

# Gebrauchsanweisung für Umreifungsgerät für Stahlband

---

Katalognummer: 258002



## Beschreibung

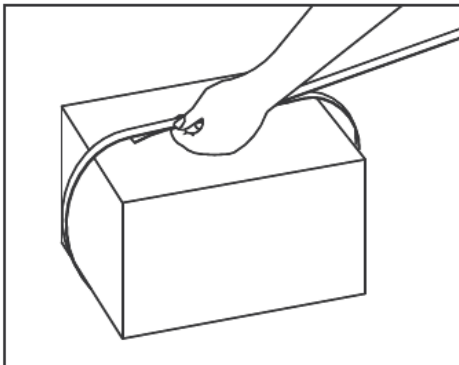
Das BO-7 SWING Umreifungsgerät wird für die Umreifung von Stahlband mit einer Breite von 13 – 20 mm und einer Stärke von 0,4 – 0,8 mm eingesetzt. Sie zeichnet sich durch ein einzigartiges System des schrittweisen Einschneidens aus, das den Arbeitsaufwand für den Bediener erheblich reduziert. Die Verbindung wird durch einen 3-fachen Einschnitt hergestellt, das Bandende wird dabei abgeschnitten. Das Umreifungsgerät ist für die Umreifung von Gegenständen mit einer flachen Oberfläche konzipiert, wie z. B. Kisten, Ziegel- und Holzprodukte, Waren auf Paletten usw.

## Technische Grunddaten

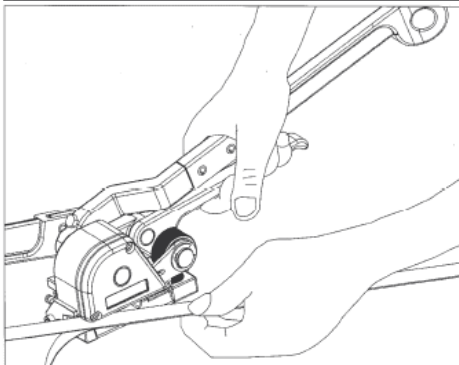
Gewicht	3,75 kg
Abmessungen L x T x B	380 x 280 x 110 mm
Stahlband	
– Festigkeit	650 bis 950 MPa
– Breite	12,7 bis 20 mm
– Dicken	0,4 bis 0,63 mm

**BITTE BEACHTEN SIE:** Der Bandabwickler ist bei der Auslieferung standardmäßig für 16 x 0,5 mm Band eingestellt.

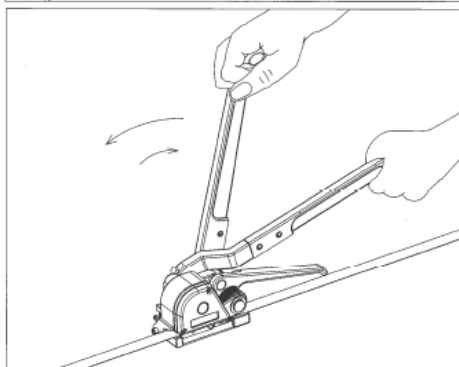
## Vorgehensweise beim Umreifen



Wickeln Sie das Band von oben nach unten um die Ware, die Sie abkleben möchten. Lassen Sie das andere Ende dauerhaft in der Abwickelvorrichtung aufgewickelt.

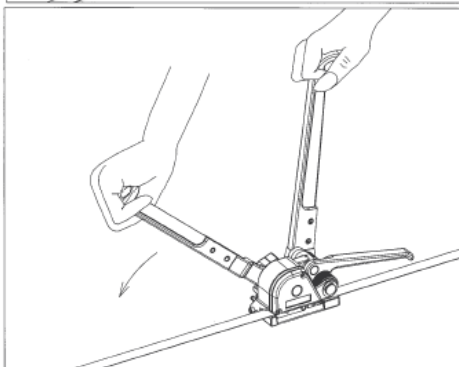


Fassen Sie den Bandabwickler an den Hebeln Nr. 10 und 19 und drücken Sie sie zusammen. Dadurch wird die Spannscheibe von der Matrize wegbewegt, so dass die Bänder in den entstandenen Schlitz eingeführt werden können. Legen Sie die Bänder bis zu den Anschlägen Nr. 30 und 33 ein.

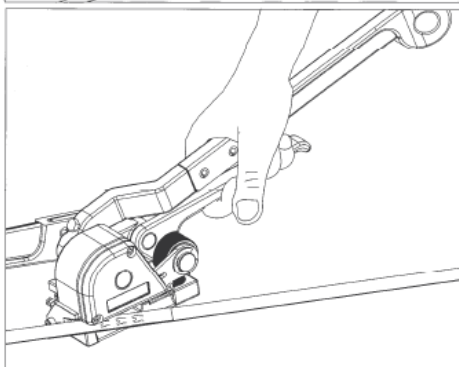


Spannen Sie nun das Band auf die gewünschte Vorspannung, indem Sie den Spannhebel Nr. 55 hin und her bewegen.

TIPP: Für ein schnelles Anziehen ist es möglich, das obere Band zunächst mit einem Ruck aus dem Umreifungsgerät nach hinten zu ziehen. Achtung – nur mit hochwertigen Schutzhandschuhen tun.



Nach dem Anziehen des Bandes bringen Sie den Spannhebel wieder in seine Grundposition. Drehen Sie den Verriegelungshebel Nr. 19 nach vorne (gegen den Spannhebel). Dadurch entsteht eine Verbindung und das überschüssige Band wird abgeschnitten.



Drücken Sie nun die Hebel Nr. 10 und 19 wieder zusammen, so dass Sie die Umreifungsmaschine aus der hergestellten Verbindung herauschieben können.

## Grundlegende Wartung der Umreifungsmaschine

### Reinigung

Sie besteht darin, Grate an der Spannscheibe, der Matrize und dem Schneidstempel mit einem Stempel zu entfernen. Wenn die Umreifungsmaschine in einer staubigen Umgebung eingesetzt wird, müssen auch die anderen mechanischen Teile der Umreifungsmaschine gereinigt werden.

### Schmieren

Führen Sie nach der Operation eine Reinigung durch, damit beim Schmieren kein Schmutz in die geschmierten Teile gelangt. Die Schmierintervalle müssen in Abhängigkeit von der Umgebung, in der die Umreifungsmaschine arbeitet, gewählt werden. Verwenden Sie zur Schmierung Lageröl. Schützen Sie die Umreifungsmaschine vor Korrosion!

Insbesondere ist es notwendig, die folgenden Teile zu schmieren:

- Welle Nr. 54 in den Lücken zwischen Spannrolle Nr. 41, Gabel Nr. 10, Sicherung Nr. 56 und Spannband Nr. 55
- Pleuel Nr. 13 und Exzenterzapfen Nr. 25 in den Lücken zwischen Abdeckung Nr. 22 und Körper Nr. 1
- Stift Nr. 12 in die Lücken zwischen Gabel Nr. 10 und Körper Nr. 1

## Einstellen der Umreifungsmaschine

### Einstellung der Breite des Bandes

Mit der Umreifungsmaschine können Sie mit 12,7 bis 20 mm breiten Bändern arbeiten. Die Einstellung erfolgt mit dem entsprechenden Führungshebel Nr. 44 (Teil des Zubehörs) und der Einstellung der Anschläge Nr. 30 und Nr. 33. 19 – 20 mm ist die Verwendung des mit "20" gekennzeichneten Führungshebels erforderlich, für Band Br. 15 – 16 mm wählen Sie den Hebel mit der Bezeichnung "16" und für das Band der Br. 12,7 – 13 mm mit der Bezeichnung "13". Bringen Sie den Führungshebel wie folgt wieder an: Lösen Sie zuerst die Schraube Nr. 20 des Hebels Nr. 19 und entfernen Sie den Hebel. Dann die beiden Schrauben Nr. 26 aus der Abdeckung Nr. 22 herausrauben. Entfernen Sie die Abdeckung, indem Sie mit einem weichen Holz- oder Gummihammer leicht auf die Achse des Exzenters Nr. 25 klopfen (von der Seite des entfernten Hebels). Ziehen Sie zum Schluss den Sicherungsring Nr. 42 am Ende der Spannerwelle heraus. Der Führungshebel kann nun von der Welle entfernt und durch einen anderen ersetzt werden. Den neu montierten Führungshebel mit Ring Nr. 42 wieder befestigen, den Deckel aufsetzen und anschrauben und den Hebel aufsetzen und befestigen. Nach dem Wiedereinsetzen des Hebels die Anschläge Nr. 30 und 33 mit den Schrauben Nr. 31 so einstellen, dass das Band mit minimalem Spiel zwischen den beiden Anschlägen und dem Führungshebel geführt wird (das Band muss frei und ohne Ruckeln durchlaufen) und der Einschnitt in der Achse des Bandes erfolgt.

### Einstellen des Messers

Lösen Sie die Schraube Nr. 18 im Hebel Nr. 19 und stellen Sie den Messerhub durch Drehen der Schraube Nr. 21 ein. Das Eindrehen der Schraube erhöht den Einschnitt, was notwendig ist, wenn der Einschnitt unzureichend ist (Abb. B), wenn das Messer das obere Ende des Bandes nicht abschneidet. Schneidet man hingegen auch das untere Ende des Bandes (Abb. C), muss der Messerhub durch Herausdrehen der Schraube korrigiert werden. Ein richtig eingestellter Messerhub, bei dem das obere Ende des Bandes geschnitten und das untere Ende nicht geschnitten wird, ist in Abbildung A dargestellt. Nach der Einstellung muss die Schraube Nr. 18 wieder angezogen werden.

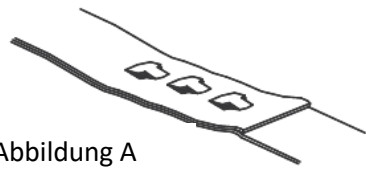


Abbildung A

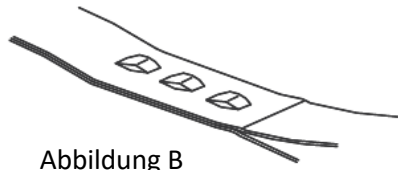


Abbildung B

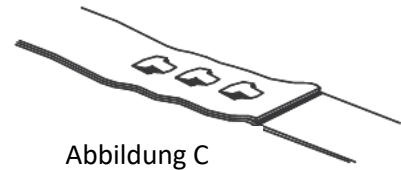


Abbildung C

## Sicherheitshinweise

- Tragen Sie beim Umreifen Schutzhandschuhe oder eine Schutzbrille von guter Qualität
- Wenn Sie Waren handhaben, heben Sie sie niemals an der Verbindung an
- Stecken Sie beim Verkleben nicht Ihre Hände oder andere Körperteile zwischen das Band und den verpackten Gegenstand
- Wickeln Sie das Band nur von dem dafür vorgesehenen Abwickler ab
- Verwenden Sie zum Schneiden des Bandes immer eine Schere und stellen Sie sich auf die Seite, um Verletzungen durch das Auswerfen des gespannten Bandes zu vermeiden
- **Stecken Sie beim Arbeiten niemals Ihre Finger zwischen Schneidstempel und Stempel oder zwischen Matrize und Spanscheibe**