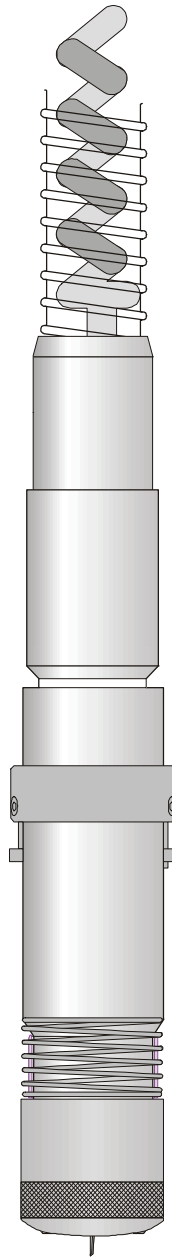


POT 40 pneumatisch oscilleerwerktuig



Technische specificaties

Met het pneumatisch oscilleerwerktuig POT 40 kunnen verschillende materialen worden gesneden, zachte kwaliteiten tot maximaal 27 mm, zoals bijvoorbeeld:

Karton, golfkarton, pakkingmateriaal, rubber, geperst schuimmateriaal, met vezel versterkte materialen, isolatiemateriaal, technische weefsels etc. etc.

Het oscilleerwerktuig kan in de Tz-module van de verschillende werktuigkoppen worden bevestigd.

Slaggrootte van de Tz-module 32 mm.

Aantal slagen: 11'000/min

Slaggrootte: 8 mm

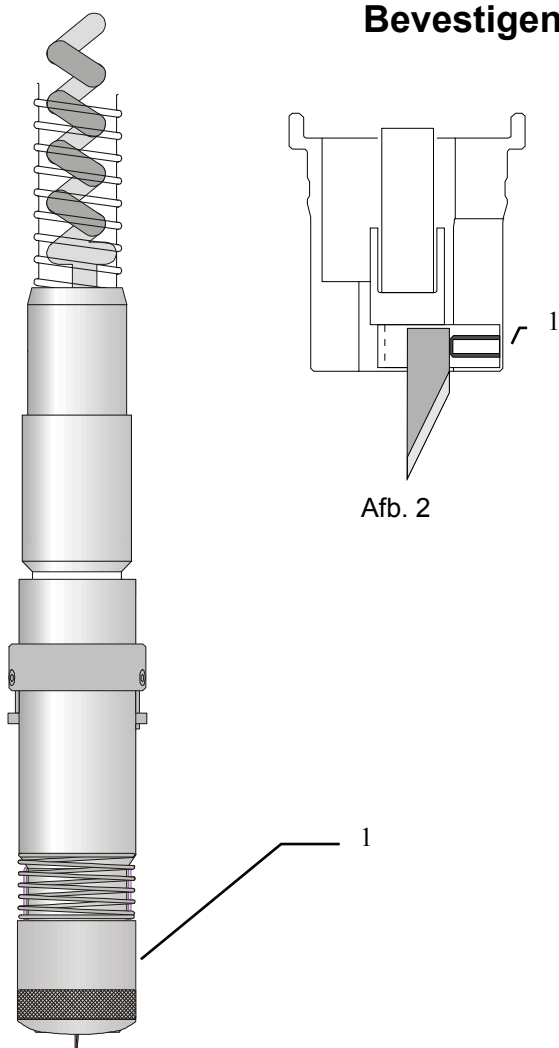
Luchtverbruik circa: 300 - 400 l/min

Druk: 8 Bar

Geschikte typen mes:

Mes Type Z16
Type Z17
Type Z20
Type Z21
Type Z22
Type Z25
Type Z26
Type Z28
Type Z29
Type Z40
Type Z41

Bevestigen van het mes



Afb. 1

1. De glijshoen (afb. 1/1) naar beneden trekken, met de meegeleverde inbussleutel van 1,5 mm de inbusschroef (afb. 2/1) losdraaien, het mes bevestigen en de schroef vastdraaien.

2. Glijshoen weer terugplaatsen.

3. Het werktuig in de kop bevestigen. De rode markering op het werktuig moet overeenkomen met de markering op de kop. De bajonetsluiting sluiten.

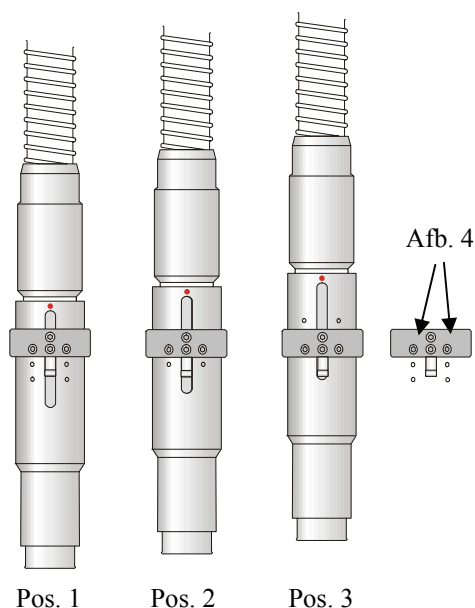
4. Tz-kop initialiseren (1184) - zie de handleiding van de Tz-kop. Omdat het hier om een oscillerend mes gaat, kan de diepte alleen bij een ingeschakeld apparaat juist worden ingesteld. Wordt er tijdens het initialiseren op de knop Pen gedrukt, dan start de oscillatie van het werktuig.

Afhankelijk van de materiaalsterkte (max. Snijdiepte) moet op het werktuig de aanslagring worden veresteld.

Voor deze aanslagring zijn 3 standen aangebracht. Zie afb. 3

Snijdiepte	Positie	
10 mm	pos. 1	boven
11-23 mm	pos. 2	midden
16-27 mm	pos. 3	onder

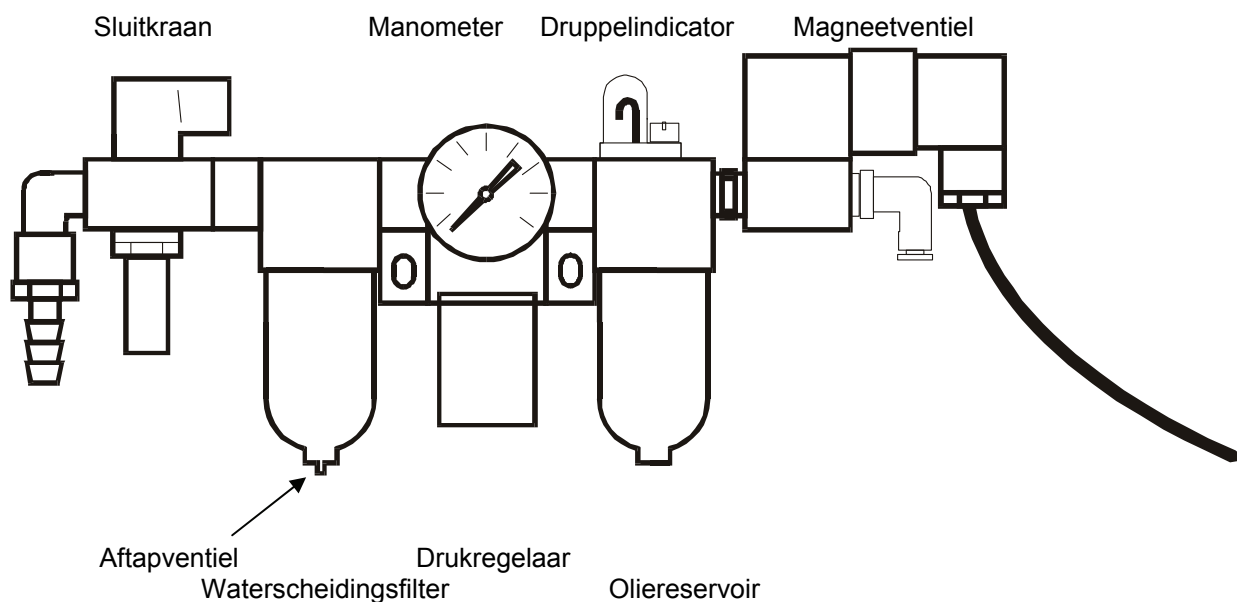
De lengte van het mes moet in elk afzonderlijk geval met het te snijden materiaal overeenstemmen.



Afb. 3

Voor het verstellen van de aanslagring moeten steeds de buitenste schroeven van de ring (afb. 4) worden losgedraaid, de ring in de gewenste stand geschoven en de schroeven weer aangedraaid.

Onderhoud en smering van het werktuig



Het persluchtstelsel voor het aandrijven van de POT moet worden gereinigd, ingesteld en van smeermiddel (olie) worden voorzien.

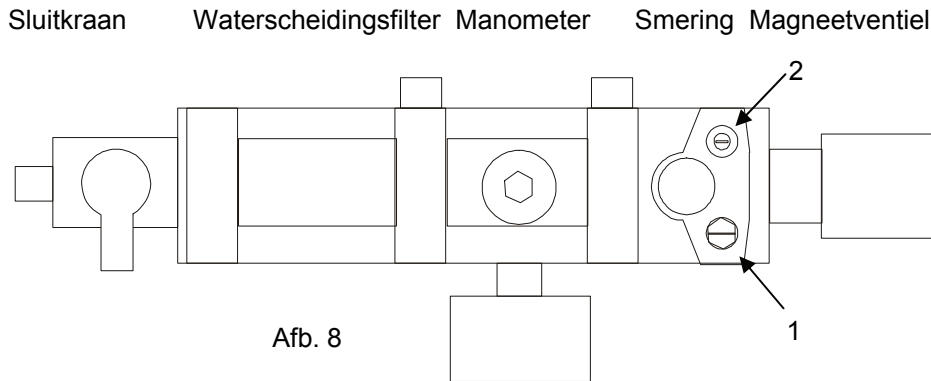
Voor dit doel is een onderhoudseenheid op de plotter geïnstalleerd.

U dient het volgende dagelijks te controleren:

- Aanwezig water aftappen door op de ventielknop aan de onderzijde van het kijkglas te drukken. Komt er teveel water in het waterscheidingsfilter, dan kan het via de smering in het werktuig komen. Dit kan tot beschadiging van het werktuig leiden!
- U kunt de druk instellen door aan het zwarte handwiel op de drukregelaar te draaien. De druk moet ongeveer 8 Bar bedragen. Is de druk circa 6 Bar, dan kunnen er aanloopproblemen ontstaan bij het starten van het werktuig.
- Het oliepeil in het kijkglas van de smering moet zich tussen de markeringen bevinden. Gebruik van het werktuig zonder olie is niet toegestaan en kan het werktuig beschadigen.

POT 40 pneumatisch oscilleerwerktuig

Vullen en afstellen van de oliehoeveelheid:



De POT moet tijdens het gebruik voortdurend worden gesmeerd. Hiervoor moet de smering als volgt worden ingesteld:

- Oliereservoir vullen met meegeleverde olie
- Het transparante plastic deel van de smering losschroeven en vullen of-
- de meegeleverde spuit met olie vullen, de schroef (afb. 8/1) losdraaien en het reservoir vullen.

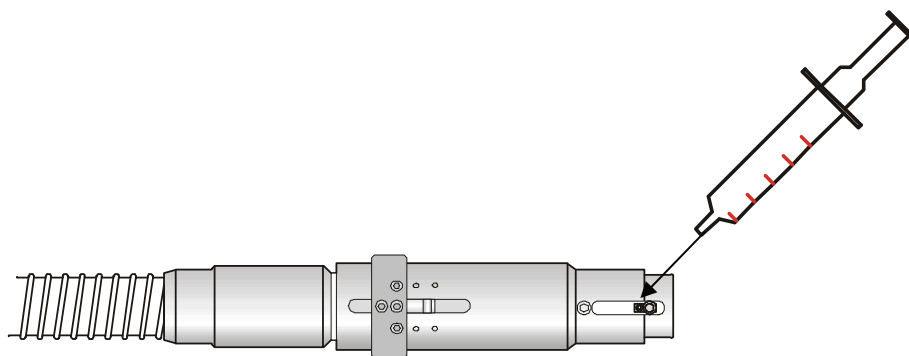
Afstellen van de oliehoeveelheid

- De binnenste schroef (afb. 8/2) met de klok mee tot aan de aanslag draaien, dan met circa een achtste van een draai tegen de klok in weer openen. Hiermee is een hoeveelheid van circa **1 druppel/dag** ingesteld.
- Sluitventiel openen
- Plotter in gebruik nemen
- Perslucht voor POT op 8 bar instellen
- Op de knop Pen drukken - POT start
- De hoeveelheid olie in de smering regelmatig controleren en eventueel bijvullen.
- Als er langere tijd geen olie wordt verbruikt, dan moet u de afstelling zondermeer controleren.

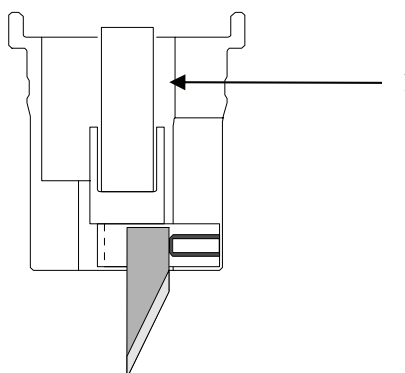
De POT mag niet zonder olie worden gebruikt! Alleen de meegeleverde olie gebruiken!

Het niet opvolgen van deze instructie kan leiden tot beschadiging van het werktuig.

POT 40 pneumatisch oscilleerwerktuig



Afb.1



Afb.2

De geleider van de messenhouder moet ongeveer iedere 25 bedrijfsuren met het meegeleverde vet worden gesmeerd (afb. 1).
De ronde schacht van de messenhouder (afb. 2/1) moet in dezelfde interval met de leibaanolie (met de plotter meegeleverd) worden gesmeerd.