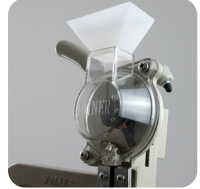


M165

Ös-Maschine





Bitte vor Gebrauch lesen

Inhaltsverzeichnis

Wir freuen uns, dass Sie sich für die Ös-Maschine M165 entschieden haben. Ihre neue Maschine wurde vom Hersteller mit Sorgfalt produziert und in betriebsfertigem Zustand an Sie ausgeliefert.

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig vor der Benutzung.

Bitte bewahren Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig als Nachschlagewerk und zur Fehlerbehebung auf.

Ös-Maschine - Versionen	S. 2
Inbetriebnahme.....	S. 3
Technische Einzelheiten	S. 4 - 5
Probleme und Lösungen.....	S. 6
Umrüsten des Ösendurchmessers	S. 7 - 9
Verschleißteile	S. 10
Weitere Angebote	S. 11

Die Ös-Maschine wird in zwei Versionen angeboten

Modell OE.M.PM.M165.24_25

für Ösen OE.65.45.32.06/15 (Nr. 24) + OE.65.45.40.06/15 (Nr. 25) sowie Best Price Ösen OE.69.45.36.06.381 + OE.69.45.36.15.381
Lieferumfang: Ös-Maschine, Werkzeug, Einfülltrichter, Ersatz-Kanalfeder, Ersatz-Sperrhebelfeder

Auf Wunsch mit zusätzlichem Umrüstsatz OE.WKZ.M165.8E_8E4:

Ös-Werkzeug-Set passend für Ös-Maschine M165
Typ: passend für Ösen 8E und 8E 4
Komplettes Set bestehend aus:
1 Oberstempel, 1 Unterstempel, 1 Fangstift, 1 Ösenkanal, 1 Magazinabdeckung

Modell OE.M.PM.M165.8E_8E4

für Ösen OE.80.62.35.06/15 (Nr. 8E) + OE.80.60.43.06/15 (Nr. 8E 4 lang) sowie Best Price Ösen OE.80.59.36.06.381 + OE.80.59.36.15.381
Lieferumfang: Ös-Maschine, Werkzeug, Einfülltrichter, Ersatz-Kanalfeder, Ersatz-Sperrhebelfeder

Auf Wunsch mit zusätzlichem Umrüstsatz OE.WKZ.M165.24_25:

Ös-Werkzeug-Set passend für Ös-Maschine M165
Typ: passend für Ösen 24 und 25
Komplettes Set bestehend aus:
1 Oberstempel, 1 Unterstempel, 1 Fangstift, 1 Ösenkanal, 1 Magazinabdeckung

Inbetriebnahme

Bewegen Sie den Hebel vorsichtig bis zum Anschlag nach vorn, um die Funktion zu prüfen. Sobald Sie den Handhebel loslassen, geht dieser in die Ausgangsposition zurück.

! Stellen Sie sicher, dass keine Ösen in Magazin und Öskanal sind.

Geben Sie nun **einen Tropfen** Öl in das Schmierloch.

! Öl nur sehr sparsam verwenden, da sonst die Gefahr der Verunreinigung des zu ösenden Materials besteht.

Wählen Sie nun die für die Maschine geeigneten und für die Dicke des zu ösenden Materials passende Öse. Füllen Sie die Ösen ins Magazin.

! Füllen Sie das Magazin bis max. 2/3, um eine zuverlässige Funktion und einen geringen Verschleiß zu gewährleisten.

Ziehen Sie den Ösenkanal vom Ös-Werkzeug nach links weg und betätigen Sie mehrmals den Handhebel bis sich eine ausreichende Anzahl von Ösen im Ösenkanal befindet.

Um ein einwandfreies Arbeitsergebnis zu erreichen muss nun der Abstand zwischen Oberstempel und Unterstempel eingestellt werden.

! ACHTUNG: Lassen Sie die Einstellung des Oberstempels immer unverändert. (Diese ist vom Werk bestmöglich justiert.)

Verändern Sie, falls erforderlich, immer nur die Position des Unterstempels.

Dazu ist die Klemmschraube zu lösen und mittels der Einstellschraube die Höhe des Unterstempels vorsichtig zu verändern:

Drehen Sie die Einstellschraube nach Links, so verändert sich die Position nach unten.
Drehen Sie die Einstellschraube nach rechts, so verändert sich die Position nach oben.

Dabei am besten den Handhebel bis zum Anschlag nach unten drücken.

! Bitte stellen Sie vorher sicher, dass der Unterstempel keinesfalls zu hoch eingestellt ist.

Nun bei gedrücktem Handhebel den Unterstempel vorsichtig in die gewünschte Höhe bringen und wieder mit der Klemmschraube befestigen.

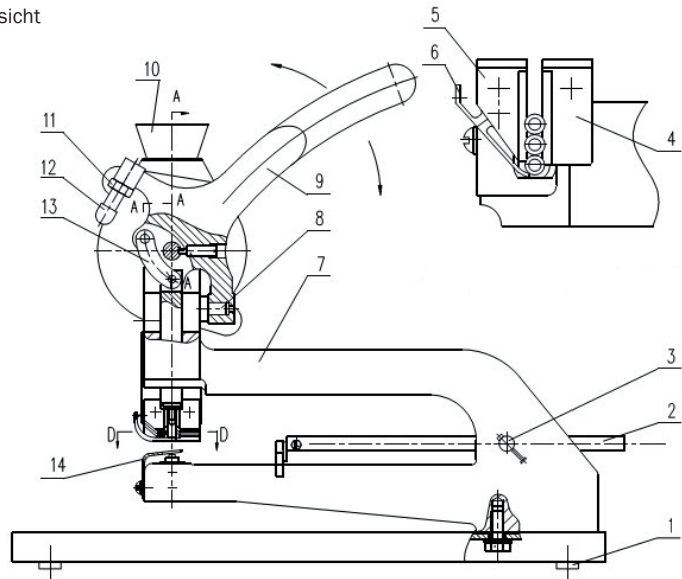
! Bitte achten Sie darauf, dass Ihre Maschine regelmäßig gereinigt und mit geeignetem Maschinenöl geschmiert wird.

... und schon kann es losgehen.



Technische Einzelheiten

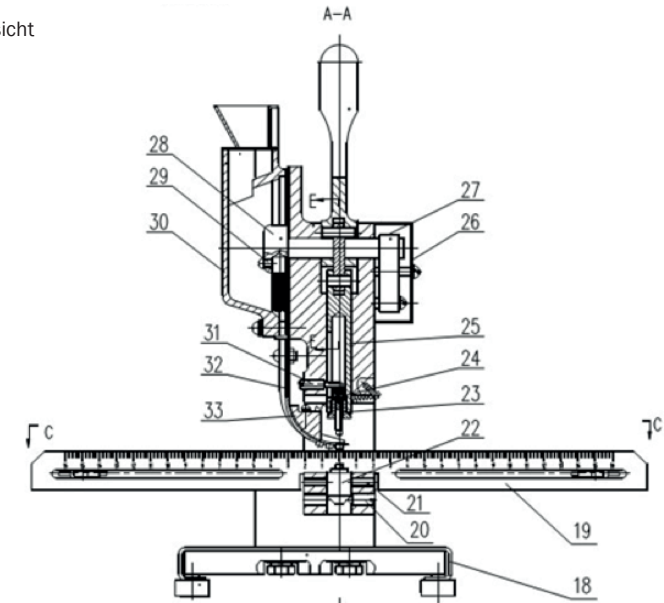
Seitenansicht



Teilleiste zu Zeichnung 1 - Seitenansicht

Nummer	Bezeichnung	Teilnummer
1	Gummifuß	JYS 0-3-8
2	Anschlagstange	JYSC 0-1-2
3	Knebelschraube	JYS 0-5
4	Kanalschiene, links	JYS 0-2-3
5	Kanalschiene, rechts	JYS 0-2-2
6	Sperrhebel	JYS 0-2-6
7	Gusskörper	JYSC 0-1-1
8	Gummipuffer	JYS 0-1-3
9	Handhebel	JYS 0-1-1
10	Einfülltrichter	JYS 0-9-7
11	Sechskantmutter	GB807-88
12	Schraube mit Gummipuffer	GB79-85
13	Lasche	JYS 0-1-2
14	Abstreiffeder	JYS 0-9-12

Frontansicht



Teilleiste zu Zeichnung 2 - Frontansicht

Nummer	Bezeichnung	Teilnummer
16	Flügelmutter	(GB62-88)
17	Seitenanschlag	JYSC0-1-3 (4)
18	Bodenplatte	JYS 0-3
19	Rückanschlag	JYJ 0-3
20	Einstellschraube	(GB71-85)
21	Klemmschraube	(GB77-85)
22	Unterstempel	JYS 0-9-4
23	Oberstempel	JYS 0-9-3
24	Fangstift	JYS 0-4
25	Zylinder	JYS 0-1-4
26	Federabdeckung	JYS 0-9-6
27	Schneckenfeder	JYJ 0-2
28	Bürstenscheibe	JYS 0-8
29	Bürste	JYS 0-8-1
30	Magazinabdeckung	JYS 0-9-2
31	Fangstiftstoßschraube	JYS 0-17
32	Kanalblech	JYS 0-2-1
33	Kanalendstück	JYS 0-2-5



Eventuell auftretende Probleme und deren Lösung

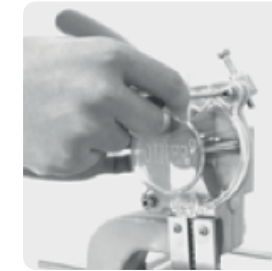
Problem	Mögliche Ursache	Lösung
1. Keine Ösen in Ösenzuführung	Magazinabdeckung erneuern	Falsche Ösen aus Magazin entnehmen und gegen passende Ösen ersetzen.
	Untere Magazinöffnung verstopft	Beschädigte Ösen oder Schmutz aus Magazinöffnung entfernen
	Magazinbürsten locker	Magazinbürste wieder fest verschrauben
	Borsten der Magazinbürsten abgenutzt	Magazinbürsten erneuern
	Untere Magazinöffnung abgenutzt	Magazinabdeckung erneuern
2. Ösen rutschen im Zuführkanal nicht regelmäßig nach	Abstand zwischen beiden Kanalschienen nicht korrekt	Abstand so justieren, dass Ösen gut geführt sind und trotzdem leicht nachrutschen können (ACHTUNG: ist werksseitig eingestellt - nur im Ausnahmefall nachjustieren.)
3. Ösen werden nicht vom Fangstift übernommen	Position des Sperrhebels ist nicht korrekt	Sperrhebel so justieren, dass die Öse exakt unter dem Fangstift positioniert wird
	Fangstiftstoßschraube ist beschädigt	Fangstiftstoßschraube ersetzen
	Fangstift ist beschädigt	Fangstift erneuern
4. Ösergebnis nicht zufriedenstellend:		
Öse ist zu fest geschlossen	Abstand zwischen Ober- und Unterstempel zu gering	Abstand zwischen Ober- und Unterstempel vergrößern
Öse sitzt zu locker	Abstand zwischen Ober- und Unterstempel zu groß	Abstand zwischen Ober- und Unterstempel verringern
Öse locht das Material nicht	Zu ösendes Material nicht für selbst-lochende Verarbeitung geeignet	Material vorlochen
Öse wird nicht sauber umgeformt	Abstand zwischen Ober- und Unterstempel zu groß	Abstand zwischen Ober- und Unterstempel verringern
	Eingesetzte Schaftlänge für zu ösendes Material zu kurz	Öse mit ausreichender Schaftlänge wählen
	Zu ösendes Material nicht für selbst-lochende Verarbeitung geeignet	Material vorlochen
	Oberstempel oder Unterstempel beschädigt	Oberstempel oder Unterstempel erneuern
Öse bricht beim Umformen	Eingesetzte Schaftlänge für zu ösendes Material zu lang	Öse mit kürzerer Schaftlänge wählen
5. Handhebel geht nicht in die Ausgangsstellung zurück	Schneckenfeder defekt	Schneckenfeder erneuern

Umrüsten auf anderen Ösendurchmesser

! (zum Beispiel mit Hilfe eines Magneten)



1. Ösen aus dem Magazin entfernen.



2. Beide Befestigungsschrauben an Magazinabdeckung lösen und Magazinabdeckung entfernen.



3. Die beiden M3 - Schrauben, mit denen der Ösenkanal an der Maschine befestigt ist, lösen und Ösenkanal vorsichtig absenken.



4. Nun noch die Befestigung der Rückholfeder lösen und Ösenkanal entfernen.



5. Schrauben Sie den Oberstempel mit dem Gabelschlüssel aus dem Zylinder.



6. Ziehen Sie nun den Fangstift vorsichtig mit einer Zange aus dem Zylinder heraus.



7. Nun die Verschraubung der Abstreiffeder lösen und Abstreiffeder entfernen.



Umrüsten des Ösendurchmessers

8. Jetzt den Unterstempel ausbauen. Dazu die Befestigungsschraube (oben) lösen und Unterstempel mittels der Stellschraube (unten) so weit wie möglich nach oben stellen und entnehmen.

! (Falls erforderlich vorsichtig mit geeignetem Werkzeug nachhelfen.)

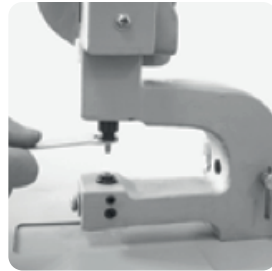


9. Setzen Sie nun den Unterstempel aus dem Umrüstsatz ein und stellen Sie diesen mit der Stellschraube möglichst weit nach unten.

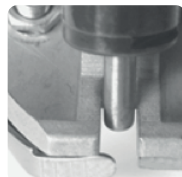
! (Aber noch nicht mit der Befestigungsschraube klemmen.)



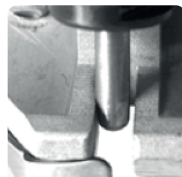
10. Nun den entsprechenden Fangstift vorsichtig in den Zylinder einsetzen. Achten Sie darauf, dass dieser richtig sitzt.



11. Danach den dazu passenden Oberstempel in den Zylinder einschrauben und mit dem Gabelschlüssel festziehen.



Richtig



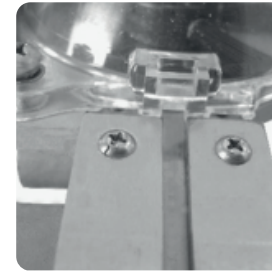
Falsch

12. Nun den Ösenkanal wieder einbauen. Dazu zuerst die Rückholfeder wieder an der Maschine verschrauben und dann den Ösenkanal vorsichtig mit beiden M3 -Schrauben befestigen.

! (Die Schrauben noch etwas locker lassen, da der Ösenkanal zuerst noch zum Fangstift ausgerichtet werden muss.)

Richten Sie nun den Ösenkanal so aus, dass sich der Fangstift exakt mittig durch das Kanalendstück bewegt

! (Der Fangstift darf nicht am Ösenkanal streifen! Verschrauben Sie den Ösenkanal in dieser Position fest an der Maschine.)



13. Nun die Magazinabdeckung wieder mit beiden Schrauben befestigen. Achten Sie dabei darauf, dass die untere Magazinöffnung exakt über dem Ösenkanal positioniert wird.



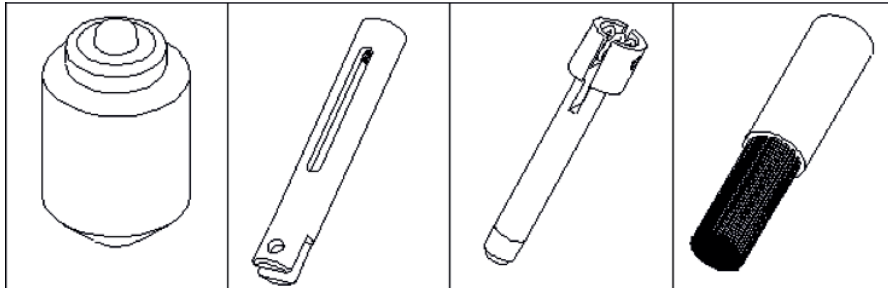
14. Stellen Sie nun mit der Stellschraube den Unterstempel so ein, dass der richtige Abstand für das zu ösende Material gegeben ist und arretieren Sie diesen in dieser Position mit der Befestigungsschraube.



15. Zum Schluss noch die Abstreiffeder einsetzen, zum Unterstempel ausrichten und befestigen.



➤ Verschleißteile

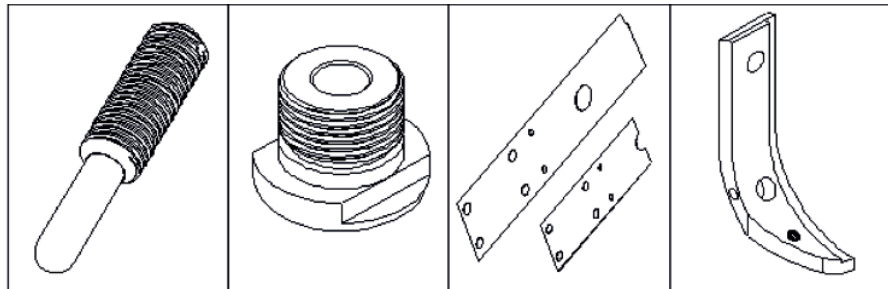


Unterstempel
JYS 0-9-4

Zylinder
JYS 0-1-4

Fangstift
JYS 0-4

Magazinbürste
JYS 0-8-1

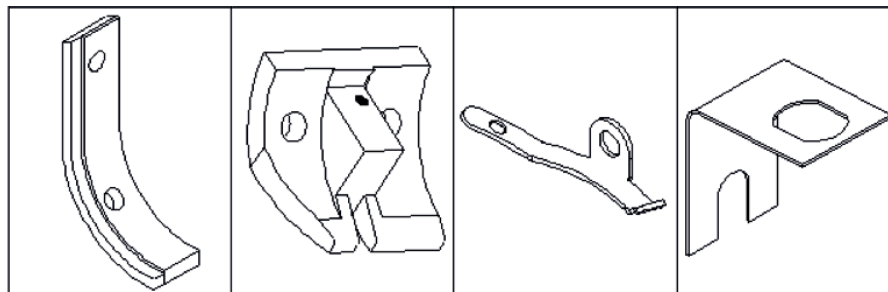


Fangstiftstoßschraube
JYS 0-9-4

Oberstempel
JYS 0-9-3

Kanalblech
lang + kurz
JYS 0-2-1

Kanalschiene,
rechts
JYS 0-2-2



Kanalschiene,
links
JYS 0-2-3

Kanalendstück
JYS 0-2-5

Sperrhebel
JYS 0-2-6

Abstreiffeder
JYS 0-9-12

➤ Passende Angebote

Metallösen Nr. 24

OE.65.45.32.06
3,2 mm Schaftlänge, vernickelt
Kopfdurchmesser: 6,5 mm
Schaftdurchmesser: 4,5 mm

OE.65.45.32.15
3,2 mm Schaftlänge, vermessingt
Kopfdurchmesser: 6,5 mm
Schaftdurchmesser: 4,5 mm

Metallösen Nr. 25

OE.65.45.40.06
4 mm Schaftlänge, vernickelt
Kopfdurchmesser: 6,5 mm
Schaftdurchmesser: 4,5 mm

OE.65.45.40.15
4 mm Schaftlänge, vermessingt
Kopfdurchmesser: 6,5 mm
Schaftdurchmesser: 4,5 mm

Metallösen ähnlich Nr. 24/25

OE.69.45.36.06.381
3,65 mm Schaftlänge, vernickelt
Kopfdurchmesser: 6,9 mm
Schaftdurchmesser: 4,5 mm

OE.69.45.36.15.381
3,65 mm Schaftlänge, vermessingt
Kopfdurchmesser: 6,9 mm
Schaftdurchmesser: 4,5 mm

Metallösen Nr. 8E

OE.80.62.35.06
3,5 mm Schaftlänge, vernickelt
Kopfdurchmesser: 8 mm
Schaftdurchmesser: 6,2 mm

OE.80.62.35.15
3,5 mm Schaftlänge, vermessingt
Kopfdurchmesser: 8 mm
Schaftdurchmesser: 6,2 mm

Metallösen Nr. 8E 4 lang

OE.80.60.43.06
4,3 mm Schaftlänge, vernickelt
Kopfdurchmesser: 8 mm
Schaftdurchmesser: 6 mm

OE.80.60.43.15
4,3 mm Schaftlänge, vermessingt
Kopfdurchmesser: 8 mm
Schaftdurchmesser: 6 mm

Metallösen ähnlich Nr. 8E

OE.80.59.36.06.381
3,6 mm Schaftlänge, vernickelt
Kopfdurchmesser: 8 mm
Schaftdurchmesser: 5,9 mm

OE.80.59.36.15.381
3,6 mm Schaftlänge, vermessingt
Kopfdurchmesser: 8 mm
Schaftdurchmesser: 5,9 mm

Ihre Produktspezialisten für Ösen & Zubehör



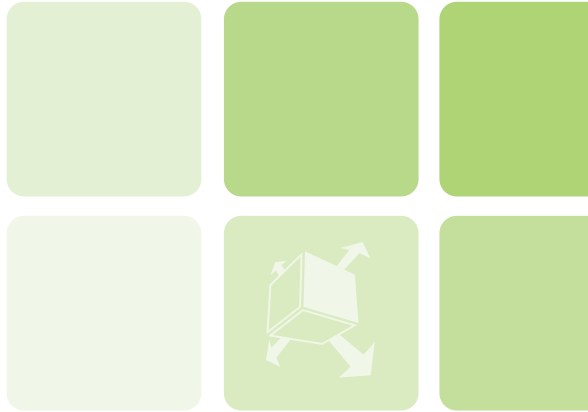
Johann Fischer
jf@sprintis.de
09 31 / 40 41 6-152



Thomas Seifert
ts@sprintis.de
09 31 / 40 41 6-211

Langjährige Erfahrung – Spitzenpreise!

Als einer der Marktführer im Bereich Druckereibedarf sind wir besonders für unsere bestens kalkulierten Preise und unseren Kundenservice bekannt. Sprechen Sie mit uns, wir freuen uns auf Ihre Anfrage.



SPRINTIS Schenk GmbH & Co. KG

Ludwig-Weis-Straße 11
D-97082 Würzburg

Telefon +49 (0) 931 / 40 41 6-0
Telefax +49 (0) 931 / 40 41 6-100

E-Mail info@sprintis.de
Onlineshop www.sprintis.de