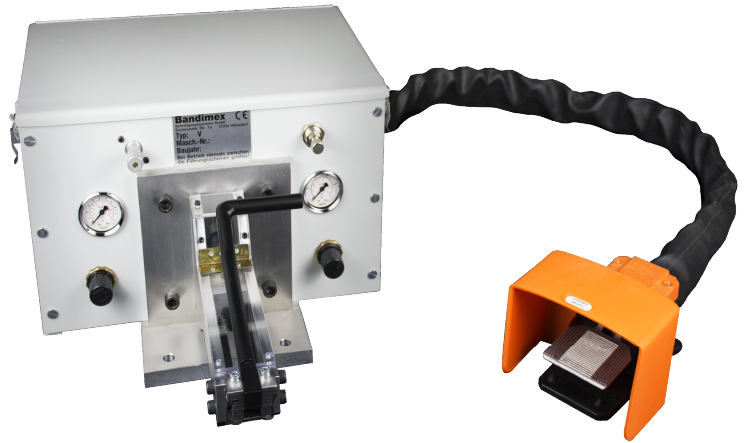


BANDIMEX Druckluftwerkzeug V 440

Das BANDIMEX Druckluftwerkzeug ist ein druckluftgesteuertes, weitgehend automatisch arbeitendes Werkzeug zur Montage von BANDIMEX Vorgefertigten Schellen.

Die Bedienung erfolgt über ein Fußpedal – **so sind beide Hände frei zur Handhabung des Schlauches**. Ein ideales, erprobtes Gerät zum serienmäßigen Einbinden von Schläuchen, Kabeln und Seilen der unterschiedlichsten Konstruktionen mit Außendurchmessern von 10 - 200 mm. Jede Schelle wird mit genau dem gleichen Druck in wenigen Sekunden montiert.

BANDIMEX Vorgefertigte Schellen gibt es in 21 Durchmessern und Kombinationen von 5 Bandbreiten – damit stehen insgesamt 38 verschiedene Schellen zur Verfügung. Sollte das nicht genügen, können wir Ihnen auf Anfrage weitere Kombinationen von Durchmessern und Bandbreiten fertigen. Fragen Sie uns!



Aufstellen des Druckluftwerkzeugs

Die Grundplatte so auf die Werkbank stellen, dass der Spannkopf den je nach Durchmesser der einzubindenden Schläuche erforderlichen Abstand zur Tischkante hat.

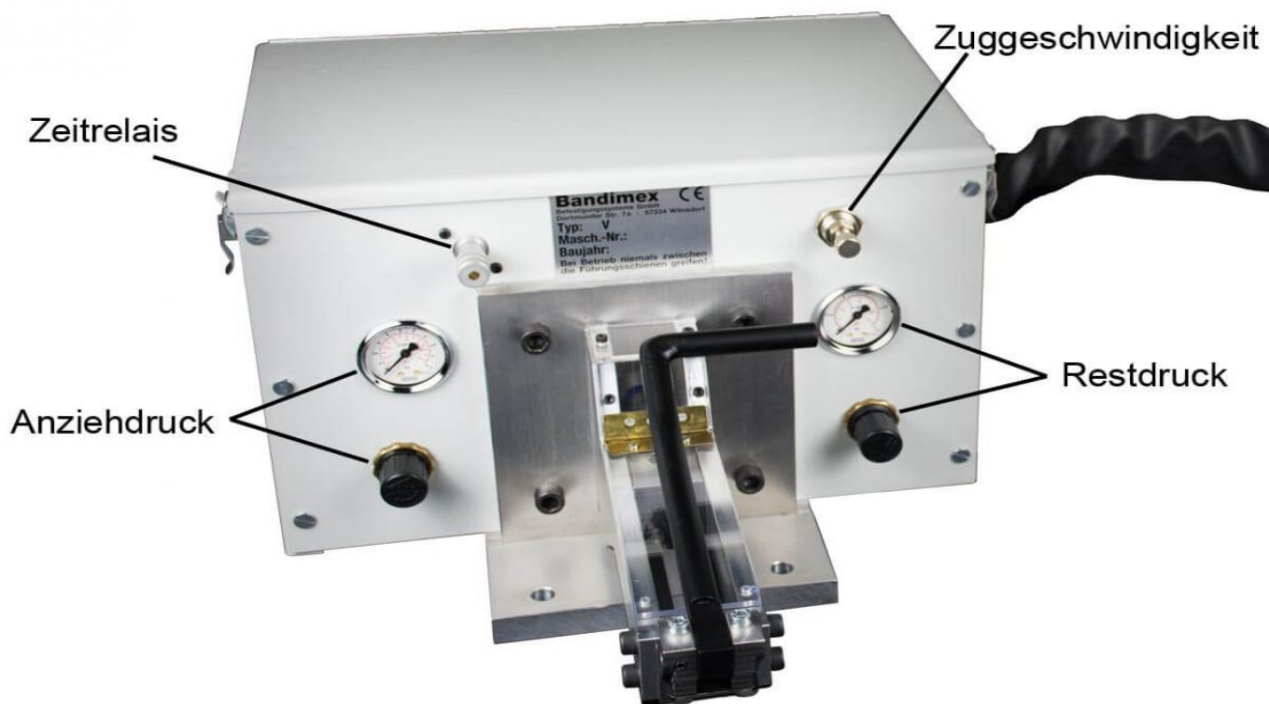
Der Lufteinlass ist ein 3/8"-Außengewinde mit einem werkseitig angebrachten Nippel für Schnellverschlusskupplungen NW 7,2 mm. Der Leitungsdruck sollte nicht weniger als 6 bar (87 psi) und nicht mehr als 8 bar (116 psi) betragen, er ist an der im Gerät befindlichen Wartungseinheit mit 7 bar (102 psi) eingestellt. Ölbehälter der Wartungseinheit mit Spezialöl für Wartungseinheiten (z.B. Festo OFSW-32) füllen, Stellschraube nur wenig öffnen, so dass nur ein min. Ölnebel bei jedem 2. oder 3. Hub entsteht. – Innenseiten der Alu-Schienen mit Molykote oder dergleichen leicht einreiben. – Ab und zu prüfen, dass die beiden Schneidmesserschrauben immer fest angezogen sind.

Pedal evtl. am Boden verschrauben.

Einstellen

In den Tabellen und auf den Manometern sind alle Werte in ‚bar‘ und ‚psi‘ angegeben. Zum genaueren Einstellen sollte man sich nach den ‚psi‘-Werten richten.

- 1. Anziehdruck:** Pedal treten – Kolben ganz einfahren (Pedal nicht loslassen!) – den je nach Bandbreite und Stahlqualität der Schelle lt. Tabelle benötigten Druck auf dem Manometer einstellen.
- 2. Zuggeschwindigkeit:**
 - Schneller:** Einstellschraube gegen den Uhrzeigersinn drehen.
 - Vorsicht:** Schraube nicht über den Anschlag hinaus drehen!
 - Langsamer:** Einstellschraube im Uhrzeigersinn drehen.
- 3. Zeitrelais:** Beim Einstellen das Pedal mehrmals treten bis die gewünschte Geschwindigkeit erreicht ist. Hiermit wird die Zeit zwischen Beginn des Druckaufbaus und Auslösung des Druckabfalls reguliert und damit die Arbeitsdauer des Montagevorgangs bestimmt. Wenn die Schelle gespannt ist, sollten vor Auslösung des Druckabfalls mind. 1-2 Sekunden vergehen, damit sich die Schelle ‚setzen‘ kann.
 - Weniger Zeit:** Drehen im Uhrzeigersinn
 - Mehr Zeit:** Drehen gegen den UhrzeigersinnMax. Einstellzeit: 10 Sekunden
- 4. Restdruck:** Das Relais wird von uns auf einen Mittelwert von ca. 2 Sekunden eingestellt. Damit die Schelle beim Abschneiden keine Spannung verliert, und um einen sicheren und sauberen Verschluss an der Schlaufe zu gewährleisten, muss ein Restdruck vor dem Kolben erhalten bleiben. Dieser Druck ist, je nach Bandbreite und Schlauchbeschaffenheit, variabel (siehe Tabelle!) und wird wie unter 1. beschrieben eingestellt, **nachdem** das Zeitrelais den Druckausgleich geschaltet hat.



	Anziehdruck		Restdruck	
	bar	psi	bar	psi
Bandbreite der Schelle				
1/4"	0.9	13	0 – 0.35	0 - 5
3/8"	2.1	30	0 – 0.35	0 – 5
1/2"	3.0	43	0 – 0.35	0 - 5
5/8"	3.8	55	0 – 0.35	0 - 5
3/4"	4.6	66	0 – 0.35	0 - 5

*Für V4A Band jeweils 10%, für verzinktes Band 30% weniger Anziehdruck einstellen.
Wir weisen darauf hin, dass es sich bei o.g. Werten um Richtwerte handelt und diese je nach der einzubindenden Schlauchkonstruktion etwas noch oben oder unten variiert werden können.*

Montageanleitung:

1. Bandende der V-Schelle in den Spannkopf einführen.
2. Pedal betätigen und **bis nach dem Abschneiden niederhalten**.
3. Sobald das Werkzeug vom Anziehdruck auf den Restdruck umschaltet (dieser Zeitpunkt wird durch ein Zischgeräusch des Werkzeuges signalisiert) und der Wert des eingestellten Restdrucks auf dem rechten Manometer angezeigt wird, den Schlauch mit der Schelle nach oben drehen, damit der Schneidhaken auf die obere Schlaufenkante drücken kann.
4. Schneidhebel nach vorne ziehen – Schelle abtrennen.
5. Fußpedal loslassen – Kolben fährt zurück – Bandende entfernen.

PEDAL BIS ZUM ABSCHNEIDEN DES SCHELLENBANDES GEDRÜCKT HALTEN!