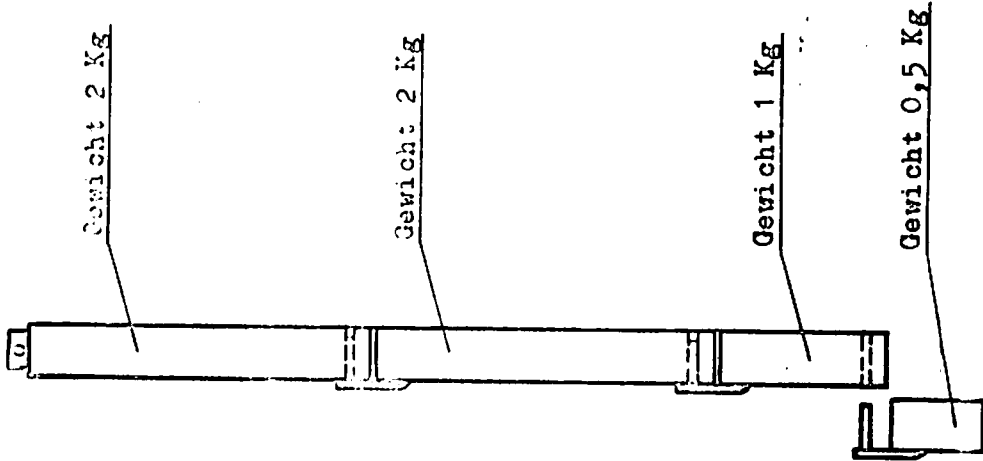
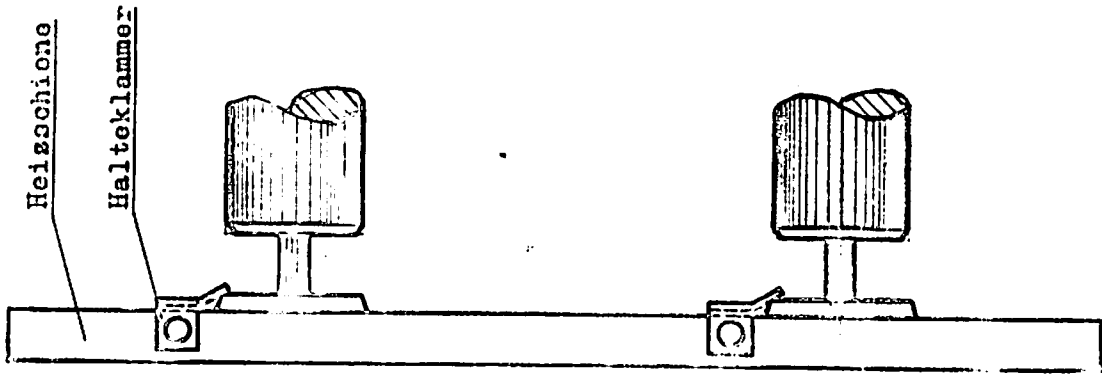
MAWEG Dipl. Ing. S. Knüpfer Neuhausen/F., Bernhäuser Str. 21

BA 46

15.2.61
MWF







Die Gewichte sind wahlweise austauschbar und sind nach dem Heizschienengewicht zusammenzustellen.