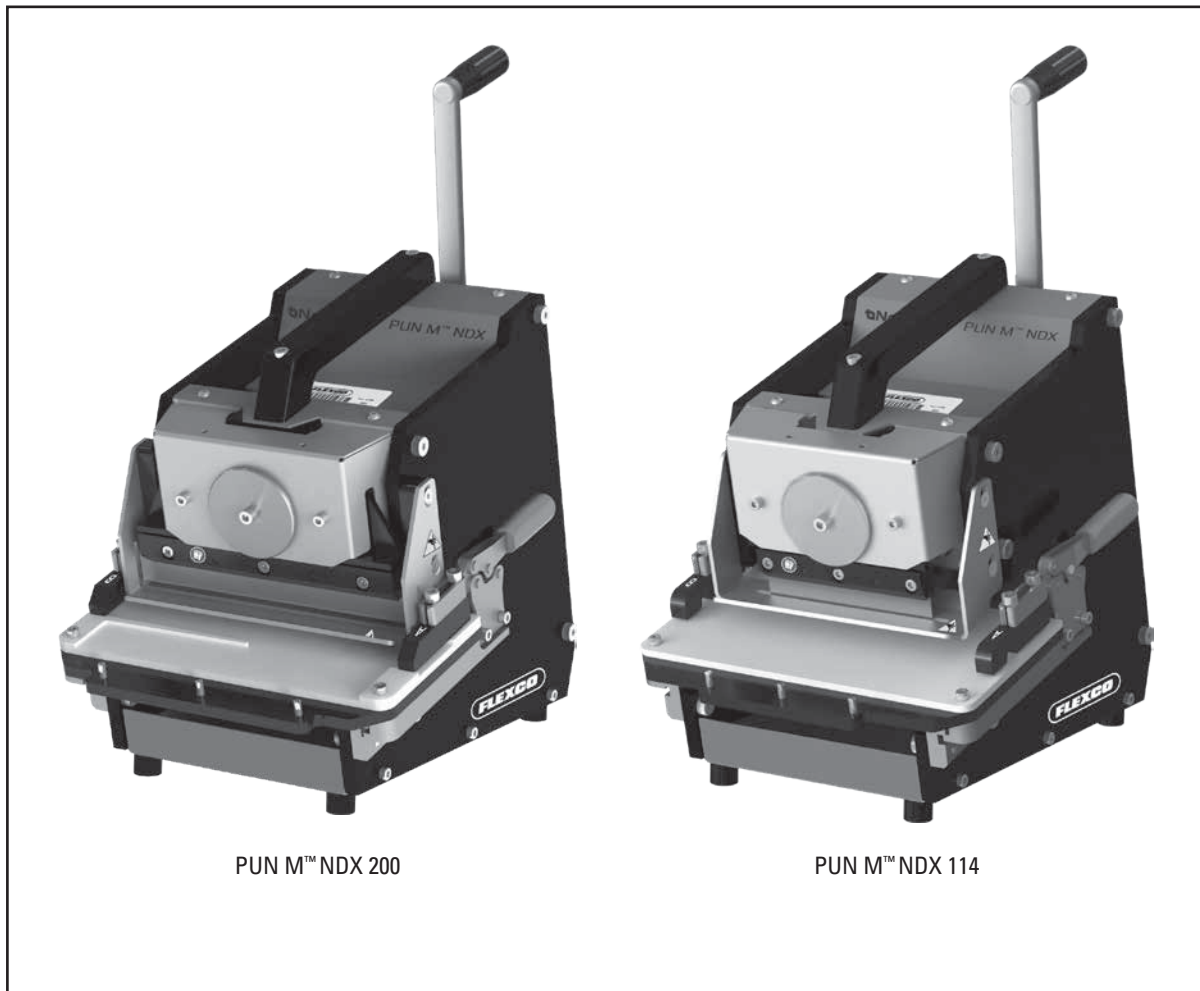


Manuelle Fingerstanze PUN M™ NDX

Sicherheits- und Bedienungsanleitung

Zum Stanzen von thermoplastischen Bändern mit und ohne Aramidfasern.



PUN M™ NDX 200

PUN M™ NDX 114

WARNUNG

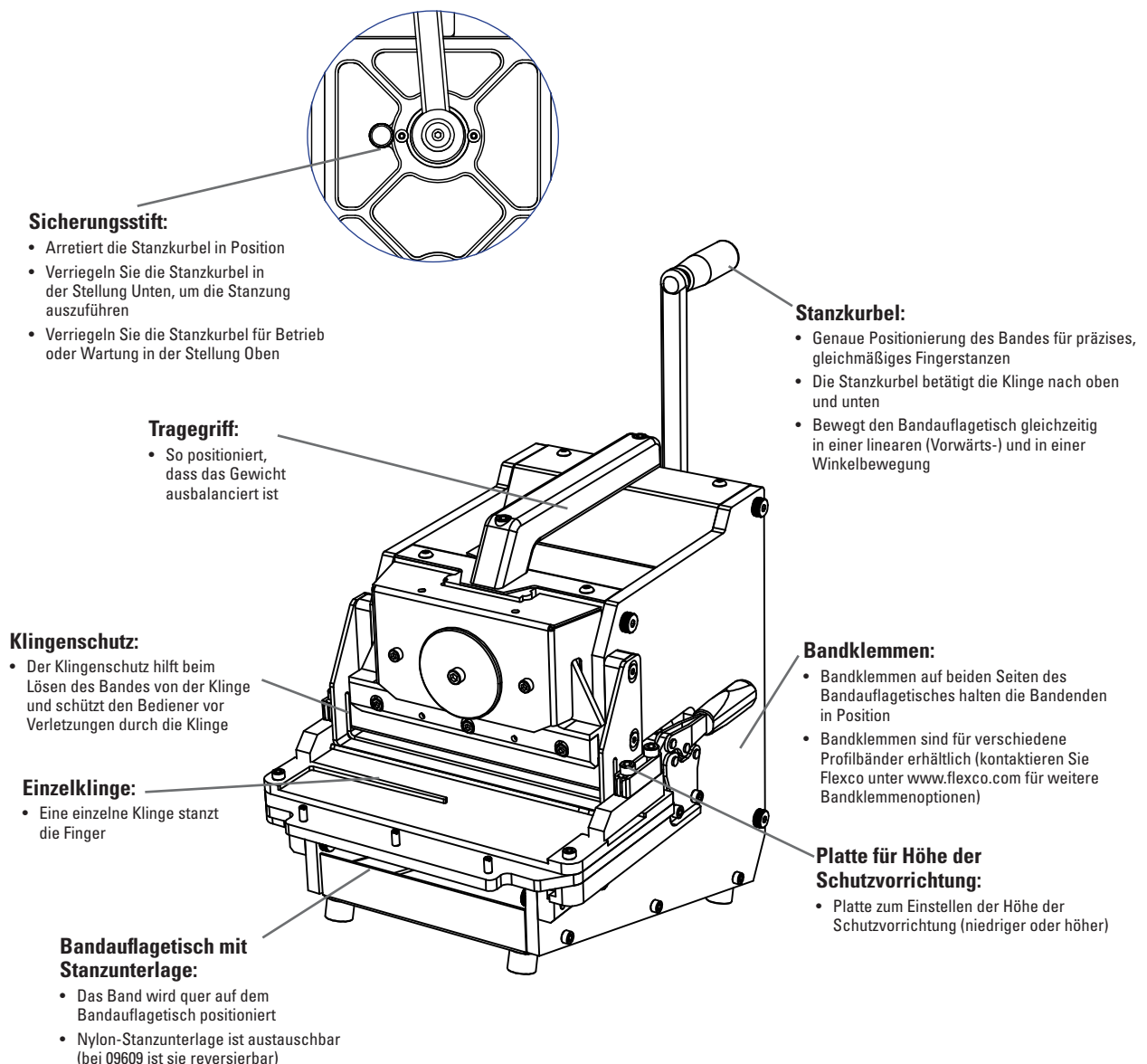
UNSACHGEMÄSSE ODER UNVORSICHTIGE Anwendung dieses Werkzeugs kann zu ernsthaften Verletzungen führen! Dieses Handbuch enthält wichtige Informationen bezüglich Funktion und Sicherheit des Produkts. VOR DER BENUTZUNG des Werkzeugs müssen Sie dieses Handbuch gelesen und verstanden haben. Halten Sie dieses Handbuch auch für andere Benutzer und Eigentümer verfügbar, damit sie es vor Benutzung des Werkzeugs lesen können. Es sollte an sicherer Stelle aufbewahrt werden.

Patent angemeldet

Inhaltsverzeichnis

Hauptkomponenten	3
Beschreibung.....	3
Technische Daten des Werkzeugs	4
Allgemeine Sicherheitsregeln.....	5
Bedienung.....	7
Einstellung der Klingenhöhe	14
Austausch der Stanzklinge	19
Einstellung Höhe der Schutzvorrichtung.....	23
Einstellung und Austausch der Bandklemmen	24
Leitfaden für die Fehlersuche	28
Ersatzteile	29

Pun M™ NDX – Hauptkomponenten



Beschreibung

Die Pun M™ NDX wurde entwickelt, um schmale thermoplastische Kraftübertragungsriemen oder leichte thermoplastische Bänder zu stanzen, die geführt werden.

Die PUN M NDX wird manuell betrieben und benötigt keinen Strom und keine Druckluft. Die Stanzkraft wird durch Drehen der Stanzkurbel erzeugt. Mit ihrer einfachen Einrichtung und der manuellen Bedienung lässt sie sich für die Vorbereitung der Bandenden bequem von einem Ort

zum anderen bewegen. Die maximale Band- oder geführte Banddicke beträgt 11 mm (0,43 Zoll).

Qualitativ hochwertig gestanzte Finger sind wichtig, da die Finger beider Bandenden gleich groß und ohne Verformung an der Kante gestaltet sein müssen, um für die Verbindung und für die Ausrichtung in Zugrichtung auf einem Förderbandsystem ineinander greifen zu können. Ausgefranste Aramidfasern müssen auf ein Minimum beschränkt werden, da Fasern die Integrität der Verbindung beeinträchtigen können.

Patent angemeldet



Technische Daten des Werkzeugs

PUN M™ NDX – DATEN						
Bestellnummer	Länge	Höhe		Breite	Gewicht	Förderbanddicke
		Kurbel unten	Kurbel oben			
PUN-M-NDX-114MM	432 mm (17")	330 mm (13")	470 mm (18,5")	267 mm (10,5")	21 kg (47 lbs)	11 mm (0,43")
PUN-M-NDX-114MM-ARP-SDI	432 mm (17")	330 mm (13")	470 mm (18,5")	267 mm (10,5")	21 kg (47 lbs)	11 mm (0,43")
PUN-M-NDX-200MM	432 mm (17")	330 mm (13")	470 mm (18,5")	267 mm (10,5")	22 kg (48 lbs)	11 mm (0,43")

PUN M™ NDX – BESTELLINFORMATIONEN			
Beschreibung	Bestellnummer	Effektive Stanzbreite	Artikelnummer
Bis zu 100 mm breites Band mit Führungen	PUN-M-NDX-114MM	114 mm (4,49")	09609
Bis zu 100 mm breites Band mit Führungen	PUN-M-NDX-114MM-ARP-SDI	114 mm (4,49")	09720
Bis zu 45 mm breites Band	PUN-M-NDX-200MM	200 mm (7,87")	09663

PUN M™ NDX – ERSATZTEILE UND ZUBEHÖR	
Bestellnummer	Artikelnummer
114MM-BLADES-3PK	09665
200MM-BLADES-3PK	09666
NYLON-PUNCH-PAD-114MM	09667
NYLON-PUNCH-PAD-200MM	09668
CLAMP-BAR-7MMBLT-SMOOTH-VGD	09701

HINWEIS: In den Klingensets (09665 und 09666) sind Schnittschutzhandschuhe und Sechskantschlüssel für den Klingenaustausch enthalten.

Allgemeine Sicherheitsregeln – Bewahren Sie diese Anweisungen auf –

Signalwörter:

„GEFAHR“ weist auf eine unmittelbare Gefahrenquelle hin, bei deren Nichtbeachtung unausweichlich mit schweren bis tödlichen Verletzungen zu rechnen ist. Dieses Signalwort beschränkt sich auf die extremsten Situationen.

„WARNUNG“ weist auf eine mögliche Gefahrenquelle hin, deren Nichtbeachtung schwere bis tödliche Verletzungen zur Folge haben kann.

„ACHTUNG“ weist auf eine mögliche Gefahrenquelle hin, deren Nichtbeachtung leichtere bis mittlere Verletzungen nach sich ziehen kann. Dies kann auch als Warnung vor unsachgemäßer Handhabung gemeint sein.

Sicherheitssymbol



Dieses internationale Sicherheitssymbol dient zum Kennzeichnen bestimmter sicherheitsrelevanter Bereiche.

Sicherheitshinweise

Zur Vermeidung schwerer Verletzungen bzw. Sachschäden muss der Anwender vor der Arbeit mit dem Gerät die nachfolgenden Sicherheitsvorschriften gelesen und verstanden haben.

1. ARBEITSBEREICH

ACHTUNG

Die Pun M™ NDX nur benutzen, wenn sie auf einer festen und ebenen Fläche steht.

Den Arbeitsbereich immer sauber halten und auf gute Beleuchtung achten. Unordentliche Werkbänke und dunkle Bereiche führen zu Unfällen.

2. PERSÖNLICHE SICHERHEIT

WARNUNG

Sicherheitsausrüstung verwenden. Immer eine Schutzbrille, Schnittschutzhandschuhe während der Wartung und rutschfeste Schuhe tragen und andere Sicherheitsrichtlinien befolgen, die am Einsatzort der Stanze gelten.

Bleiben Sie aufmerksam, überwachen Sie, was Sie tun und nutzen Sie Ihren gesunden Menschenverstand, wenn Sie mit dieser Stanze arbeiten. Die Stanze nur dann verwenden, wenn Sie hellwach sind und niemals unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten. Ein kurzer Moment der Unaufmerksamkeit bei der Arbeit an Maschinen kann zu schweren Verletzungen führen.

Keine weite Kleidung und keinen Schmuck tragen. Haare, Kleidung und Handschuhe von sich bewegenden Teilen fernhalten. Lose Kleidung, Schmuck oder langes Haar kann sich in bewegenden Teilen verfangen. Alle Anweisungen und Warnhinweise beachten. Diese Ausrüstung darf nicht von Personen mit verminderten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten verwendet werden oder von Personen, denen es an Wissen oder Erfahrung im Umgang damit fehlt.

Überschätzen Sie sich nicht. Tragen Sie die richtigen Schuhe und achten Sie auf einen sicheren Stand, um in einer unerwarteten Situation richtig mit dem Werkzeug umzugehen.

Sicherheitseinrichtungen niemals entfernen oder verändern.

Kommen Sie mit Ihren Fingern niemals in die Nähe der Stanzklingen.

3. VERWENDUNG UND PFLEGE DER STANZE

WARNUNG

Die Bedienungsanleitung der Pun M™ NDX muss vor Gebrauch der Stanze gelesen und verstanden worden sein.

ACHTUNG

Überprüfen Sie auf falsch ausgerichtete, klemmende bewegliche oder gebrochene Teile und andere Störungen, die den Betrieb der Maschine beeinträchtigen könnten. Wenn die Maschine beschädigt ist, lassen Sie sie vor weiterer Benutzung instand setzen.

Nur qualifiziertes Instandsetzungspersonal darf die Wartung von Maschinen durchführen. Wartung oder Instandsetzung durch nicht qualifiziertes Personal birgt das Risiko von Verletzungen.

Die Maschine immer sauber halten. Entfernen Sie alle Öle, Fette oder Schmutz von der Außenseite der Stanze.

Das Werkzeug immer mit zwei Händen bedienen. Das Stanzen immer mit einer Hand am Tragegriff zur Stabilisierung der Stanze und mit der anderen Hand zum Drehen der Stanzkurbel durchführen.

3. VERWENDUNG UND PFLEGE DER STANZE (Forts.)

⚠️ ACHTUNG

Der Pun M™ NDX ist für die Verwendung durch nur einen Bediener ausgelegt. Halten Sie alle anderen Personen während des Gebrauchs von der Maschine fern.

Lassen Sie nicht zu, dass andere Personen dem Bediener bei der Benutzung der Maschine helfen.

Verwenden Sie nichts anderes als die von Flexco mitgelieferte Stanzkurbel zum Antrieb der Stanze. Das Ersetzen der Stanzkurbel durch einen beliebigen anderen Gegenstand oder das Verwenden einer „Schummelstange“ an der Kurbel kann zu einer Beschädigung der Stanze führen.

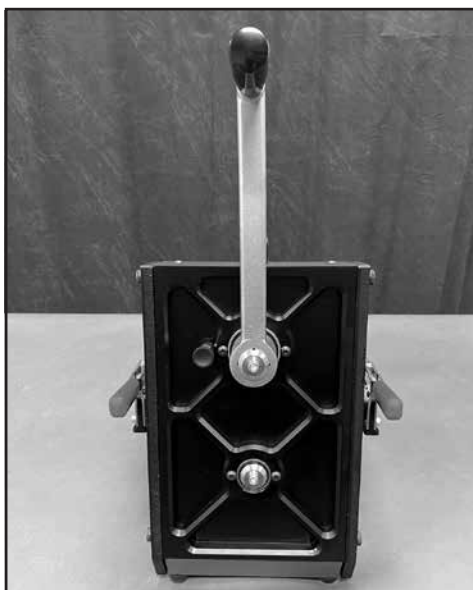
Die Stanze sollte nicht für das Stanzen anderer als thermoplastische Bänder verwendet werden. Die Dicke des Bandmaterials sollte nie mehr als 11 mm (0,43 Zoll) betragen.

Bei der Reparatur eines Werkzeugs nur original Flexco-Ersatzteile verwenden.

4. SERVICE UND WARTUNG

⚠️ ACHTUNG

Nur qualifiziertes Instandsetzungspersonal darf die Wartung von Maschinen durchführen. Wartung oder Instandsetzung durch nicht qualifiziertes Personal birgt das Risiko von Verletzungen.



Stanzkurbel oben

Stellen Sie sicher, dass die Stanzkurbel in der Stellung Oben verriegelt ist, indem Sie den Sicherungsstift vor der Durchführung von Wartungsarbeiten einsetzen; dazu gehören das Entfernen von gestanzten Bandenden, von Ablagerungen, der Höheneinstellung der Klinge, der Höheneinstellung der Schutzvorrichtung oder der Austausch der Klinge.

5. AUSTAUSCH DER KLINGE

⚠️ WARNUNG

Beim Austausch der Klinge immer Schnittschutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Die Klinge ist scharf wie ein Rasiermesser; gehen Sie entsprechend damit um.

Keine stumpfen oder beschädigten Klingen verwenden.

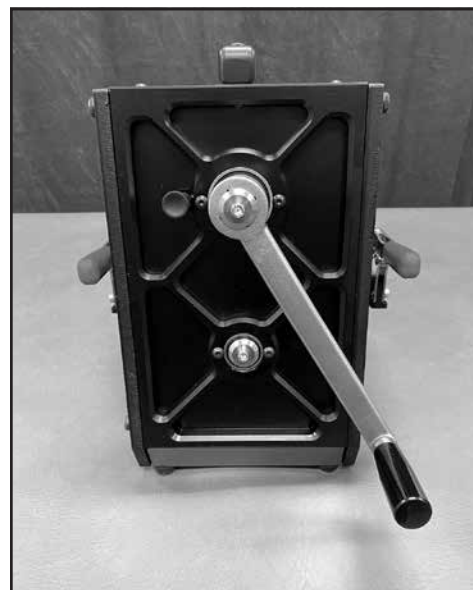
Versuchen Sie nicht, die Klingen zu schärfen. Dadurch kann nicht mehr ganz durch das Band gestanzt werden.

Vor dem Austausch einer Klinge führen Sie alle Schritte durch, die in diesem Handbuch beschrieben sind.

Vergewissern Sie sich, dass die Stanzkurbel in der Stellung Oben mit dem Sicherungsstift verriegelt ist, bevor Sie einen Klingenwechsel oder eine Einstellung vornehmen.

Probieren Sie die Stanze nach dem Klingenwechsel aus, um die sichere Benutzung zu überprüfen.

Ersatzklingen sicher aufbewahren.



Stanzkurbel unten

Pun M™ NDX – Betrieb

Schritt 1: Stellen Sie sicher, dass sich der Bandaufлагetisch ganz in der vorderen oder hinteren Position befindet. Am besten ist es, mit dem Tisch in der hinteren Position zu beginnen.



Schritt 1a Tisch hinten

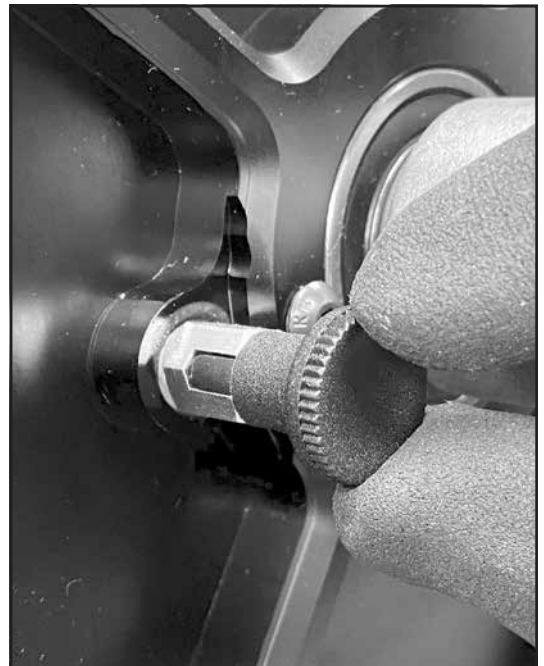


Schritt 1b Tisch vorne

Schritt 2: Bringen Sie die Stanzkurbel in die Stellung Oben und sichern Sie sie durch Ziehen und Drehen des Sicherungsstiftes um eine Vierteldrehung bis zum Einrasten.



Schritt 2a Sicherungsstift gelöst



Schritt 2b Sicherungsstift eingerastet

Schritt 3: Das Band mit der Gewebeseite nach oben/mit der Unterseite nach oben/mit der geführten Seite nach oben von der Seite der Klemme A zur Seite der Klemme B des Tisches einlegen, wobei das Band bündig mit der Kante abschließt.

Sobald das Band in Position ist, spannen Sie die Klemmen A und B an den Seiten des Auflagetisches, um das Band an seinem Platz zu sichern. Stellen Sie sicher, dass das Band flach und straff aufliegt.

Beim Stanzen eines 77 mm breiten Bandes mit gekerbtem V-Profil zuerst die Klemme B in die letzte Kerbe des Bandendes einsetzen und spannen, bevor Klemme A angezogen wird.



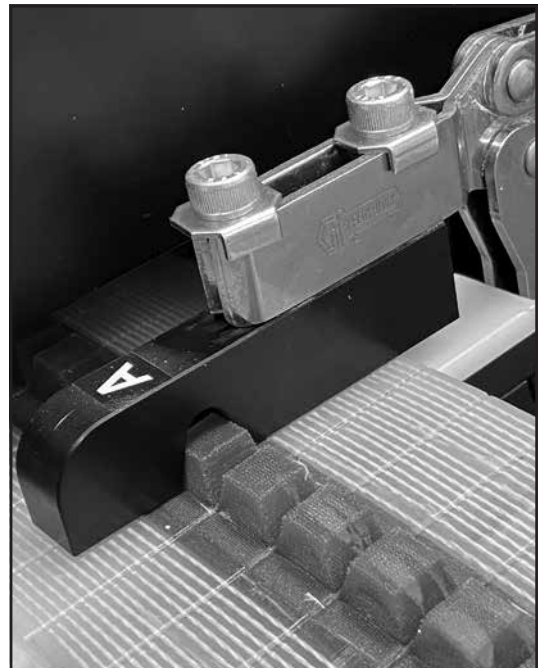
Schritt 3a Band bündig mit Kante bei Klemme B



Schritt 3b 45-mm-Band



Schritt 3c Band in der letzten V-Profil-Kerbe geklemmt



Schritt 3d 77-mm-Band

Schritt 4: Entriegeln Sie die Stanzkurbel, indem Sie den Sicherungsstift ziehen und in die Selbsthaltestellung drehen, sodass sich die Stanzkurbel kontinuierlich drehen lässt.

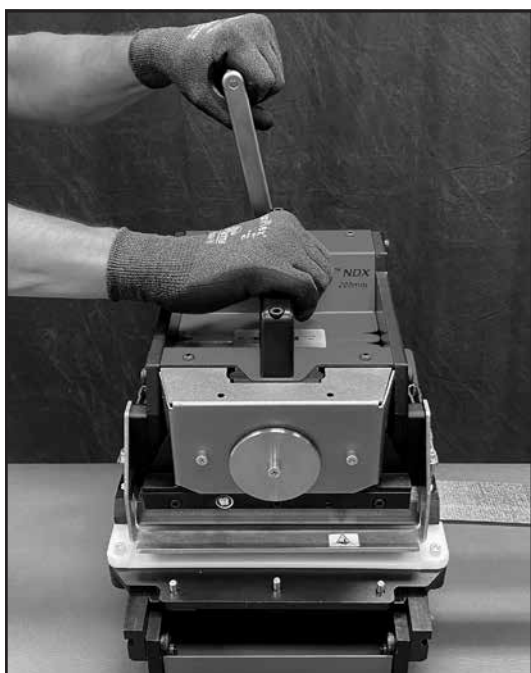


Schritt 4a Sicherungsstift gelöst



Schritt 4b Sicherungsstift in der Selbsthaltestellung

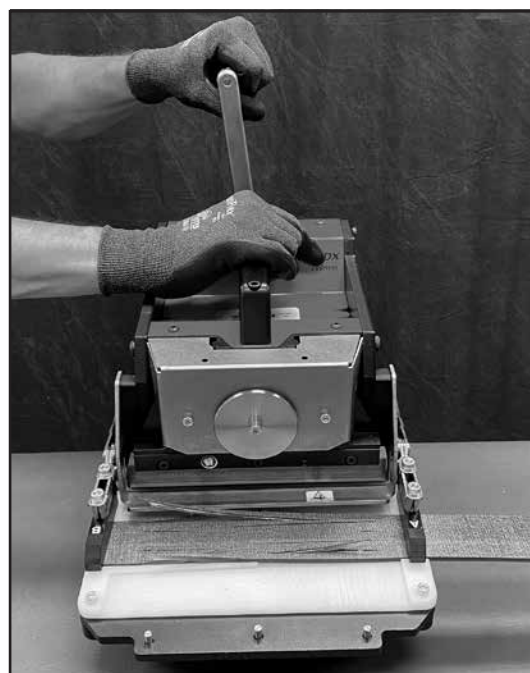
Schritt 5: Legen Sie eine Hand auf den Tragegriff, um die Stanze in Position zu halten, und die andere auf die Stanzkurbel.



Schritt 5 Tragegriff und Stanzkurbel

Schritt 6: Wenn sich der Tisch in der hinteren Position befindet, drehen Sie die Kurbel im Uhrzeigersinn, bis das Band fertig gestanzt ist. Stanzkurbel drehen, bis sich der Bandaufschlag ganz in der vorderen Position befindet und leicht über das gestanzte Band hinaus stanz.

HINWEIS: Die Kurbelrichtung nicht umkehren, ohne das Bandmuster zu entfernen, da dies zu einer uneinheitlichen Geometrie wegen Doppelstanzungen führen kann.



Schritt 6 Gestanztes Band

Schritt 7: Bringen Sie die Stanzkurbel in die Stellung Oben und sichern Sie sie durch Ziehen und Drehen des Sicherungsstiftes um eine Vierteldrehung bis zum Einrasten.

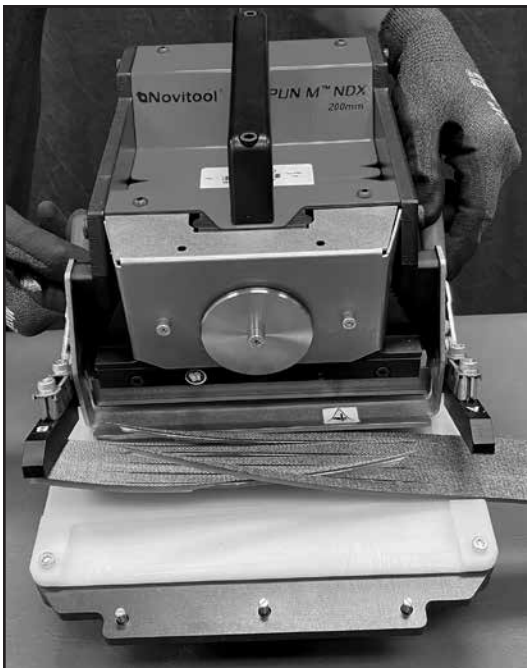


Schritt 7a Sicherungsstift gelöst

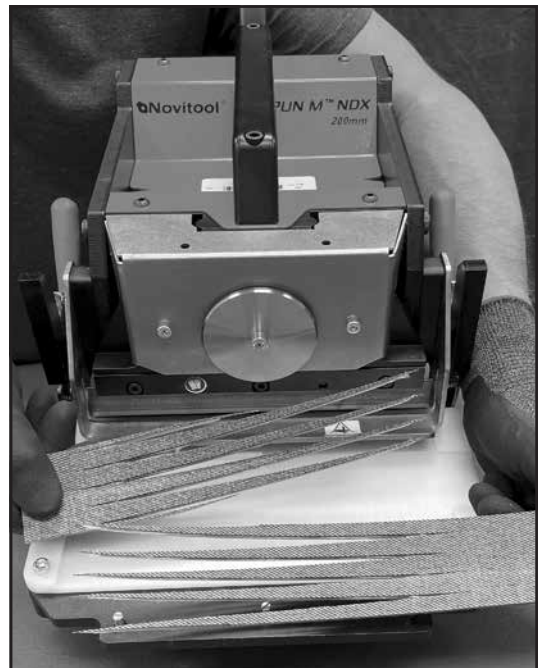


Schritt 7b Sicherungsstift eingerastet

Schritt 8: Nun die Bandklemmen lösen und das Band entfernen.



Schritt 8a Bandklemmen lösen



Schritt 8b Gestanzte Bandfinger

Schritt 9: Vorgang wiederholen, indem das zweite Band mit der Gewebeseite nach oben/Unterseite nach oben/geführte Seite nach oben von der Seite der Klemme B zur Seite der Klemme A des Tisches aufgelegt wird und das Band bündig mit der Kante abschließt.

Sobald das Band in Position ist, spannen Sie die Klemmen B und A an den Seiten des Auflagetisches, um das Band an seinem Platz zu befestigen. Stellen Sie sicher, dass das Band flach und straff aufliegt.

Beim Stanzen eines Bandes mit gekerbtem V-Profil zuerst die Klemme A in die letzte Kerbe des Bandendes einsetzen und spannen, bevor Klemme B angezogen wird.



Schritt 9a Band bündig mit Kante bei Klemme A



Schritt 9b 45-mm-Band



Schritt 9c Band in der letzten V-Profil-Kerbe geklemmt



Schritt 9d 77-mm-Band

Schritt 10: Entriegeln Sie die Stanzkurbel, indem Sie den Sicherungstift ziehen und in die Selbsthaltestellung drehen, sodass sich die Stanzkurbel kontinuierlich drehen lässt.



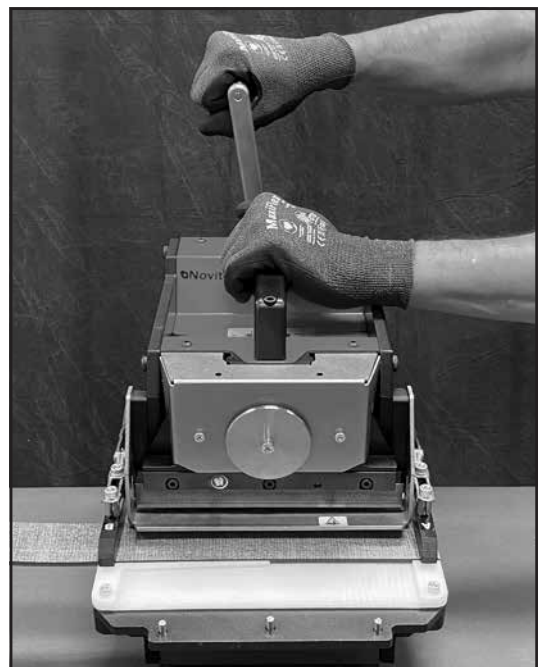
Schritt 10a Sicherungstift gelöst



Schritt 10b Sicherungstift in der Selbsthaltestellung

Schritt 11: Wenn sich der Tisch in der vorderen Position befindet, drehen Sie die Kurbel gegen den Uhrzeigersinn, bis das Band fertig gestanzt ist. Stanzkurbel drehen, bis sich der Bandaufлагetisch ganz in der hinteren Position befindet und leicht über das gestanzte Band hinaus stanzt.

HINWEIS: Die Kurbelrichtung nicht umkehren, ohne das Bandmuster zu entfernen, da dies zu einer uneinheitlichen Geometrie wegen Doppelstanzungen führen kann.



Schritt 11a Tragegriff und Stanzkurbel

Schritt 12: Wenn das Stanzen beendet ist, bringen Sie die Stanzkurbel in die Stellung Oben und sichern Sie sie durch Ziehen und Drehen des Sicherungsstiftes um eine Vierteldrehung bis zum Einrasten.



Schritt 12a Sicherungsstift gelöst

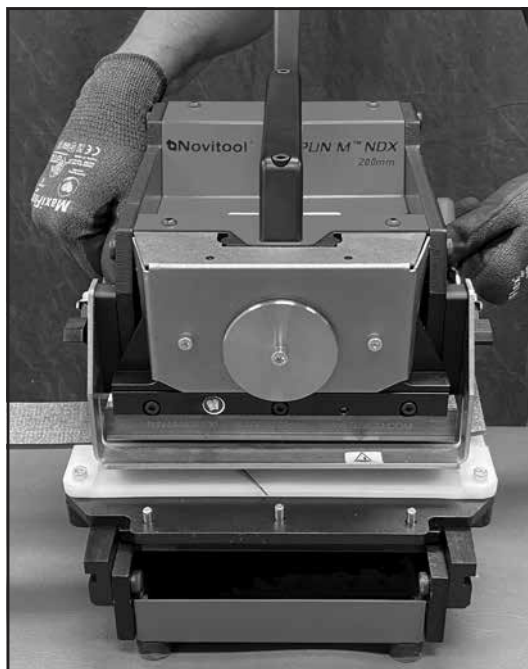


Schritt 12b Sicherungsstift eingerastet

Schritt 13: Nun die Bandklemmen lösen und das Band entfernen.

HINWEIS: Kontrollieren Sie die Stanzunterlage regelmäßig auf zu starken Verschleiß, da dies die Stanzqualität beeinträchtigen kann. Stanzunterlage nach Bedarf austauschen.

HINWEIS: Entfernen Sie Bandreste im Bereich der Stanzunterlage mit Druckluft.



Schritt 13 Bandklemmen lösen

Pun M™ NDX – Einstellung der Klingenhöhe

➔ **WARNUNG** Sicherheitsausrüstung verwenden. Immer eine Schutzbrille, Schnittschutzhandschuhe während der Wartung und rutschfeste Schuhe tragen und andere Sicherheitsrichtlinien befolgen, die am Einsatzort der Stanze gelten.

Einstellung der Klingenhöhe

Unter bestimmten Umständen muss die Klinge eingestellt werden.

- Banddicke, Aufbau und Aramidfaserkonfigurationen (Anzahl und Durchmesser sind unterschiedlich) erfordern mehr oder weniger Schnittkraft.
- Falls die Klinge das Band nicht vollständig durchschneidet, weil die Stanzunterlage abgenutzt ist (beginnen Sie mit Schritt 6)
- Nachdem eine neue Klinge montiert und die Stanzunterlage nicht gewechselt oder umgedreht (nur 114 mm) wurde (beginnen Sie mit Schritt 6)
- Nachdem die Stanzunterlage gewechselt oder umgedreht (nur 114 mm) wurde (beginnen Sie mit Schritt 1)

Schritt 1: Bringen Sie die Stanzkurbel in die Stellung Oben und sichern Sie sie durch Ziehen und Drehen des Sicherungsstiftes um eine Vierteldrehung bis zum Einrasten.



Schritt 1a Sicherungsstift gelöst



Schritt 1b Sicherungsstift eingerastet

Pun M™ NDX – Einstellung der Klingenhöhe

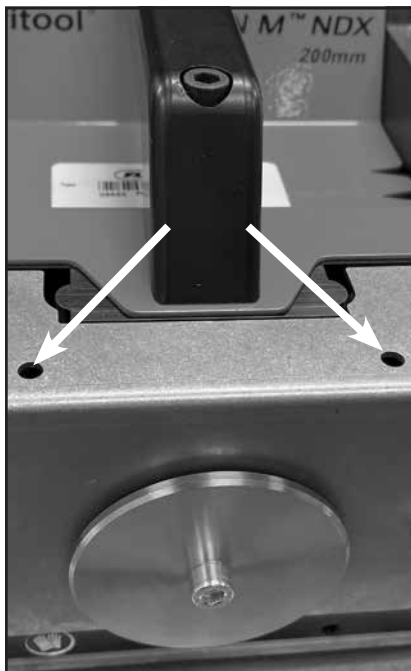
Schritt 2: Lösen und entfernen Sie die drei Schrauben an der Vorderseite des Klingenhalters mit einem 4-mm-Sechskantschlüssel.

HINWEIS: Bei einer geringfügigen Verstellung müssen die Schrauben nicht entfernt werden.



Schritt 2 Schrauben lösen

Schritt 3: Lösen Sie mit einem 3-mm-Sechskantschlüssel die beiden Fein-Einstellschrauben, die sich in den Pilotbohrungen oben auf der Frontabdeckung befinden, um mindestens zwei volle Umdrehungen.



Schritt 3a Fein-Einstellschrauben



Schritt 3b Feineinstellung rechte Seite



Schritt 3c Feineinstellung linke Seite

Pun M™ NDX – Einstellung der Klingenhöhe

Schritt 4: Wenden Sie eine nach oben gerichtete Kraft an, sodass der Klingenhalter flach auf der Platte aufliegt. Falls der Klingenhalter nicht flach auf der Platte aufliegen kann; Schritt 3 wiederholen mit einer zusätzlichen Drehung der Stellschrauben. Während Sie den Klingenhalter festhalten, ziehen Sie mit einem 4-mm-Sechskantschlüssel alle drei Klingenhalterschrauben an.



Schritt 4a Klingenhalter an der Platte



Schritt 4b Den Klingenhalter festziehen

Schritt 5: Mit einem 3-mm-Sechskantschlüssel beide Fein-Einstellschrauben im Uhrzeigersinn drehen, bis ein leichter Kontakt mit der Oberseite des Klingenhalters entsteht.



Schritt 5 Kontakt mit Oberseite des Klingenhalters

Pun M™ NDX – Einstellung der Klingenhöhe

Schritt 6: Während Sie den Klingenhalter gegen die Platte halten, lösen Sie mit einem 4-mm-Sechskantschlüssel alle drei Klingenhalterschrauben etwas, sodass der Klingenhalter immer noch sicher an seinem Platz bleibt, sich aber mit der Stellschraubeneinstellung bewegen kann.



Schritt 6 Schrauben etwas lösen

Schritt 7: Mit einem 3 mm-Sechskantschlüssel beide Fein-Einstellschrauben eine volle Umdrehung im Uhrzeigersinn drehen.



Schritt 7 Eine Umdrehung im Uhrzeigersinn

Pun M™ NDX – Einstellung der Klingenhöhe

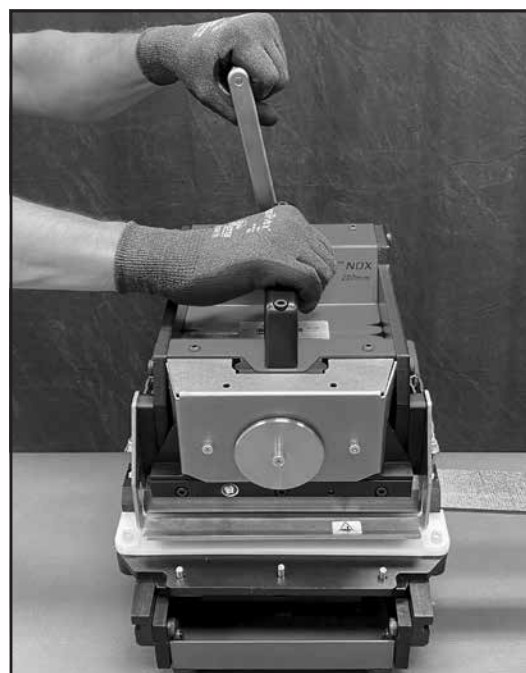
Schritt 8: Während Sie den Klingenhalter gegen die Platte drücken, ziehen Sie mit einem 4-mm-Sechskantschlüssel die drei Klingenhalterschrauben an.

HINWEIS: Es ist wichtig, dass der Spalt zwischen dem Klingenhalter und der Platte über die gesamte Breite gleich ist.



Schritt 8 Den Klingenhalter festziehen

Schritt 9: Zum Testen ein Bandmuster stanzen.



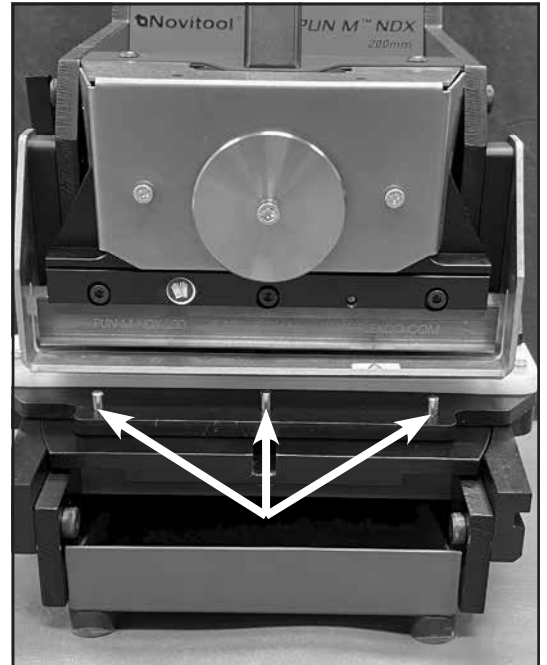
Schritt 9 Test-Stanzung mit Band

Schritt 10: Falls eine weitere Feineinstellung erforderlich ist, beginnen Sie mit Schritt 6, indem Sie beide Stellschrauben in gleicher Weise um eine Vierteldrehung verstellen.

Pun M™ NDX – Austausch der Klinge:

➔ **WARNUNG** Sicherheitsausrüstung verwenden. Immer eine Schutzbrille, Schnittschutzhandschuhe während der Wartung und rutschfeste Schuhe tragen und andere Sicherheitsrichtlinien befolgen, die am Einsatzort der Stanze gelten.

Schritt 1: Sicherstellen, dass der Bandaufлагetisch so positioniert ist, dass ausreichend Platz ist für den Zugang zu den drei Klingenstiften an der Vorderseite des Tisches.



Schritt 1 Klingenhalterstifte

Schritt 2: Bringen Sie die Stanzkurbel in die Stellung Oben und sichern Sie sie durch Ziehen und Drehen des Sicherungsstiftes um eine Vierteldrehung bis zum Einrasten. Versuchen Sie, die Stanzkurbel zu drehen, um sicherzustellen, dass der Sicherungsstift eingerastet ist.

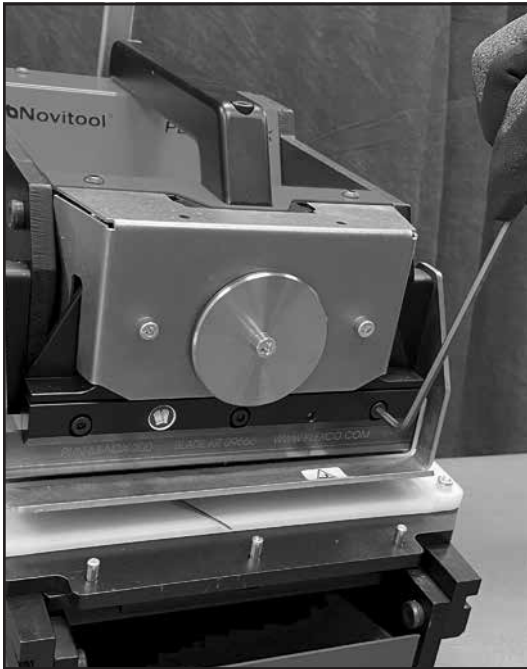


Schritt 2a Sicherungsstift gelöst



Schritt 2b Sicherungsstift eingerastet

Schritt 3: Lösen und entfernen Sie mit einem 4-mm-Sechskantschlüssel die drei Schrauben, die den Klingenhalter an der Stanze befestigen.



Schritt 3 Schrauben lösen

Schritt 4: Entfernen Sie den Klingenhalter mit Klinge aus der Stanze.



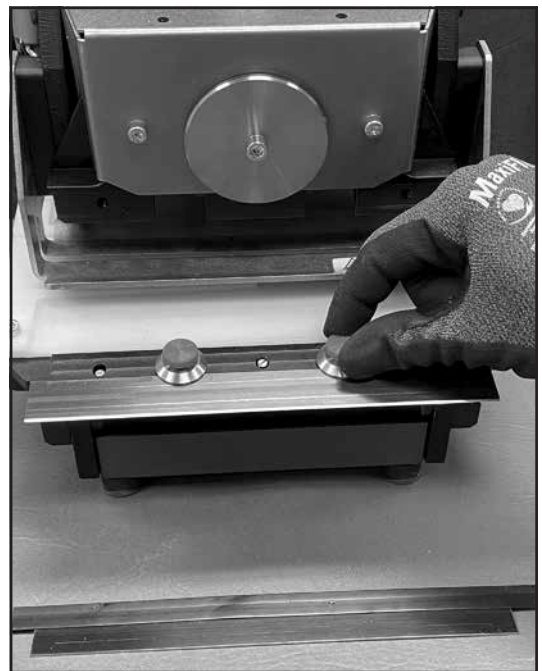
Schritt 4 Klingenhalter entfernen

Schritt 5: Legen Sie die Klinge und den Klingenhalter verkehrt herum über die Stifte an der Vorderseite des Bandaufschlagtisches.



Schritt 5 Klingenhalter auf Stiften

Schritt 6: Lösen Sie die zwei roten Rändelschrauben an der Rückseite der Klinge.



Schritt 6 Rändelschrauben lösen

Pun M™ NDX – Austausch der Klinge

Schritt 7: Entfernen Sie die alte Klinge vorsichtig.



Schritt 7 Klinge entfernen

Schritt 8: Neue Klinge bis an den Steg einführen, der die Klinge im Klingenhalter zentriert.



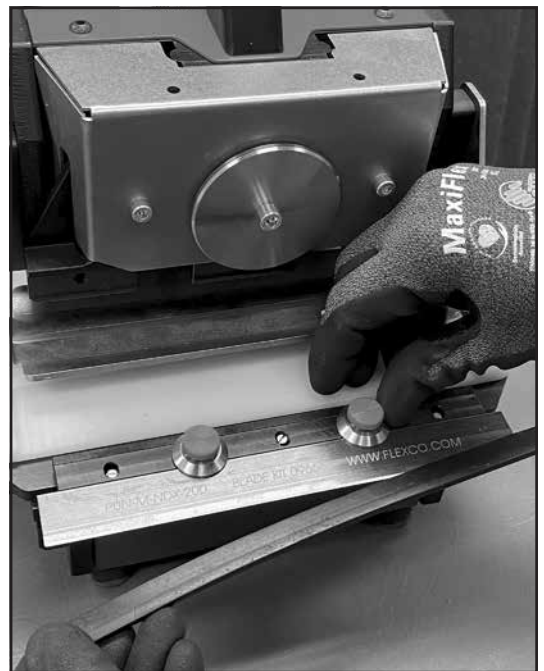
Schritt 8 Klinge einsetzen

Schritt 9: Ziehen Sie die beiden roten Rändelschrauben an der Rückseite der Klinge an.



Schritt 9 Rändelschrauben anziehen

Schritt 10: Schutzabdeckung der Klinge entfernen.



Schritt 10 Schutzabdeckung entfernen

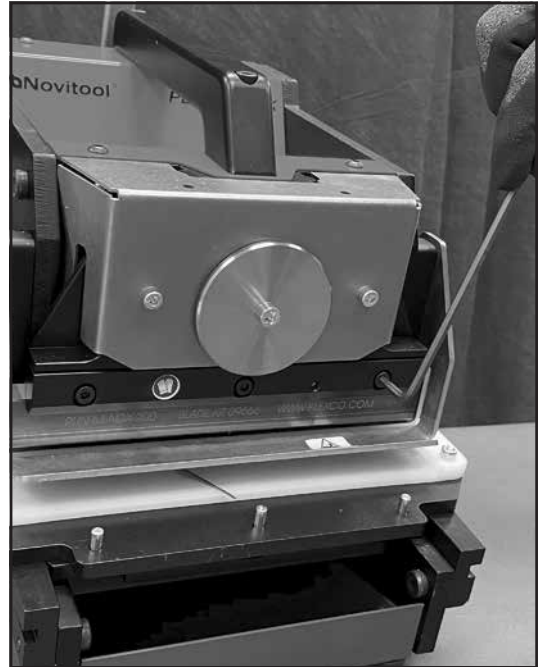
Schritt 11: Klingenhalter gegen die Platte halten. Mit einem 4-mm-Sechskantschlüssel den Klingenhalter für das Stanzen mit drei Schrauben sichern.

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass die Klinge gleichmäßig über der Stanzunterlage liegt.

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass die Klingenschrauben fest angezogen sind, da lose Schrauben dazu führen können, dass die Klinge während des Gebrauchs aus dem Werkzeug gezogen wird.



Schritt 11a Klingenhalter positionieren



Schritt 11b Schrauben anziehen

HINWEIS: Anweisungen zur Einstellung der Klingenhöhe finden Sie im Abschnitt Höheneinstellung der Klinge auf Seite 14.

Pun M™ NDX – Einstellung der Schutzvorrichtungshöhe

Schritt 1: Bringen Sie die Stanzkurbel in die Stellung Oben und sichern Sie sie durch Ziehen und Drehen des Sicherungsstiftes um eine Vierteldrehung bis zum Einrasten.



Schritt 1a Sicherungsstift gelöst



Schritt 1b Sicherungsstift eingerastet

Schritt 2: Lösen Sie mit einem 3-mm-Sechskantschlüssel die beiden Schrauben an den Platten für die Höhe der Schutzvorrichtung auf beiden Seiten des Rahmens. Stellen Sie die Platten so ein, dass sie sich auf gleicher Höhe befinden, indem Sie die Schutzvorrichtung entweder anheben oder absenken. Die Schrauben anziehen, wenn die gewünschte Position erreicht ist.



Schritt 2 Platte der Schutzvorrichtung

Einstellung und Austausch der Bandklemmen

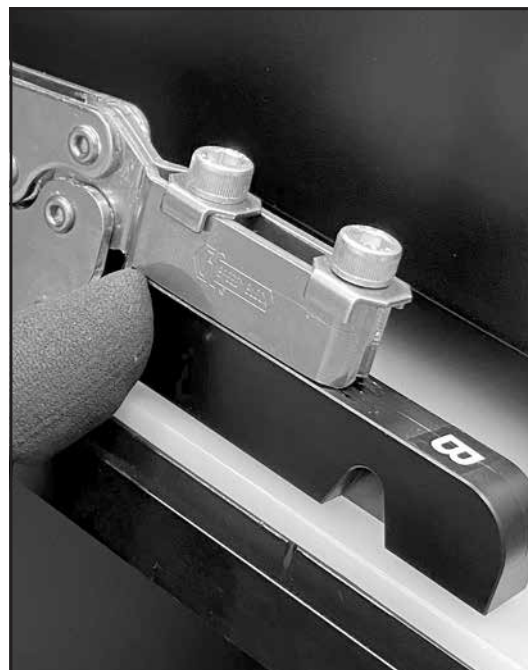
Einstellung der Bandklemmen

Schritt 1: Lösen Sie mit einem 5-mm-Sechskantschlüssel die beiden Schrauben an der Oberseite der Klemme.



Schritt 1 Schrauben lösen

Schritt 2: Die Klemme nach vorne bewegen.



Schritt 2 Klemme nach vorne schieben

Schritt 3: Die beiden Schrauben an der Oberseite der Klemme anziehen.



Schritt 3 Schrauben anziehen

Einstellung der Bandklemmenkraft

Schritt 1: Die Klemmhebel-Seitenplatte der Bandklemme steht gleichmäßig flach über dem Auflagetisch.



Schritt 1 Bandklemmen-Grundplatte flach

Schritt 2: Lösen Sie mit einem 5-mm-Sechskantschlüssel die beiden Schrauben an der Klemmhebel-Seitenplatte.



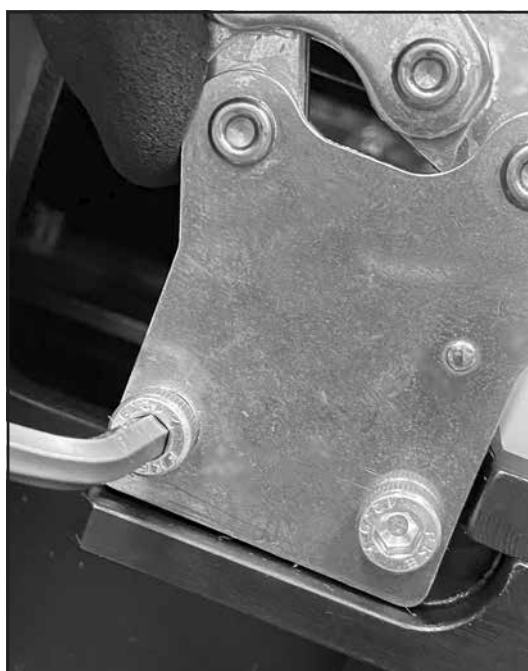
Schritt 2 Bandklemmen-Grundplatte lösen

Schritt 3: Klemmhebel-Seitenplatte leicht nach vorne kippen.



Schritt 3 Grundplatte leicht kippen

Schritt 4: Die beiden Schrauben an der Seitenplatte des Klemmhebels anziehen.



Schritt 4 Schrauben anziehen

Austausch der Bandklemmen

Schritt 1: Lösen Sie mit einem 5-mm-Sechskantschlüssel die beiden Schrauben an der Oberseite der Klemme.



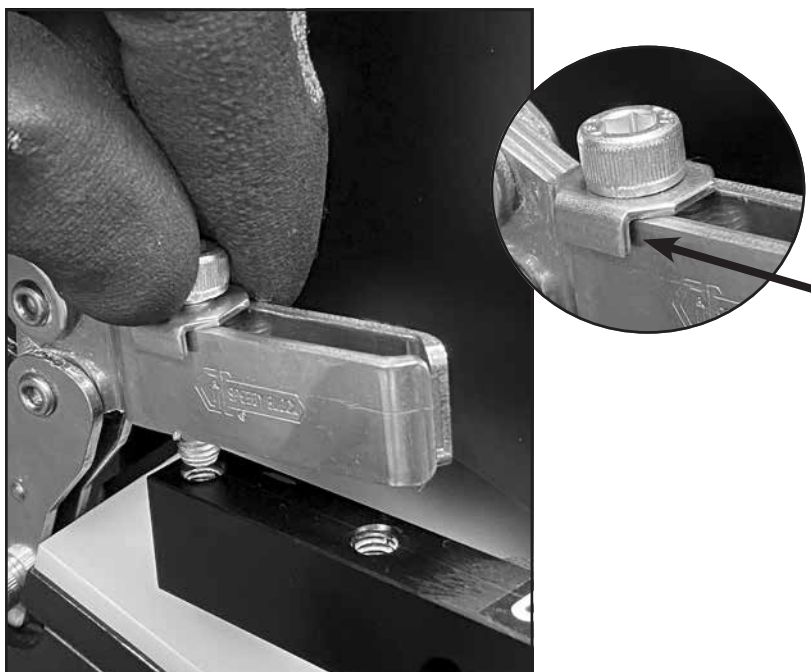
Schritt 1a Schrauben lösen



Schritt 1b Klemme und Schrauben entfernt

Schritt 2: Befestigungselemente oben in die Ersatzklemme einsetzen.

HINWEIS: Sicherstellen, dass die mit einer Verdrehsicherung versehene Unterlegscheibe auf den Kanten des Klemmenhalters sitzt.



Schritt 2a Klemme montieren

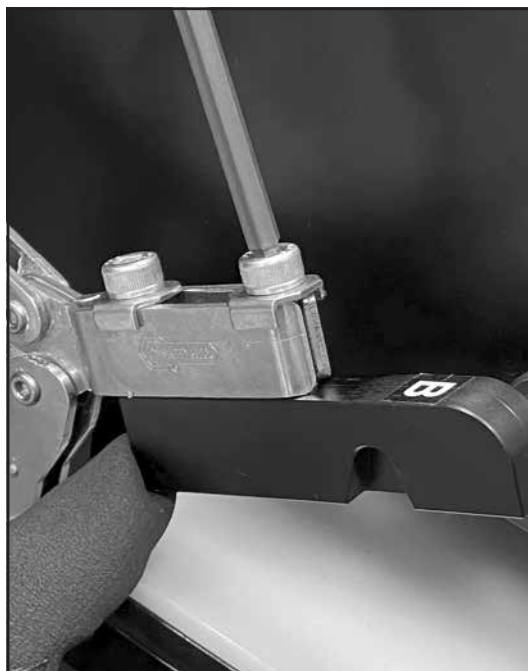
Einstellung und Austausch der Bandklemmen

Schritt 3: Schrauben eindrehen.



Schritt 3 Schrauben eindrehen

Schritt 4: Schrauben anziehen.



Schritt 4 Schrauben anziehen

Leitfaden für die Fehlersuche

Problem	Grund	Mögliche Lösung
Ungleichmäßige Fingergeometrie	Band nicht straff	Stellen Sie sicher, dass das Band flach und straff aufliegt
	Gewebe-/Unterseite zeigt beim Stanzen nach unten	Die Gewebe-/Unterseite muss beim Stanzen nach oben zeigen
	Band nicht ausreichend festgeklemmt	Stellen Sie sicher, dass beide Klemmen fest sitzen
	Höhe des Klingenschutzes nicht korrekt	Stellen Sie die Höhe des Klingenschutzes korrekt ein
	Klinge könnte verschlissen sein	Klinge austauschen
	Stanzunterlage könnte verschlissen sein	Stanzunterlage austauschen
Zu große Kraft erforderlich	Klinge könnte zu niedrig eingestellt sein	Justieren Sie die Klingenhöhe, überprüfen Sie die Klingenhöhe und überprüfen Sie die Klingenbefestigung
	Klinge könnte verschlissen sein	Klinge austauschen
	Stanzunterlage könnte verschlissen sein	Stanzunterlage austauschen
	Fremdkörper unter der Klinge	Fremdkörper vorsichtig entfernen und prüfen, dass die Klinge scharf und die Höhe richtig eingestellt ist
Kurbel wird bei jeder Drehung blockiert	Sicherungsstift ist in der zurückgezogenen Stellung nicht verriegelt	Sichern Sie den Stift in der zurückgezogenen Stellung

Ersatzteile

Pun M™ NDX – Ersatzteile

Bestellnummer	Artikelnummer
114MM-BLADES-3PK	09665
200MM-BLADES-3PK	09666
NYLON-PUNCH-PAD-114MM	09667
NYLON-PUNCH-PAD-200MM	09668

HINWEIS: In den Klingensets (09665 und 09666) sind Schnittschutzhandschuhe und Sechskantschlüssel für den Klingenaustausch enthalten.



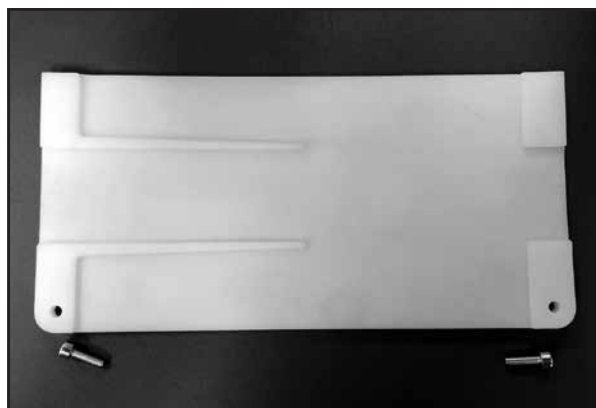
09665 Klingenset, 114 mm



09666 Klingenset, 200 mm



09667 Nylon-Stanzunterlage, 114 mm



09668 Nylon-Stanzunterlage, 200 mm

Flexco Europe GmbH • Maybachstrasse 9 • 72348 Rosenfeld • Deutschland
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europa@flexco.com

Besuchen Sie www.flexco.com, um andere Standorte und Produkte von Flexco kennenzulernen.

©2020 Flexible Steel Lacing Company. 12/10/20. Zum Nachbestellen: X6354

