

MATICA C410 – Wartungsanleitung

Die Wartung des Prägers sollte nach ca. 15.000 geprägten Schildern erfolgen, bei hoher Beanspruchung kann diese auch früher erfolgen.

Alle Gabellichtschranken sollten mit mäßiger Druckluft gereinigt werden.

Zum ölen sollte harzfreies Getriebeöl verwendet werden wie z.B. das in der Abbildung:

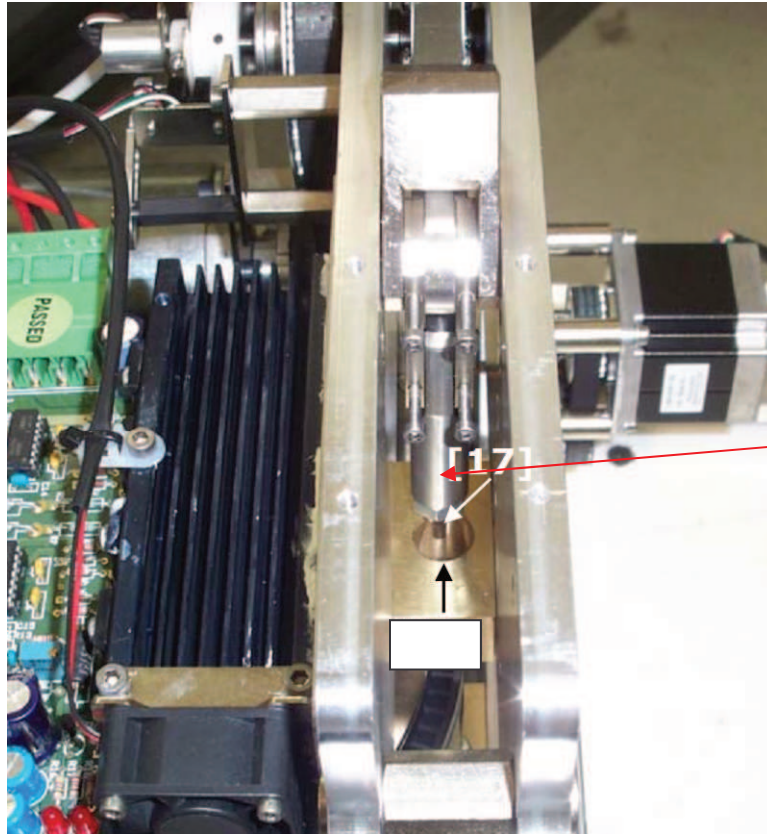


Baugruppen:

01. Prägemechanik(Emboss Unit)	Seite 02
02. Trommel (Drum)	Seite 03
03. Ablageschacht (Unloader)	Seite 03
04. Ladeschacht (Feeder)	Seite 04
05. X-Schiene (Carriage)	Seite 05
06. Plattenmaul (Clamp)	Seite 05/06

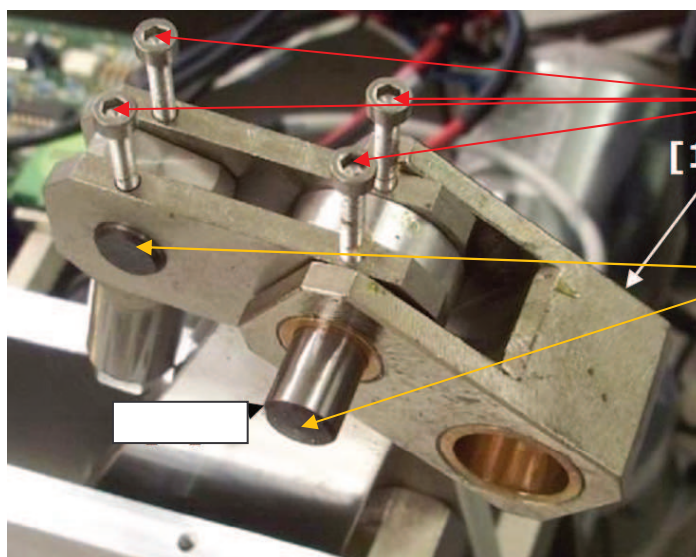
01. Prägemechanik(Emboss Unit)

Der Aufbau des Kniegelenks ist oben und unten gleich!



Vertikaltreiber
säubern und ölen.

Vergrößerte Ansicht des Kniegelenks:

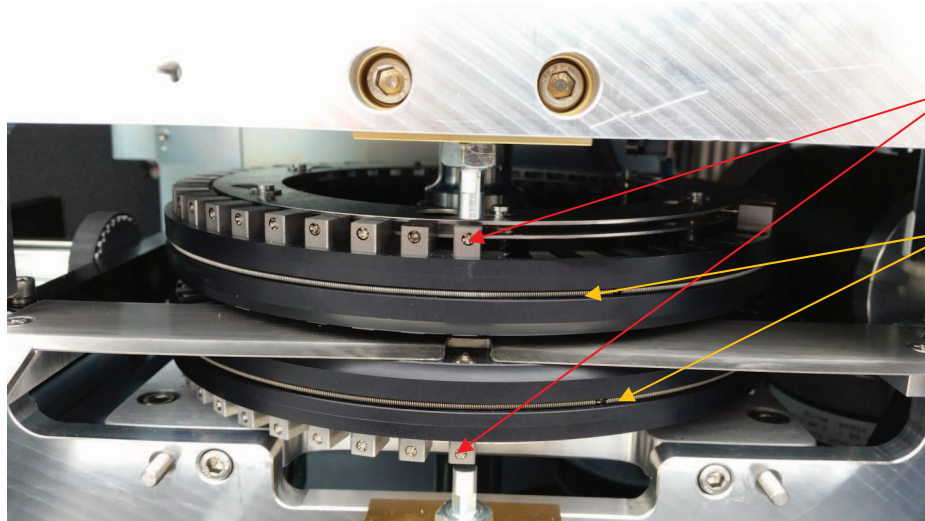


Überprüfen ob die
Schrauben fest sind.

Überprüfen ob die
Bolzen mittig sitzen.
(Der hintere Bolzen ist
hier rausgedrückt
dargestellt.

Alle beweglichen
Bereiche ölen!

02. Trommel (Drum)

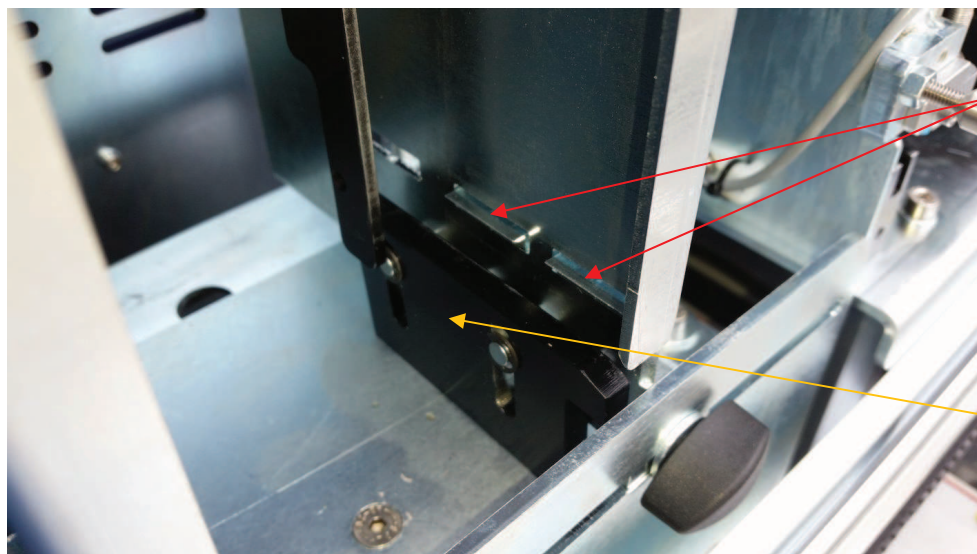


Vorderseite
der Typen leicht mit
Öl benetzen.

Umlauffedern leicht
ölen.

Rückholpins der
Typen überprüfen.

03. Ablageschacht (Unloader)

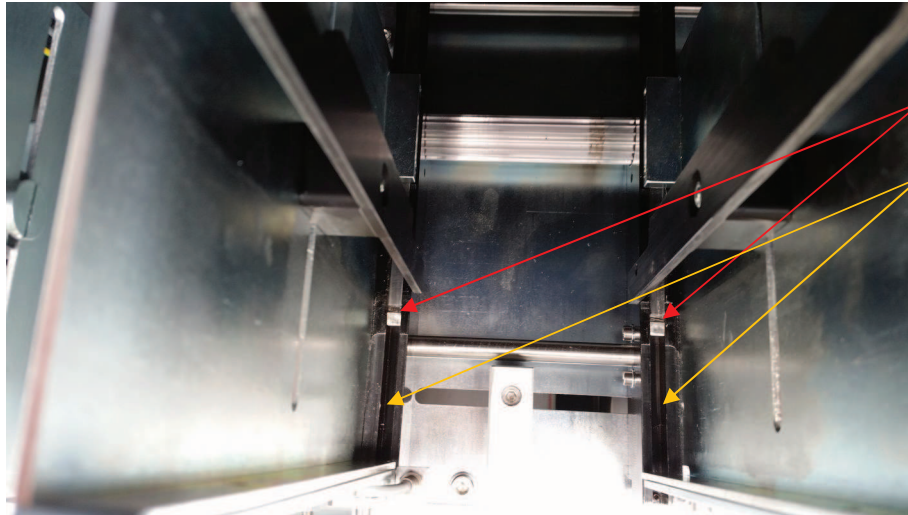


Haltenasen (4x)
auf
gleichmäßige
Beweglichkeit
überprüfen.
Nicht ölen!

Hebeklotz auf
Beweglichkeit
überprüfen.

Der Abstand der Wände sollte Schildbreite Plus ca. 2xSchilddicke betragen.
(Beispiel: Schildbreite: 60mm + 2xSchilddicke 0,8mm = 60,8 bis 61,0mm)

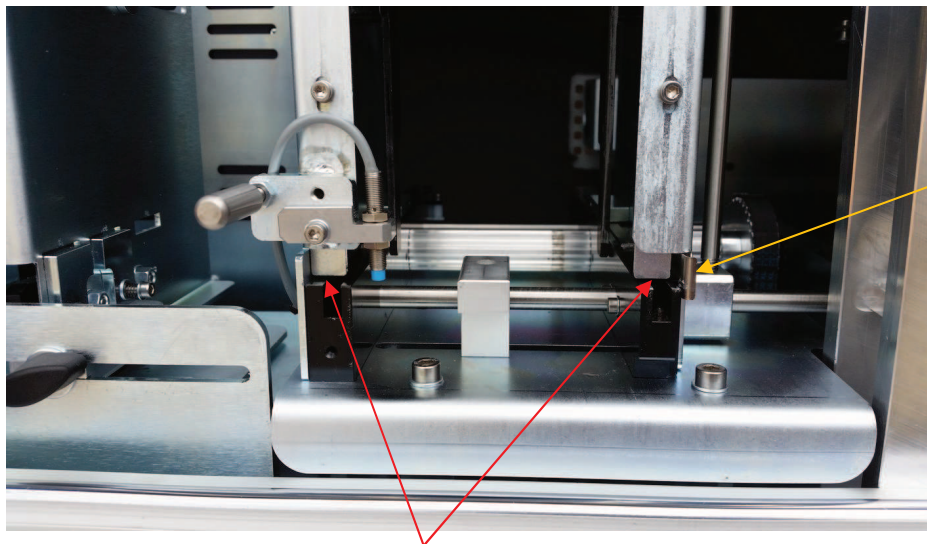
04. Ladeschacht (Feeder)



Vertiefungen reinigen.

Laufrippen reinigen
und ölen.

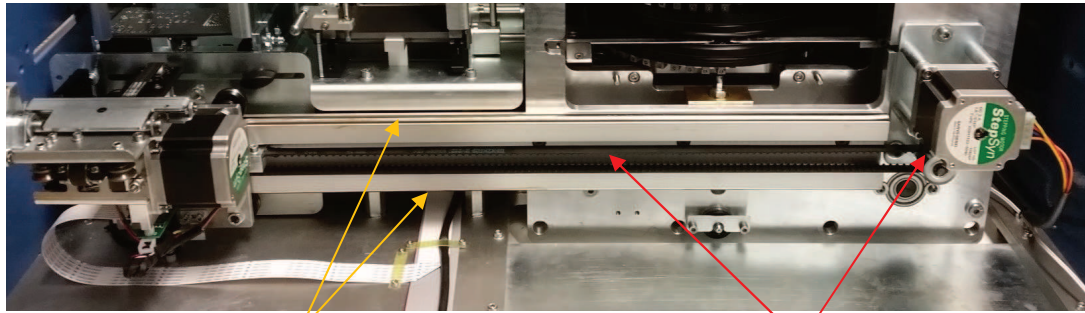
Der Abstand der Wände sollte Schildbreite Plus Schilddicke betragen.
(Beispiel: Schildbreite: 60mm + Schilddicke 0,4mm = 60,4mm)



Andruckfederblech
auf Verschleiß und
Andruck
kontrollieren.

Schachtschleuse auf Durchlasshöhe kontrollieren.
Abstand zwischen Schild und Rückhalteblechen sollte $\frac{1}{2}$ Schilddicke betragen.
Also ca. 0,2mm.

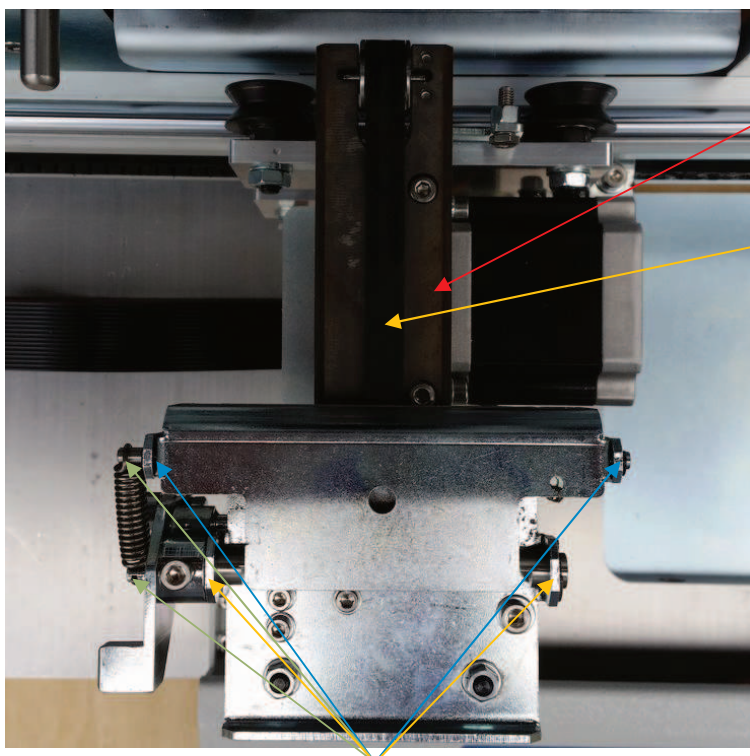
05. X-Schiene (Carriage)



Obere und untere Schiene
reinigen und ölen.

Zahnriemen kontrollieren.

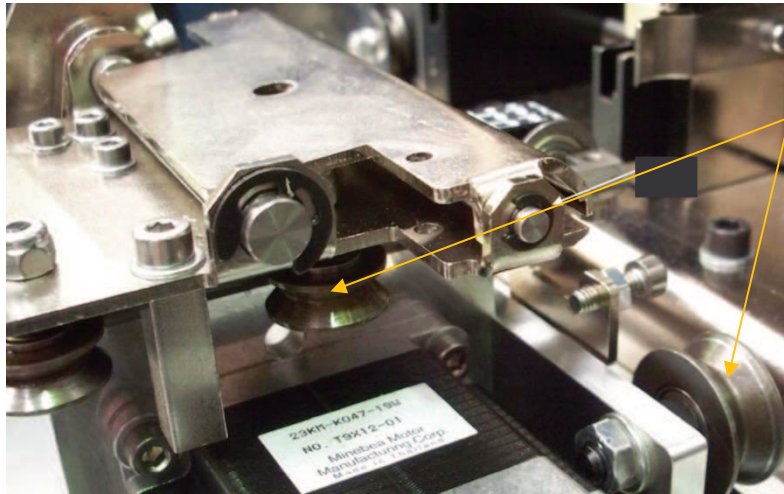
06. Plattenmaul (Clamp)



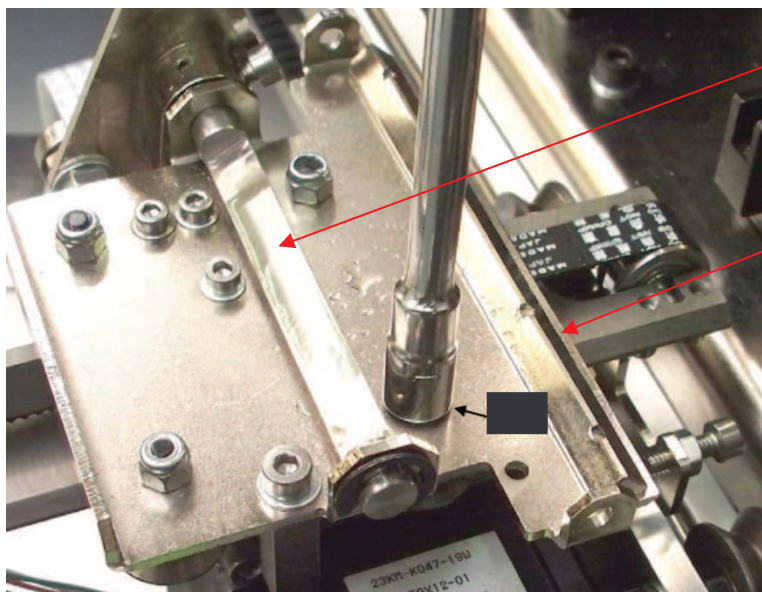
Y-Schiene reinigen und ölen.

Zahnriemen kontrollieren.

Drehpunkte ölen.



X und Y-Rollen (je 4x) auf Schlupf und Sitz im Schaft überprüfen.



Schaft reinigen und ölen.

Untere Kante sowie die Kante am Plattenmaul - Oberteil mit Schmirgelpapier (240ger) glätten.