

Betriebsanleitung Doppel-Ösapparat



Typ

101-80



KONTORPLUS
DER B2B ONLINE SHOP

Van-Heukelum-Straße 7
27568 Bremerhaven
Tel. 0471-7005693
www.kontorplus.de

Inhaltsverzeichnis

1	Einführung	1
2	Bevor Sie das Gerät benutzen.....	1
3	Bestimmungsgemäße Verwendung	1
4	Lieferumfang und Maße.....	2
5	Inbetriebnahme	2
6	Ösabstand einstellen.....	3
7	Anschläge einstellen	3
8	Ösen einfüllen.....	3
9	Arbeitsweise	4
10	Druckeinstellung (Ösenpressung)	4
11	Stempelwechsel.....	5
12	Störungen in der Ösenzuführung.....	5
13	Ösenzuführung wechseln	6
14	Borstenscheibe ersetzen	6
15	Wartung und Instandhaltung	6
16	Reinigen	7
17	Schmieren.....	7
18	Schmierstoffempfehlung	7
19	Instandhaltung	7

1 Einführung

Mit Ihrer Entscheidung für den Ösapparat **101-80** haben Sie sich für ein sehr zuverlässiges, robustes und tausendfach bewährtes Modell aus dem Hause Hang entschieden.

Wir sind bestrebt die Hang Produkte ständig zu verbessern. Hierzu gehört auch die Betriebs-Anleitung. Bitte informieren Sie uns über alle Mängel, Fehler oder Unklarheiten, die Ihnen an unseren Produkten auffallen.

2 Bevor Sie das Gerät benutzen

Lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung sorgfältig durch und befolgen die Anweisungen. Der Ösapparat **101-80** dankt es Ihnen mit einem langen, störungsfreien Dasein.

3 Bestimmungsgemäße Verwendung

- Der Ösapparat wird zum Einsetzen von Ösen in Papier, Karton, Kunststoff-Folien benutzt.



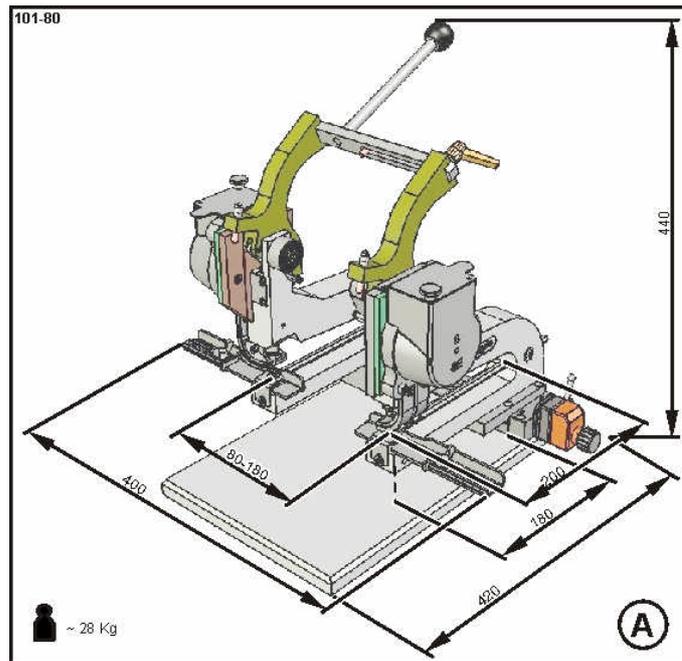
Vorsicht

Jede andere Benutzung gilt als Unsachgemäß.

Für Unsachgemäße Benutzung die Sachschäden oder Verletzungen zur Folge haben können, kann keine Gewähr übernommen werden.

4 Lieferumfang und Maße

- Ösapparat
- Bedienungsanleitung
- Werkzeug
- Stütz-Leiste; siehe Bild (J)
(auf Tischplatte montiert)



5 Inbetriebnahme

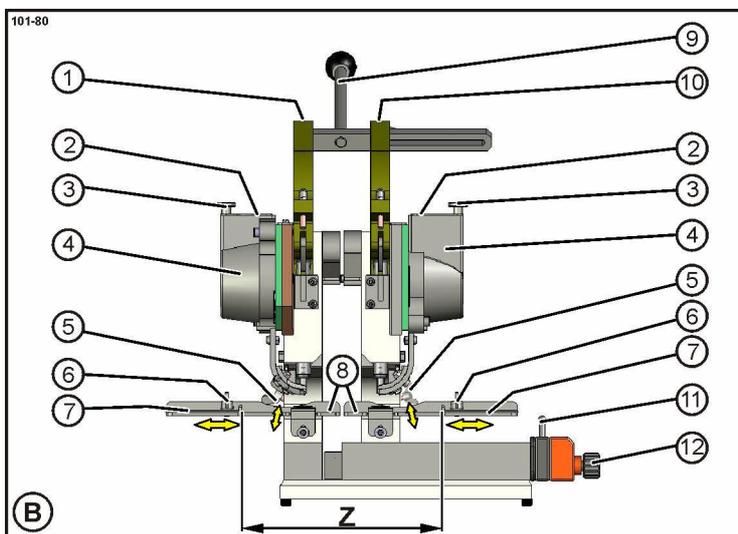
Der Ösapparat wird in einer stabilen Verpackung geliefert.

- ▶ Entnehmen Sie den Ösapparat aus der Verpackung



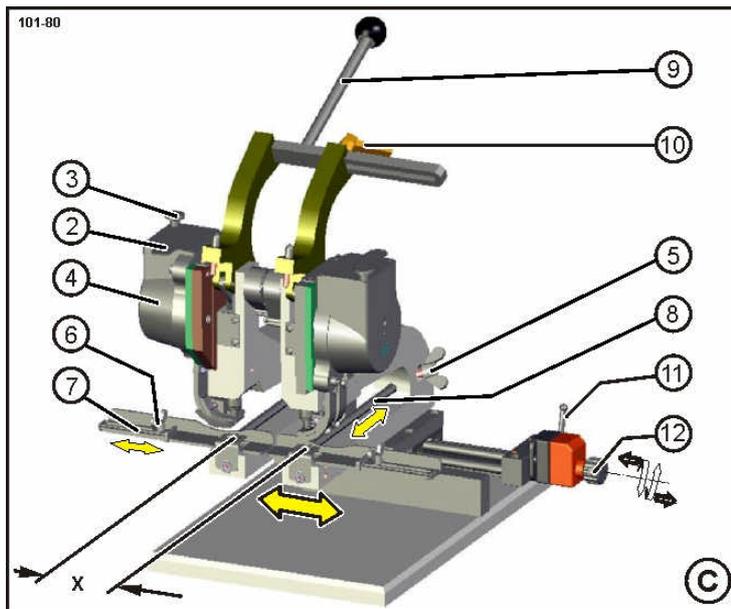
Hinweis

Bewahren Sie die Verpackung für eine evtl. Rücksendung zwecks Überholung auf.



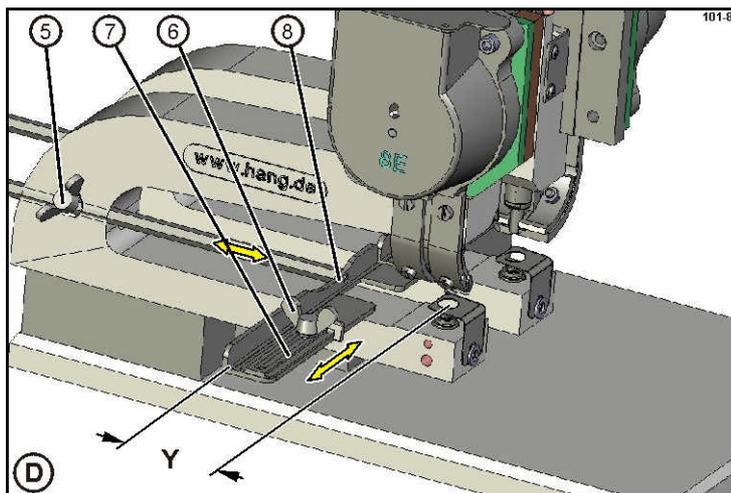
- ▶ Stellen Sie den Ösapparat auf einen ebenen Tisch. Der Ösapparat muss standfest und rutschsicher in Körperangemessener Arbeitshöhe stehen.
- ▶ Montieren Sie den Handhebel [9] indem Sie diesen bis zum Anschlag in die Halterung einschrauben und festziehen.
- ▶ Setzen Sie die Anschläge [8] in die jeweilige Bohrung ein und ziehen die Flügelschrauben [5] fest.
- ▶ Stellen Sie die Anschläge nach Ihren Bedürfnissen ein; siehe Kapitel weiter unten.

6 Ösabstand einstellen



- ▶ Lösen Sie die Klemmhebel [10] und [11].
- ▶ Drehen Sie die Stellschraube [12] (Pfeil- / Drehrichtungen beachten) bis der gewünschte Ösabstand (Maß X) erreicht ist.
- ▶ Ziehen Sie die Klemmhebel [10] und [11] fest.

7 Anschläge einstellen



Seitenanschlüsse

- ▶ Lösen Sie die Flügelschrauben [6].
- ▶ Stellen Sie die Seitenanschlüsse [7] auf die Breite Ihres Materials ein. Um die Einstellung zu erleichtern, legen Sie ein Probematerial mit der Ösen-Position genau über die Unterstempel ein.

Tiefenanschlüsse

- ▶ Lösen Sie die Flügelschrauben [5].
- ▶ Stellen Sie die Tiefenanschlüsse [8] auf Ihr Material ein (Maß Y).

8 Ösen einfüllen

- ▶ Lösen Sie die Rändelschrauben [3]; siehe Bild oben.
- ▶ Drehen Sie die Deckel [2] zur Seite.
- ▶ Füllen Sie beide Ösenbehälter [4] etwa zur Hälfte mit Ösen (Füllmarke beachten).



Wichtig

Die Ösenzuführung ist für eine einzige Ösengröße eingerichtet.

Füllen Sie immer nur den vorgeschriebenen Ösen-Typ nach. Falsche Ösen können zu Störungen oder Beschädigung des Ösapparates führen.

Um andere als die ursprünglich vorgesehenen Ösen verarbeiten zu können muss die komplette Ösenzuführung und eventuell Stempel ausgetauscht werden.

- ▶ Schließen Sie die Ösenbehälter wieder.
- ▶ Ziehen Sie die Rändelschrauben fest und machen eine Funktionsprüfung.

9 Arbeitsweise

Mit dem Doppel-Ösapparat setzen Sie 2 Ösen in einem Abstand von 80 bis 200 mm ein.
Die Ösen dienen als Verbindung der losen Blätter und als Abheftlochung.
Die Höhe des zu verarbeitenden Papierstapels hängt vom verwendeten Ösen-Typ ab.



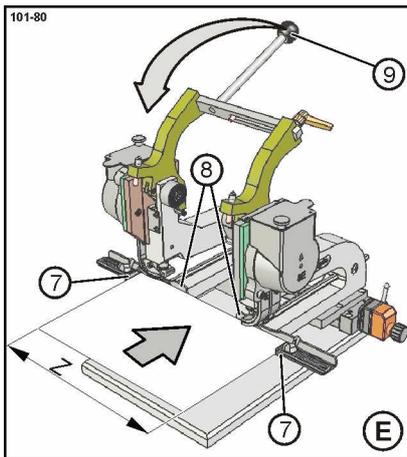
Vorsicht

Für Unsachgemäße Benutzung die Sachschäden oder Verletzungen zur Folge haben können, kann keine Gewähr übernommen werden.



Vorsicht

Betätigen Sie den Handhebel nicht ohne vorher einen Papierstapel eingelegt zu haben. Beschädigung der Stempel möglich durch mehrfaches Ösen!



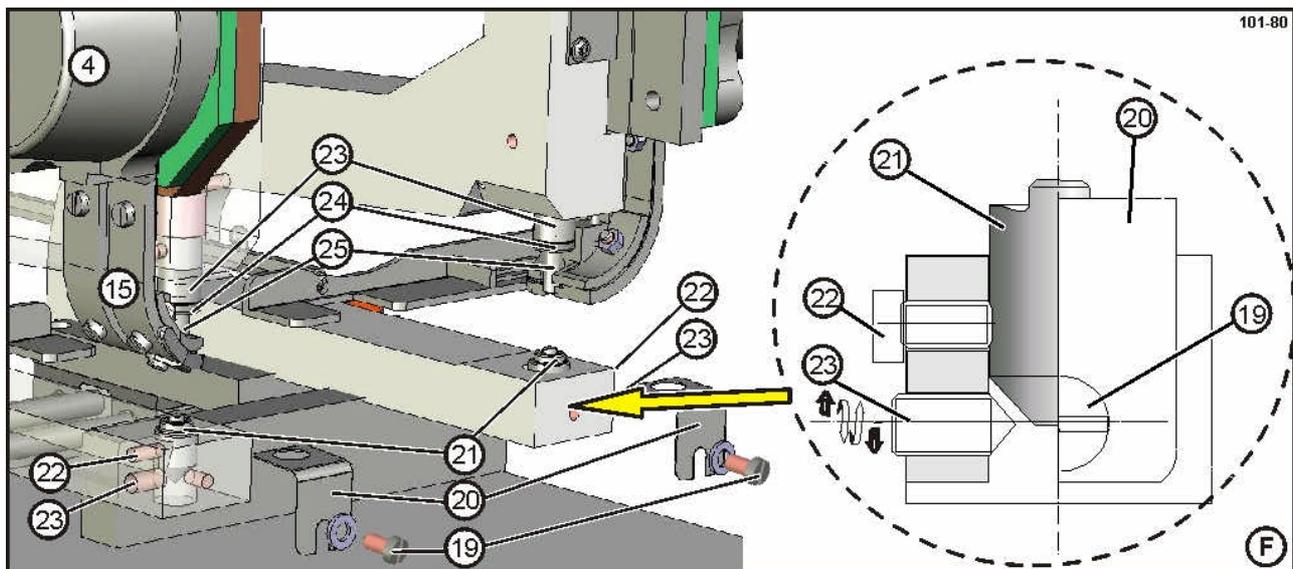
- ▶ Legen Sie das zu ösende Material auf die Auflage.
- ▶ Schieben Sie das Auflagematerial bis an den Tiefenanschlag [8] und an die Seitenanschlüge [7].
- ▶ Ziehen Sie den Handhebel [9] zügig nach vorne bis zum Anschlag.
 - Die Ösen werden eingesetzt.
- ▶ Lassen Sie den Handhebel [9] los.
 - Er wird durch Federkraft in seine Ausgangsstellung zurückgezogen.
 - Der Ösvorgang ist abgeschlossen.
- ▶ Prüfen Sie die Ösverbinding.



Hinweis

*Je nach Ösengröße müssen Sie weniger oder mehr Kraft aufwenden.
Die günstige Übersetzung läßt Sie selbst starke Ösen problemlos einsetzen.*

10 Druckeinstellung (Ösenpressung)



Wollen Sie eine stärkere Pressung der Ösen erzielen, oder sind die Ösen zu stark gepresst, müssen Sie den Druck durch Verstellung des Unterstempels [21] regulieren.

- ▶ Lösen Sie die Klemmschraube [22].
- ▶ Mit dem Gewindestift [23] verstellen Sie den Unterstempel [21].



Hinweis

*Druck vergrößern: ⚙ Gewindestift [23] im Uhrzeigersinn drehen.
Druck verringern: ⚙ Gewindestift [23] gegen Uhrzeigersinn drehen.*

- ▶ Drücken Sie den Unterstempel [21] nach unten.
- ▶ Klemmen Sie den Unterstempel [21] mit der Schraube [22] wieder fest.

11 Stempelwechsel

Unterstempel:

- ▶ Lösen Sie die Klemmschraube [19] der Abstreiffeder [20] und schwenken diese zur Seite; siehe Bild (F).
- ▶ Lösen Sie die Klemmschraube [22] des Unterstempels [21].
- ▶ Drücken Sie den Unterstempel [21] mit einem Schraubendreher, den Sie von unten durch die Bohrung stecken, nach oben heraus.
- ▶ Bauen Sie den neuen Unterstempel in umgekehrter Reihenfolge ein.

Oberstempel:



Hinweis

Schwenken Sie den Ösenkanal [15] zur Seite um besser hantieren zu können.

- ▶ Drehen Sie den Oberstempel [24] mit dem mitgelieferten Gabelschlüssel (SW10) heraus; siehe Bild (F).
- ▶ Ist der Fangstift [25] auch zu wechseln, so ziehen Sie ihn mit einer Zange nach unten heraus.
- ▶ Drücken Sie den neuen Fangstift in den Zylinder [23].
- ▶ Schrauben Sie den Oberstempel wieder ein.
- ▶ Machen Sie eine Probeösung und stellen ggf. den Druck neu ein; siehe entsprechenden Abschnitt.

12 Störungen in der Ösenzuführung



Wichtig

Die Ösenzuführung ist für eine einzige Ösengröße eingerichtet.



Vorsicht

Gelangen Ösen anderer Größe, fehlerhafte Ösen, Schmutz oder andere Fremdkörper in den Ösenbehälter [4] und die Zuführung [15], kommt es zu Störungen.

- ▶ Demontieren Sie den Ösenbehälter [4] durch Lösen der beiden Schrauben [13]; siehe Bild (G).



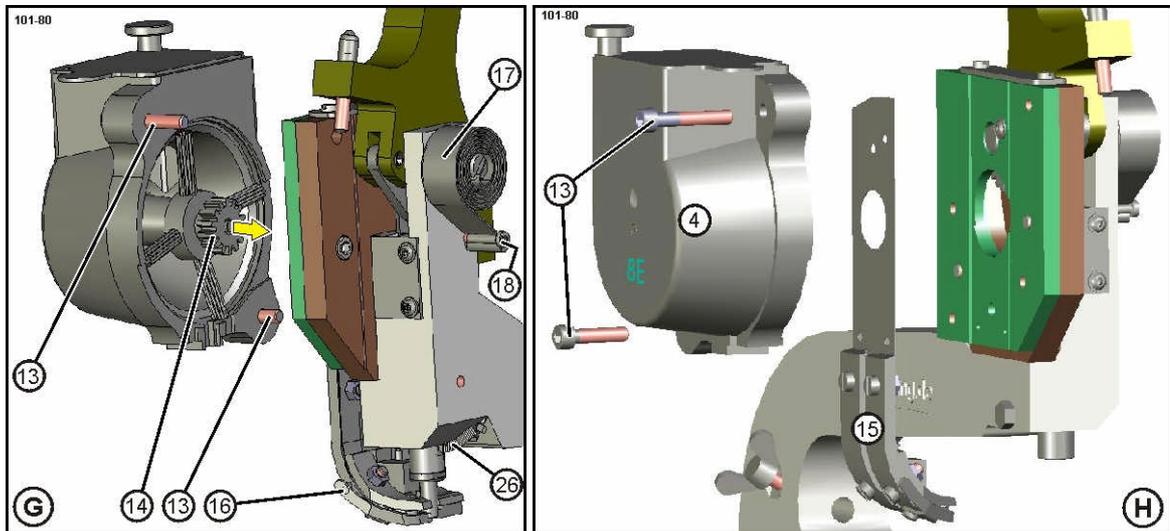
Hinweis

*Halten Sie einen Behälter für herabfallende Ösen unter den Ösenbehälter.
Drücken Sie den Ösenhaltehebel [16] um die Ösen aus der Ösenzuführung zu entfernen.*

- ▶ Beseitigen Sie die Störungsursache.

- ▶ Drücken Sie verklemmte Ösen oder Fremdkörper mit dem Messingstift (siehe Werkzeugtasche) aus der Ösenzuführung.
- ▶ Montieren Sie den Ösenbehälter wieder.

13 Ösenzuführung wechseln



- ▶ Hängen Sie die Rückzugfeder [26] der Zuführung aus.
- ▶ Lösen Sie die der beiden Schrauben [13].
- ▶ Entfernen Sie den Behälter [4] und die Zuführung [15].
- ▶ Setzen Sie die neue Zuführung ein und schrauben den Behälter fest.
- ▶ Hängen Sie die Rückzugfeder [26] der Zuführung wieder ein.

14 Borstenscheibe ersetzen

Wenn die Borsten der Borstenscheibe [14] abgenutzt sind, kommt es ebenfalls zu Störungen.

- ▶ Demontieren Sie den Ösenbehälter durch Lösen der beiden Schrauben [13].
- ▶ Entnehmen Sie die Borstenscheibe [14].



Hinweis

Sie können eine komplette neue Borstenscheibe als Ersatzteil bestellen, oder Sie schicken die Borstenscheibe zum Einziehen neuer Borsten zur Fa. Hang.

- ▶ Setzen Sie die neue Borstenscheibe [14] ein.
- ▶ Kürzen Sie die Borsten mit einer Schere soweit, dass zwischen Borstenende und Behälterwand ein Abstand von etwa 1xÖsendurchmesser ist.
- ▶ Montieren Sie den Ösenbehälter wieder.

15 Schneckenfeder ersetzen



Vorsicht

Verletzungsgefahr! Die Schneckenfeder steht unter Vorspannung!

- ▶ Halten Sie die Schneckenfeder [17] fest und lösen den Gewindebolzen [18]; siehe Bild [G].
- ▶ Ersetzen Sie die Schneckenfeder [17] und spannen diese eine Umdrehung vor.
- ▶ Halten Sie die Schneckenfeder [17] fest und ziehen den Gewindebolzen [18] fest.

16 Wartung und Instandhaltung

Der Wartungsaufwand des ÖSAPPARAT 101-80 beschränkt sich auf Reinigen und Schmieren.

17 Reinigen

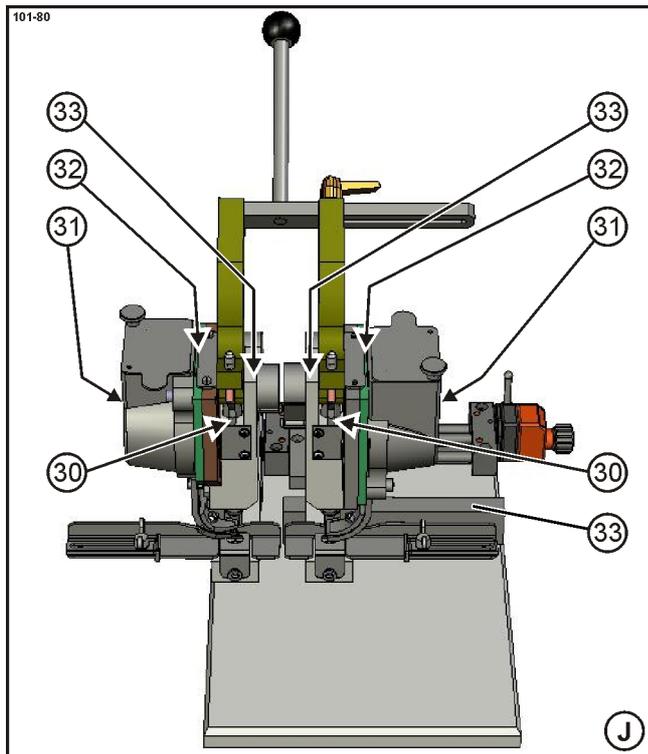
Reinigen Sie den ÖSAPPARAT **101-80** in regelmäßigen Abständen. Achten Sie dabei besonders darauf, dass sich in den Gleitrinnen der Ösenzuführung kein Schmutz absetzt.

18 Schmieren



Wichtig

Ölen Sie die Gleitrinnen der Ösen **nicht**.



- ▶ Ölen Sie den ÖSAPPARAT **101-80** bei täglichem Gebrauch **1x** wöchentlich an den rot gekennzeichneten Stellen [30] bis [33].
- ▶ Geben Sie mit einem Öler vorsichtig **1** Tropfen Öl an jede gekennzeichnete Stelle.
- ▶ Bei häufigem verstellen des Öl Abstandes ist auch die Spindel der Verstellung zu ölen.
- ▶ Eventuell überschüssiges Öl mit einem Lappen abwischen.

19 Schmierstoffempfehlung

	ARAL	BP	ESSO	SHELL	MOBIL	DEA
Maschinenöl	Dural MR 68	Energol EM 68	Coray 68	Carnea 68	Heavy Medium	Viscoma,68

20 Instandhaltung

- ▶ Kontrollieren Sie in regelmäßigen Abständen (vierteljährlich) den Zustand der Stempel und der Borstenscheibe.
- ▶ Bei entsprechender Abnutzung bestellen Sie bitte lt. anhängender Ersatzteilliste neue Teile.

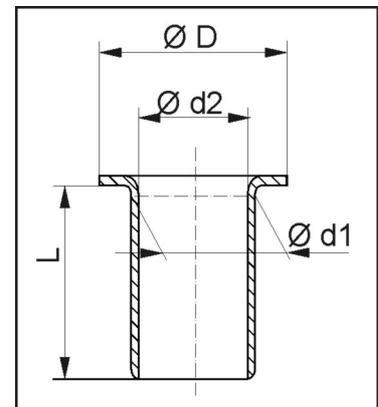
Standardösen für Papierindustrie

Öse Eyelet	2E	3E	4E	5E	24	25	26
min.-max. Blatt min.-max. sheets	2-15	2-15	2-15	2-15	2-15	2-20	5 - 25
D	4,0	5,0	4,9	5,6	6,7	6,6	7,5
d1	2,5	3,0	3,7	4,1	4,6	4,7	4,7
L	3,2	3,5	2,7	3,1	2,9	3,8	5,7
d2	1,9	2,5	3,0	3,5	4,0	4,0	4,1

Öse Eyelet	8E	8E/4	8E/5	9E	269	270
min.-max. Blatt min.-max. sheets	2-15	2-20	5-25	2-20	5-30	10-50
D	8,0	8,0	8,0	11,3	10,0	10,0
d1	6,2	6,2	6,2	8,3	5,7	5,8
L	3,0	4,0	5,0	3,8	5,3	6,9
d2	5,5	5,5	5,5	7,5	5,0	5,0

Öse Eyelet	272	271	273
min.-max. Blatt min.-max. sheets	5-30	10-50	40-80
D	10,0	10,0	10,0
d1	6,7	6,7	6,9
L	4,9	7,2	10,0
d2	6,0	6,0	6,0

Öse Eyelet	Kunststoffösen 904	Kunststoffösen 906
min.-max. Blatt min.-max. sheets	5-20 Material vorgelocht material prepunched	10-30 Material vorgelocht material prepunched
D	8,5	11,0
d1	5,4	7,0
L	4,0	5,0
d2	4,5	6,0



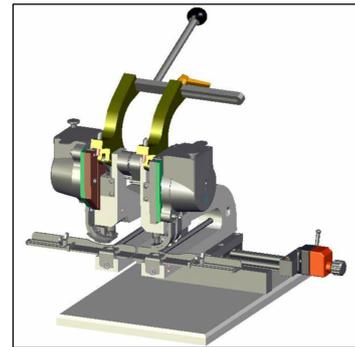
Wichtig: Der Ösapparat kann immer nur **eine einzige Ösengrösse** verarbeiten. Zum Umrüsten auf andere Ösen müssen Zuführung, Behälter und Stempel ausgetauscht werden.

ACHTUNG! Diese Ösen können auf einer Zuführung verarbeitet werden:

- Ösen Nr. 24 & 25
- Ösen Nr. 8E, 8E/4 lang & 8E/5 lang
- Ösen Nr. 269 & 270
- Ösen Nr. 272 & 271

701-0037 PICCOLO doppelt m. großer Ausladung				
1		Ösapparat Piccolo	Lagermaschine	1
2		Werkzeug	101-70 / 80	1

693-0065 Ösapparat Piccolo Lagermaschine 101-80				
		Baugruppe	Info	
Abb. 1		Tisch mit Führung		1
Abb. 2		Koerper m.Handhebel	doppelt	1
Abb. 3		Zylinder	Stempelgröße I+II+III	2
Abb. 4		Anschlag zweigeteilt		1



620-0135 Tisch mit Führung 101-80				
Nr.	Benennung	Info	stk	
1	Distanzklotz	101-70	1	
2	Grundplatte		1	
3	Zwischenplatte		1	
4	Leiste		1	
5	Spindelhubtisch SLW-	1040-AWM-100-HK-PA-	1	

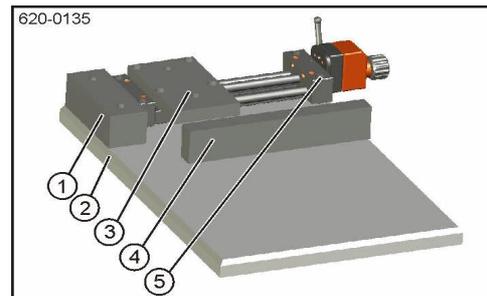


Abb. 1

630-0359 Koerper m.Handhebel doppelt 101-80				
Nr.	Benennung	Info	stk	
4	Flügelschraube	DIN 316-M6x25-GT	2	
5	Buchse Gly-Gleitlage	GLY.PG 121406F	2	
8	DU-Buchse	d15xd17x15	6	
10	Kunststoff-Druckst.	d10xd15x16	2	
9	Abstreiffeder	Federbandstahl	2	
7	Schneckenfeder	18x0,7x555	2	
3	Zahnsegment	101-04/0422-0	2	
1	Kugelgriff schwarz	DIN 319-KU-32-M8-C	1	
6	Klemmhebel	GN300-45-M6-20-OR	1	

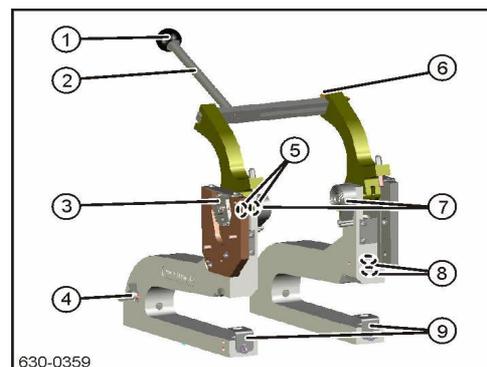


Abb. 2

632-0245 Zylinder Stempelgröße 1->3 101-80				
Nr.	Benennung	Info	stk	
1	Bolzen	101-50/60; d=5h6	1	
2	Zylinder	St. Gr. I+II+III	1	
3	Bolzen	101-70/80	1	
4	Lasche, gehärtet	101-00/50/60	1	

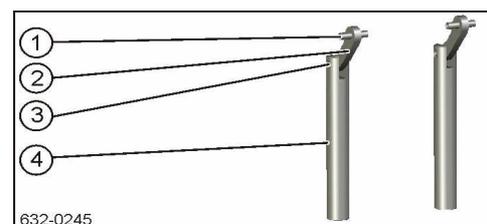


Abb. 3

648-0160 Anschlag zweigeteilt 101-80				
Nr.	Benennung	Info	stk	
1	Flügelschraube	DIN 316-M6x8-GT	2	
3	Seitenanschlag re.	101-00	1	
4	Seitenanschlag li.	101-00	1	
5	Anschlag rechts		1	
6	Anschlag links		1	
7	Stange mit Ansatz		2	

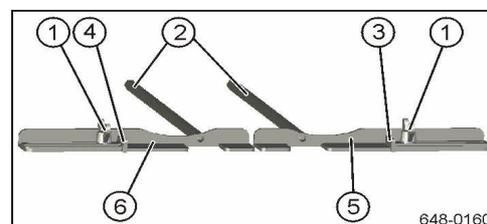


Abb. 4

689-0056 Werkzeug 101-70-80				
Nr.	Benennung	Info	stk	
1	Einmaul-Schlüssel	DIN 894 SW 10	1	
2	Sechskant-Stift-Schlüssel		1	
3	Sechskant-Stift-Schlüssel	DIN 911 SW 3	1	
4	Messing Stift		1	
5	Sechskant-Stift-Schlüssel	DIN 911 SW 5	1	
6	Werkzeugtasche klein	Nr. 175010/1248	1	

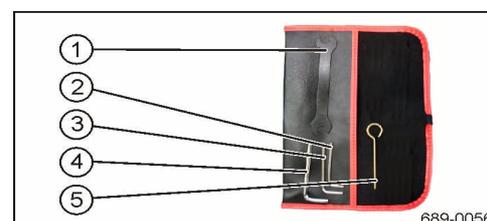
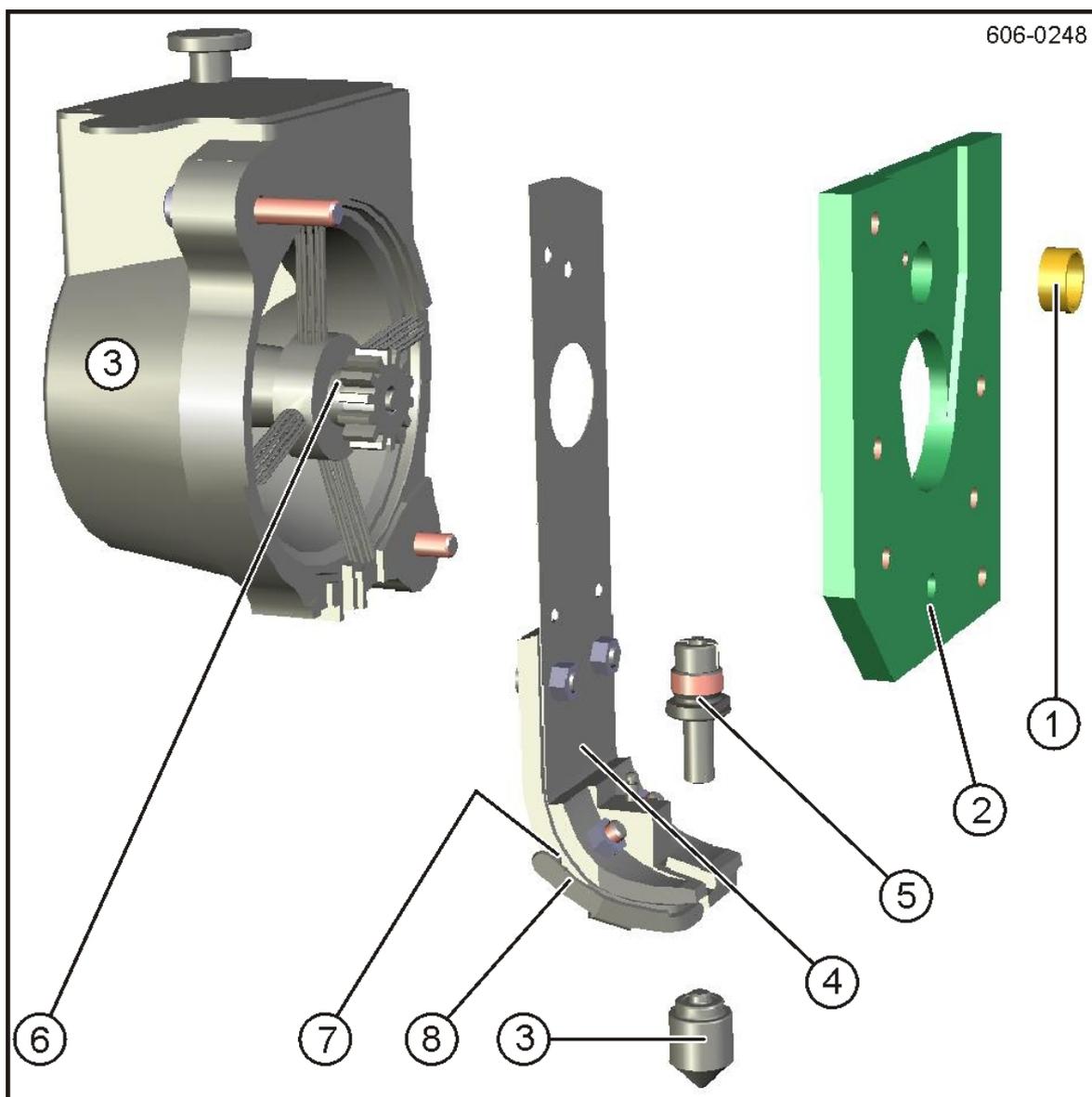


Abb. 5

/* Bitte bei Ersatzteilbestellung den verwendeten Ösen-Typ angeben.



Pos.	Benennung / Öse	stk.
1	Buchse	1
2	Unterstempel (fest) /*	1
3	Behälter /*	1
4	Kanal komplett /*	1
5	Oberstempel m Fangstift /*	1
6	Borstenscheibe mit Ritzel	
7	Druckfeder	
8	Ösenhalterhebel	

/* Bitte bei Ersatzteilbestellung den verwendeten Ösen-Typ angeben.