

## NETZ-DOPPEL-CLIPAUTOMAT K 20/8



Artikel-Nr.: 90000  
Artikel-Nr.: 25005 Klammern Nr. 15 Pck á 10.000 Stck.

Der NOVANET-CLIPPER Typ K 20/8 ist eine völlig neue Konstruktion eines Doppelclipautomaten. Damit werden in einem schnellen Arbeitsgang durch spielend leichte Fußbetätigung gleichzeitig zwei freisitzende Clipverschlüsse hergestellt und angebracht. Der Endlos-Netzschlauch wird dabei zwischen beiden Clipsen abgeschnitten.

Mit diesem stabilen Doppelverschluß können alle Netztypen sicher verschlossen werden.

Die Netz-Einfüllvorrichtung mit spezieller Netzbremse ist in Höhe und Neigung verstellbar.

## Inhaltsverzeichnis:

<u>Seite 2</u>	Beschreibung Fußclipper K 20/8
<u>Seite 3</u>	Inbetriebnahme der Maschine
<u>Seite 4</u>	Montage der FüÙe
<u>Seite 5</u>	Laden der Magazine
<u>Seite 6</u>	Einstellen des Klammerverschlusses (Heftung)
<u>Seite 7</u>	Regler für den Sitz der Beladevorrichtung
<u>Seite 8</u>	Höhenverstellung des Heftkopfes und des Arbeitstisches
<u>Seite 9</u>	Funktionsprinzip / Störungen und deren Behebung
<u>Seite 10</u>	Abbau der Magazine
<u>Seite 11</u>	Zerlegen der Magazine
<u>Seite 12</u>	Aus- und Einbau des feststehenden Blattes
<u>Seite 13</u>	Aus- und Einbau des Netzschnidmessers
<u>Seite 14</u>	Aus- und Einbau der Ambosse
<u>Seite 15</u>	ersetzt durch Seite 20
<u>Seite 16</u>	Übersicht Ersatzteile Magazine
<u>Seite 17</u>	Übersicht Ersatzteile, Clipkopf zerlegt

## Inhaltsverzeichnis:

Seite 18 Ersatzteilliste Clipkopf

Seite 19 Ersatzteilliste Clipkopf

Seite 20 Maschinengestell, zerlegt

Seite 20a Ersatzteile Einfüllvorrichtung

Seite 21 Zubehör für K 20/8

Seite 21q Ersatzteilliste Maschinengestell

Seite 22 K 20/8 elektro. Übersicht

Seite 23 K 20/8-Pneumatic Höhenverstellung

Seite 24 K 20/8-Pneumatic Beschreibung

Seite 25 K 20/8-Pneumatic Verteiler-Diagramm

Seite 26 K 20/8-Pneumatic, zerlegt

Anlage Bestellformulare

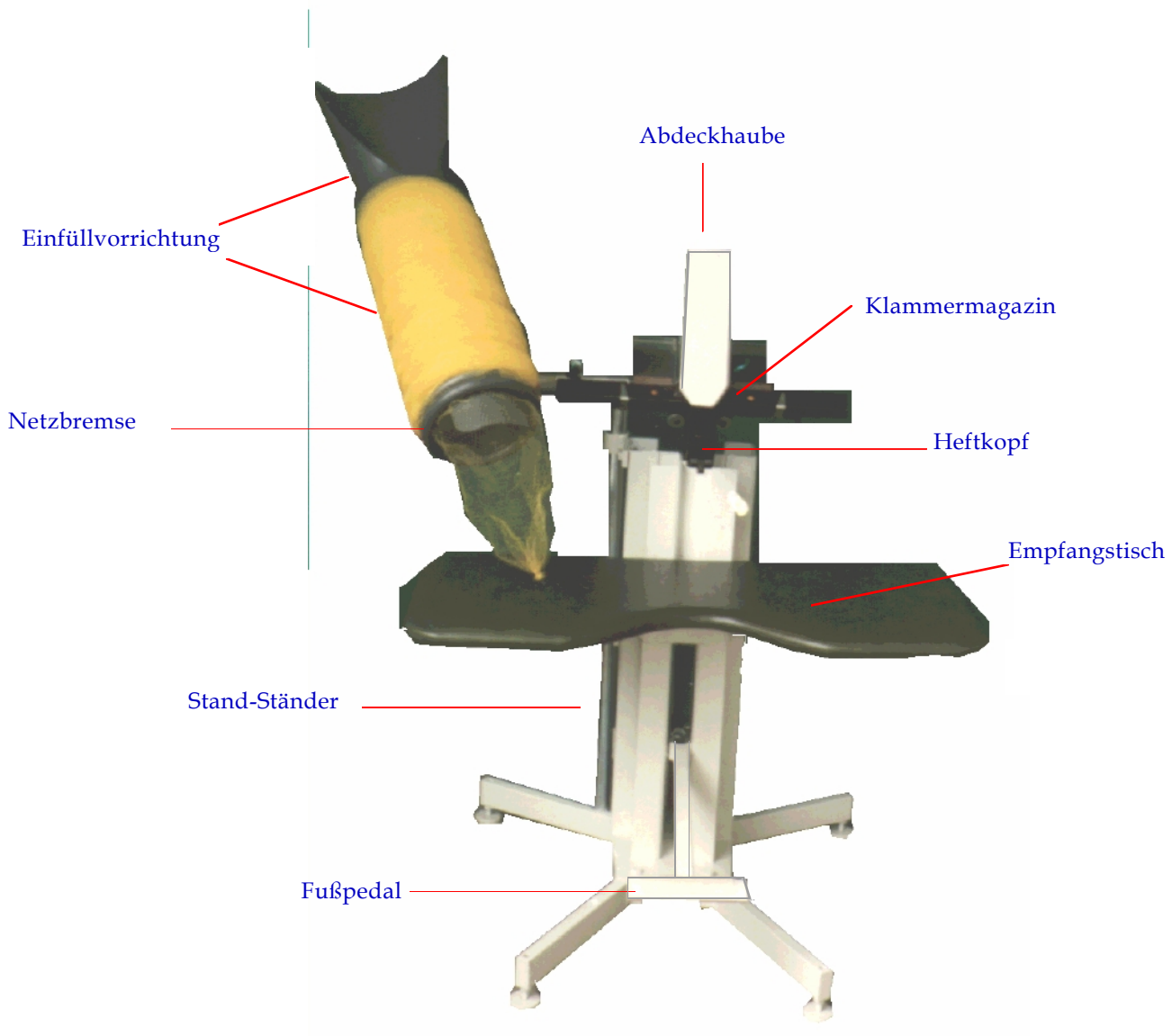
# Beschreibung Fußclipper K20/8

## MASCHINENKONFIGURATION:

- Der Ständer trägt einen Heftkopf (Clipkopf), einen Aufnahmetisch der einstellbar ist und eine Abfülleinrichtung
- Ein Fußpedal
- Zwei Klammermagazine
- Eine Vorrichtung zur raschen Einstellung des Klammerverschlusses
- Eine Abdeckhaube

## TECHNISCHE DATEN:

- Höhe: min. 1.160mm, max. 1.260mm
- Breite: 700 mm
- Tiefe: 660mm
- Gewicht: ca. 36 kg.
- Abmessungen des Tisches: 360mm x 700mm



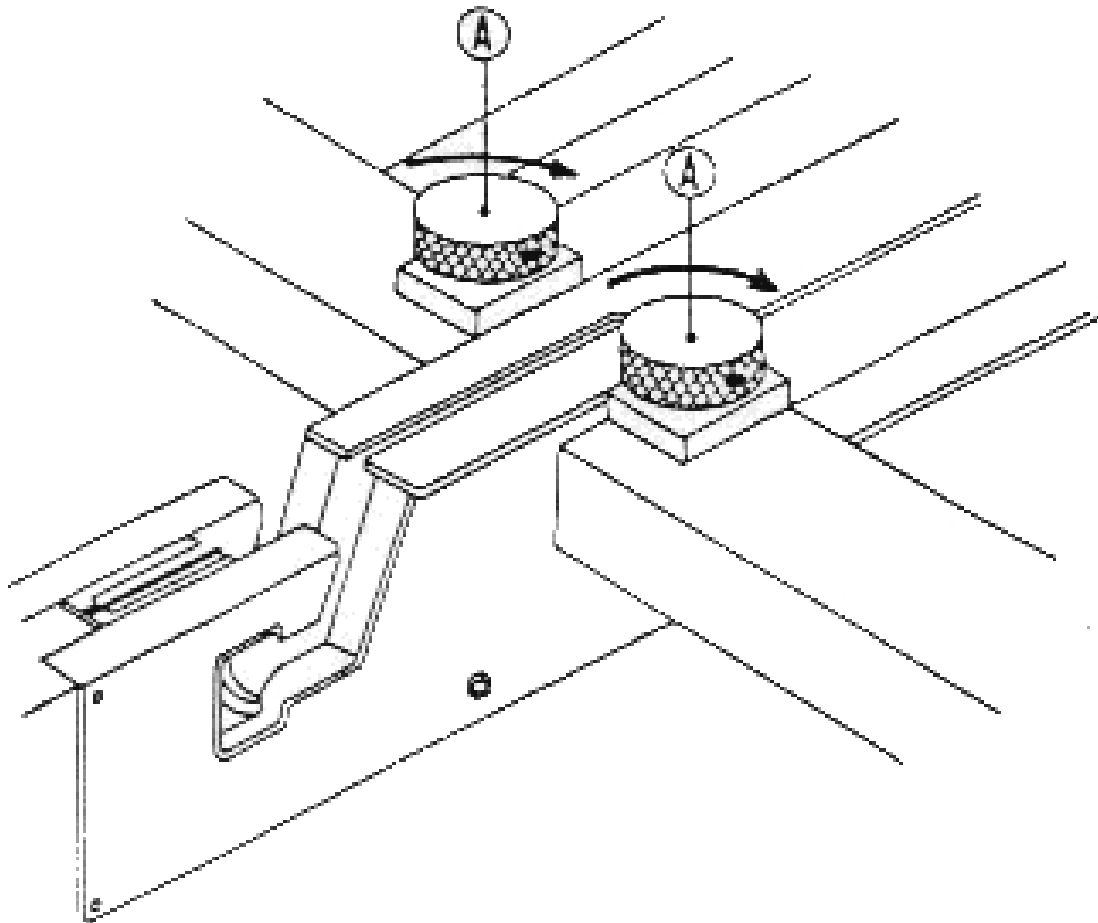
## INBETRIEBNAHME DER MASCHINE

- Prüfen Sie, ob die Klammermagazine gut verriegelt sind:

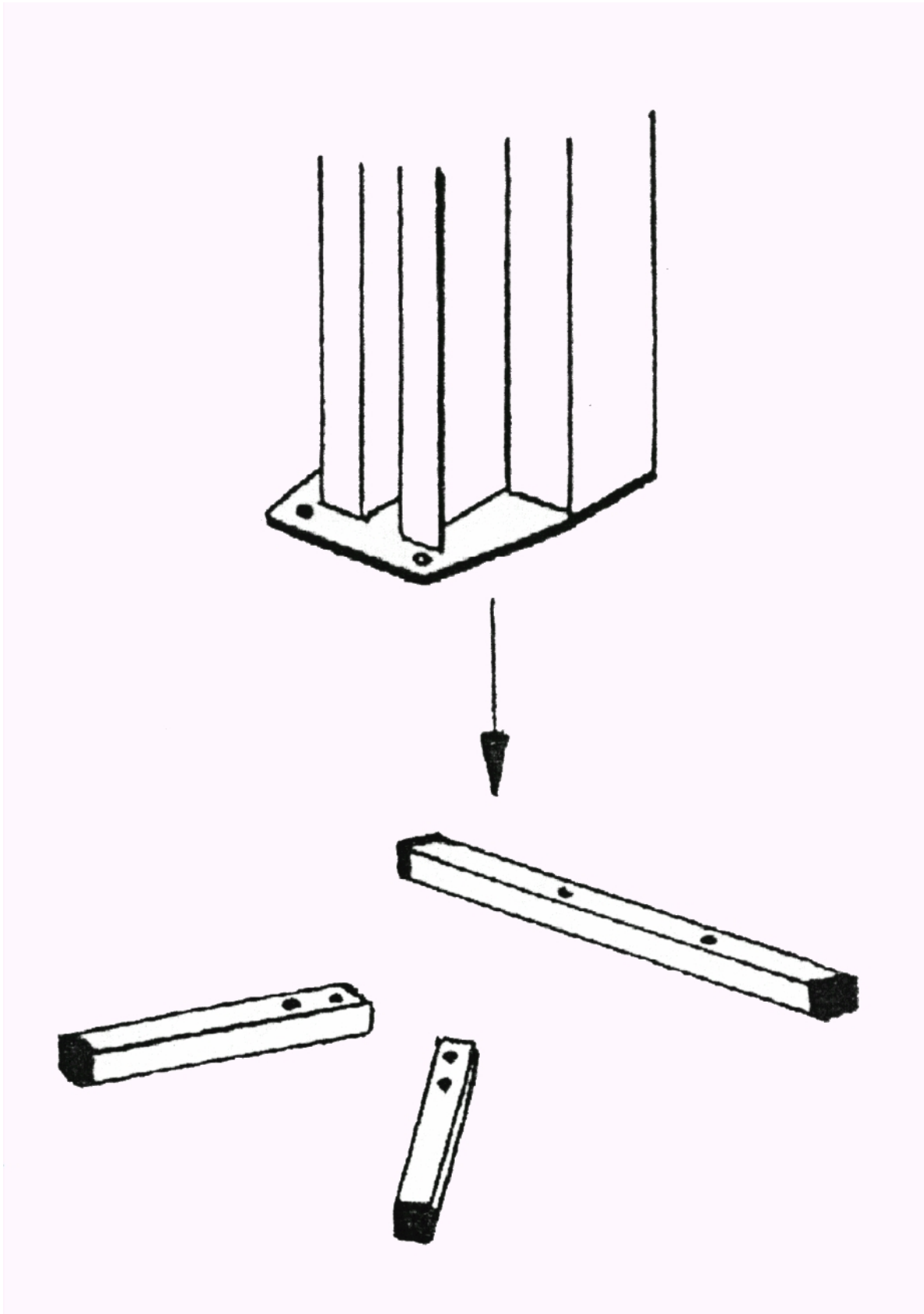
- a) Die Abdeckhaube nach hinten klappen
- b) Fest auf die Schraubenköpfe "A" drücken und dann mit einem 13 mm Schlüssel in Pfeilrichtung drehen.
- c) Die Abdeckhaube wieder zuklappen

- Die Heftkopf- und die Tischhöhe je nach Erfordernis verstellen

Abbildung 1



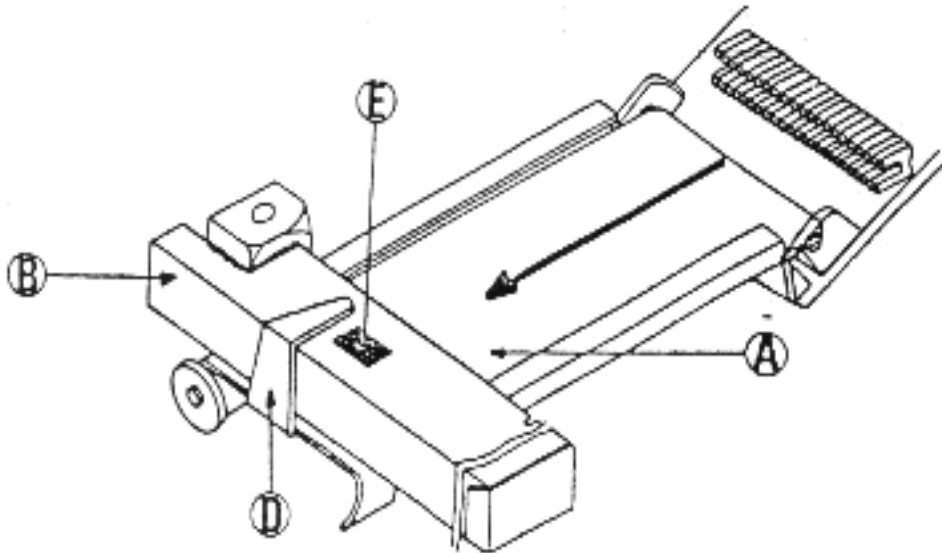
## Montage der FüÙe



## Laden der Magazine

- Den Magazindeckel aus Plastik nach hinten klappen
- Die Magazine "A" mit Klammern füllen

ACHTUNG: MIT DEM EINLEGEN DER KLAMMERSTREIFEN VORSICHTIG SEIEN

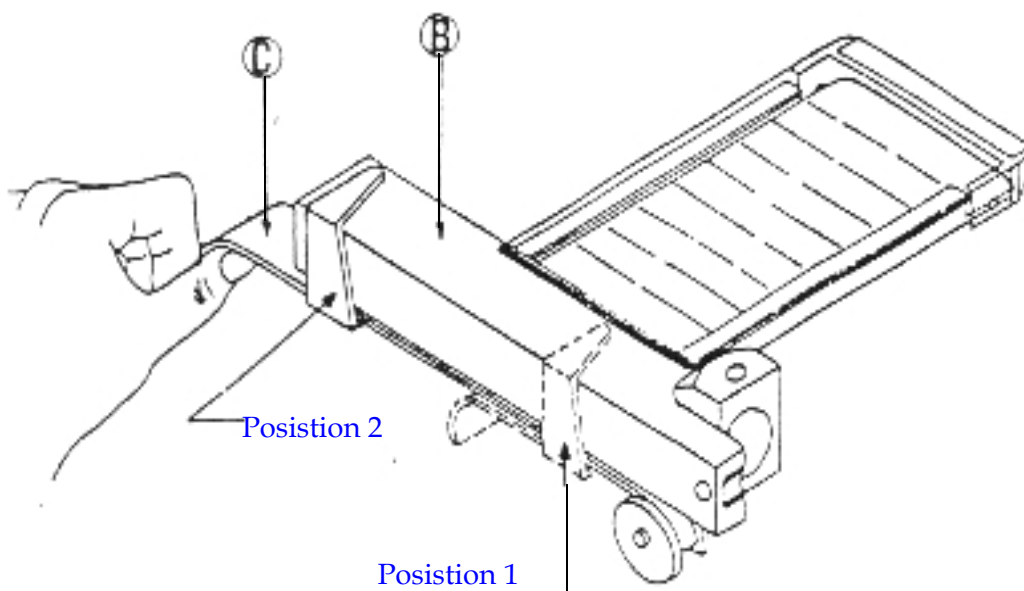


### Einlegen eines Klammerschleifens

- Den Klammerschiebergriff "C" der Magazine "B" von der Stellung 1 bis zur Stellung 2 schieben.
- Den Klammerschiebergriff loslassen
- Die Maschine ist jetzt einsatzbereit

### Ladeanzeige

Die Magazine sind mit einem Ladeanzeiger versehen, um jederzeit feststellen zu können, ob noch Klammern im Magazin sind. Folgendes muß beachtet werden: - Wenn der Ladeanzeiger "D" auf die gelbe Markierung kommt, muß der Ladevorgang wiederholt werden



## Einstellen des Klammersverschlusses (Heftung)

### Ladeanzeige

- Durch stufenweises Drehen des Exzenters Ambosse so verstellen, bis richtiger Verschluss (Klammerbiegung) erzielt wird.
- Schraube "A" wieder anschrauben

### Einstellung

Zuerst müssen die Ambosse nach hinten gerückt werden. dann ist folgendes zu beachten:

- Die Schraube "A" losschrauben
- Exzenter mit einem Imbusschlüssel drehen bis die Einkerbung am Kopf des Exzenters mit dem (-) Zeichen am Gehäuse übereinstimmt.
- Einen Arbeitsgang durchführen

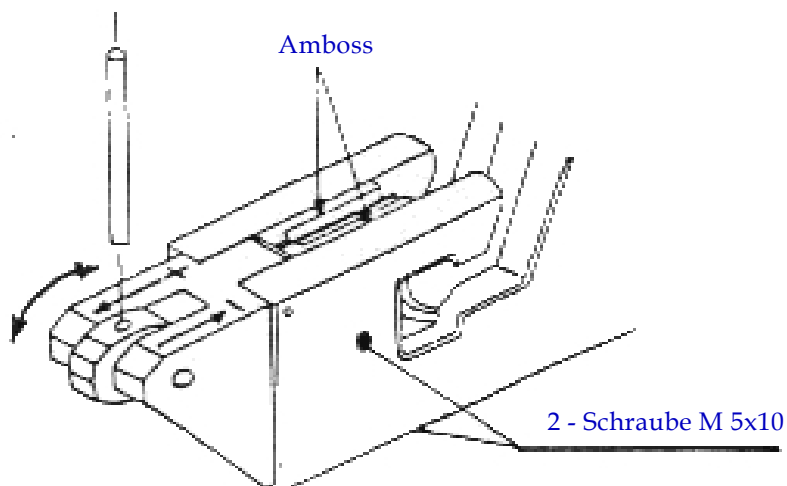
### **Die Maschine wird mit einer mittleren Einstellung geliefert !**

### Folgen einer unrichtigen Einstellung

- Der Verschluss ist zu fest:  
Das Netz wird von der Klammern durchtrennt  
Die Klammerschenkel werden verformt (auseinandergelungene Schenkel)
- Der Verschluss ist nicht fest genug:  
Die Klammer rutscht vom Netz.

### **Verschleißproben ohne Netz**

Wenn die Klammer ohne Netz geschlossen wird, darf keine Wiederholung des Heftvorganges durchgeführt werden, bevor nicht die erste Klammer entfernt worden ist. Dazu die noch in jedem Amboss sitzende Klammer mit einem Schraubenzieher entfernen.



zu fest (auseinander gehende Klammerschenkel)

## Regler für den Sitz der Beladevorrichtung

Nachdem Sie einige Zeit gearbeitet haben, funktionieren die Beladevorrichtungen aufgrund ihrer Abnutzung möglicherweise nicht mehr richtig.

### Zwei Fälle können auftreten:

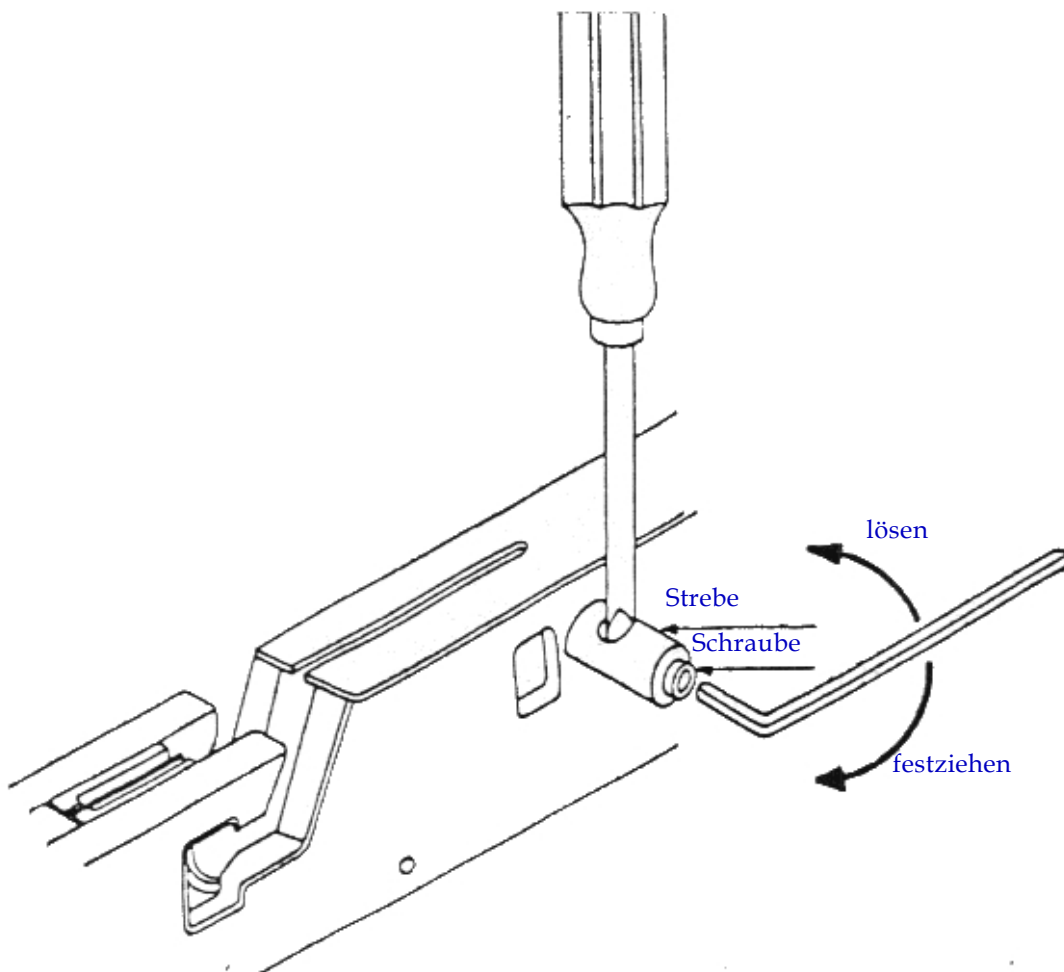
A) Die Schraube dreht sich unkontrolliert und hat keine Funktion bei der Befestigung mehr. Wenn dies der Fall ist, gehen Sie wie folgt vor:

- 1.) Entfernen Sie die Beladevorrichtung.
- 2.) Führen Sie einen Schraubendreher in das Sperrloch der Strebe ein.
- 3.) Verwenden Sie einen Schlüssel und drehen Sie die Schrauben der Strebe sanft im Uhrzeigersinn.
- 4.) Bauen Sie die Beladevorrichtung ein.

Wiederholen Sie diesen Vorgang so oft, wie es erforderlich ist, um einen korrekten festen Sitz zu erzielen.

B) Die Schraube ist schwergängig. Gegebenenfalls gehen Sie wie folgt vor:

- 1) Entfernen Sie die Beladevorrichtung.
- 2) Führen Sie einen Schraubendreher in das Sperrloch der Strebe ein.
- 3) Verwenden Sie einen Schlüssel und drehen Sie die Schraube der Strebe leicht gegen der Uhrzeigersinn.



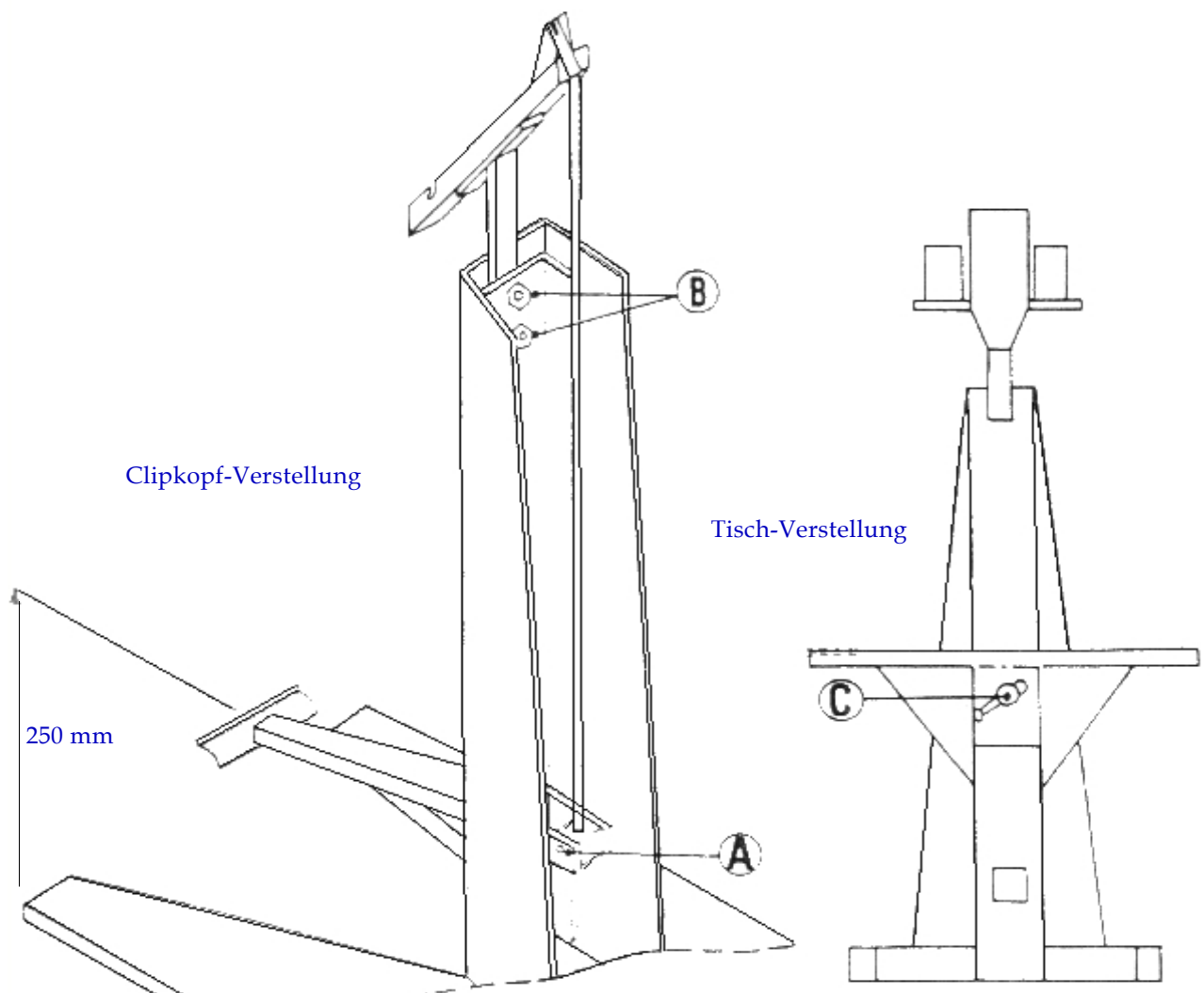
# Höhenverstellung des Heftkopfes und des Arbeitstisches

## Heftkopf

- 1) Die beiden Schrauben "A" des Pedals lösen.
- 2) Heftkopf halten und die Schrauben "B" herausnehmen; nun den Heftkopf nach oben oder unten verschieben bis die Bohrungen in der gewünschten Höhe aufeinander passen (es sind 3 Höhenverstellungen vorgesehen)
- 3) Dann die Schrauben "B" wieder einsetzen und festziehen.
- 4) Das Pedal regulieren
  - Der Tritt des Pedals muss etwa 250 mm über dem Boden seien.
  - Die Schrauben "A" des Pedals wieder festziehen.

## Arbeitstisch

- Die Knebelschraube "C" um eine Umdrehung lösen.
- Den Arbeitstisch in gewünschte Höhenstellung bringen.
- Die Knebelschraube "C" wieder festziehen.



## Funktionsprinzip

Der Heftmechanismus wird durch ein Fußpedal mit einer Schubstange betätigt.

- Vorlauf der Schließblätter, Umbiegen der beiden Klammern und Abschneiden des Netzes.
- Nach Freilassung des Pedals gelangt der Heftmechanismus durch zwei Zugfedern wieder in die Ausgangsposition.
- Beim Rücklauf gelangen neuerlich Klammern vor die Schließblätter.

## Störungen und deren Behebung

### Unregelmäßiges Heften

- Schlechte Betätigung des Fußpedals.
- Den Zustand der Ambosse prüfen: Splitter, Klammerabfälle  
Wenn nötig, Ambosse ersetzen.
- Klammern in den Ambossen verklemmt ?  
Mit einem kleinen Schraubenzieher entfernen.
- Die Abnutzung der Schließblätter prüfen; wenn nötig ersetzen
- Das Magazin säubern, keine Fremdkörper sollen das Nachrutschen der Klammerstreifen behindern.
- Beschädigte oder verschmutzte Klammerschieberfeder ?  
Reinigung oder Ersetzen der Feder

### Das Netz wird nicht abgeschnitten

- Das feststehende Messer ist gebrochen oder stumpf: Ersetzen
- Das Netzschneidemesser ist gebrochen oder stumpf: Ersetzen
- Die Klammerschieberfeder ist gebrochen oder beschädigt: Ersetzen
- Die Verstellung der Ambosse ist nicht möglich. Die Position des Pedals auf der Schubstange prüfen. Wenn die Einstellung zu niedrig ist, trifft es den Boden bevor der Arbeitsvorgang fertig ist.

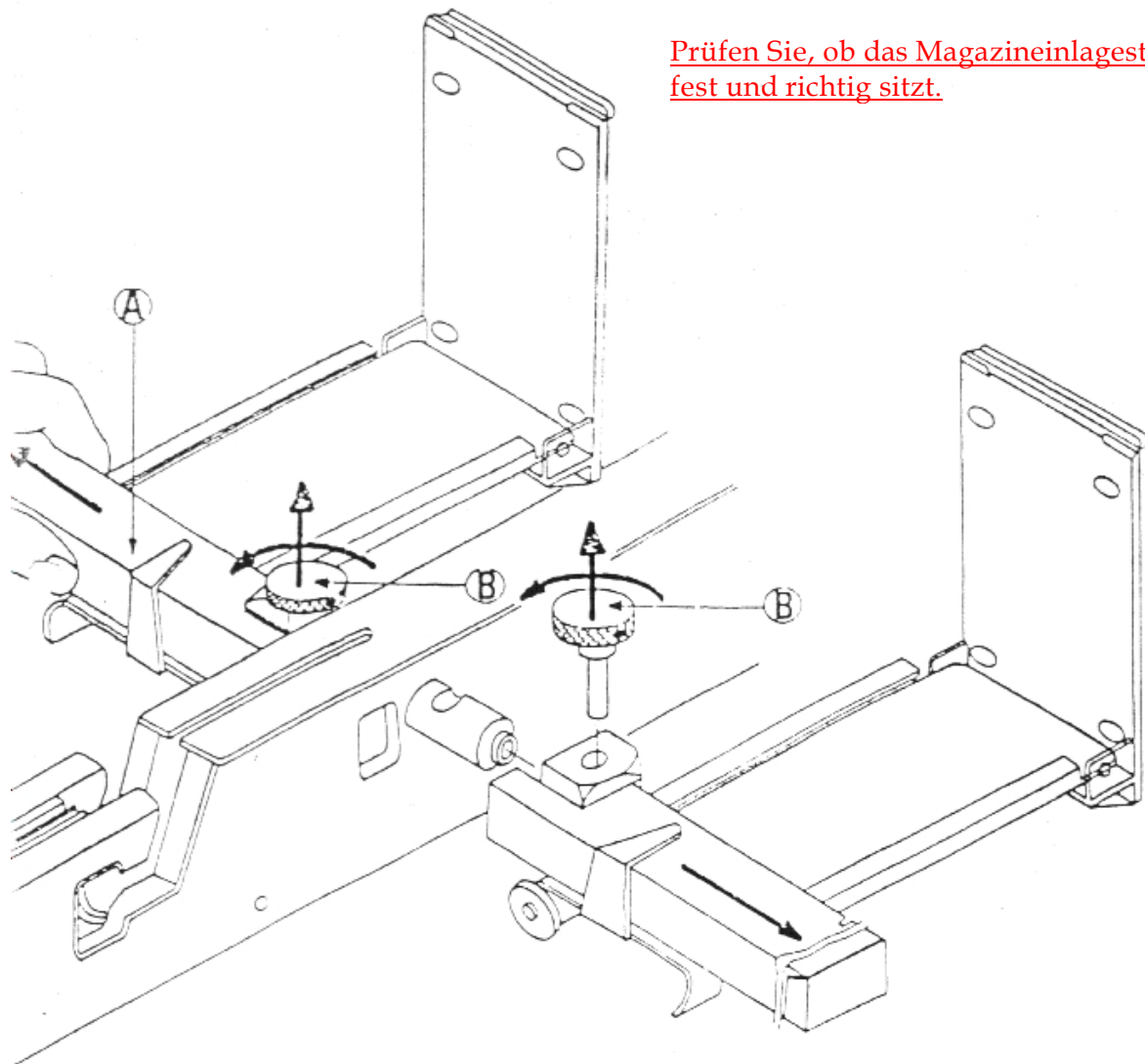
## Abbau der Magazine

Im Falle einer Verklebung müssen die Magazine abgebaut werden.

- Die Abdeckhaube nach hinten klappen.
- Das Magazin "A" mit der Hand festhalten, damit es nicht ausgeworfen wird, falls noch Klammern im Magazin sind.
- Mit der anderen Hand mit einem 13mm Gabelschlüssel den Schraubenkopf "B" in Pfeilrichtung um eine halbe Drehung drehen.
- Den Exzenter herausziehen.
- Das Magazin "A" in Richtung des Pfeiles abnehmen.

Während dieses Vorganges soll der Klammernschiebergriff festgehalten werden, um das Herauspringen eines Klammernstreifens zu vermeiden.

ZUSAMMENBAU: umgekehrter Vorgang wie bei der Demontage.



# Zerlegen der Magazine

## Herausziehen des Magazindeckels

Eine Klinge unter den Deckel einführen und diesen aus der Nut (Siehe Pfeil F) befreien: Das Magazin nun in Pfeilrichtung "G" abnehmen.

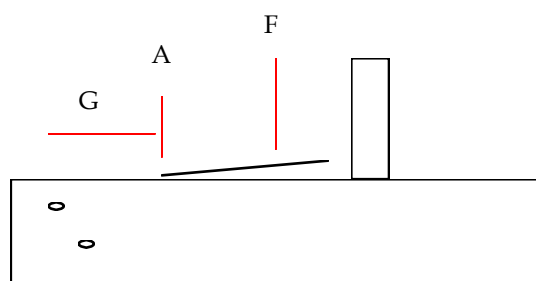
## Auswechseln der Uhrfeder des Klammerschiebers

- A) Entfernen der Kontermutter der Schraube "B", die die Rolle "C" der Feder trägt.
- B) Die Schraube "B" entfernen.
- C) Die Schraube "D" entfernen, die zur Fixierung der Feder und des Ladeanzeigers "E" auf dem Klammerschiebergriff "F" gebraucht wird.
- D) Die Feder von der Rolle nehmen.

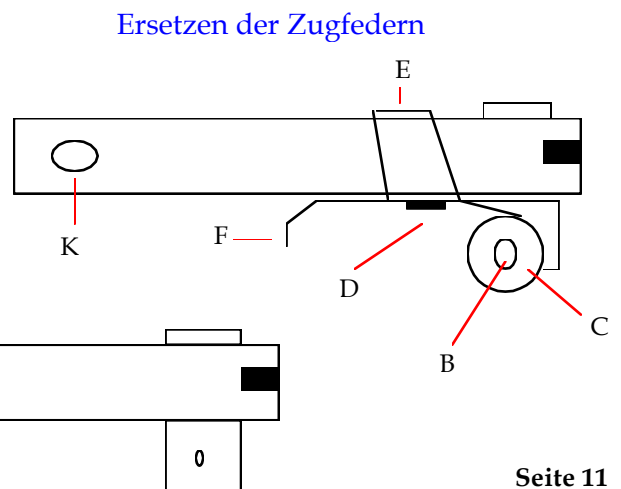
## Herausnehmen des Klammerschiebers

- A) Vorgang 1 - 2 b
- B) Die Schraube "J" entfernen, die im Loch "K" erscheint, wenn sich die Einheit "F" in der maximalen hinteren Position befindet.
- C) Den Klammerschieber "F" dem Pfeil nach herausziehen.
- D) Den Klammerschieber abnehmen.

WIEDEREINBAU: Umgekehrter Vorgang der Demontage



Herausziehen des Deckels



Ersetzen der Zugfedern

Herausnehmen des Klammerschiebers

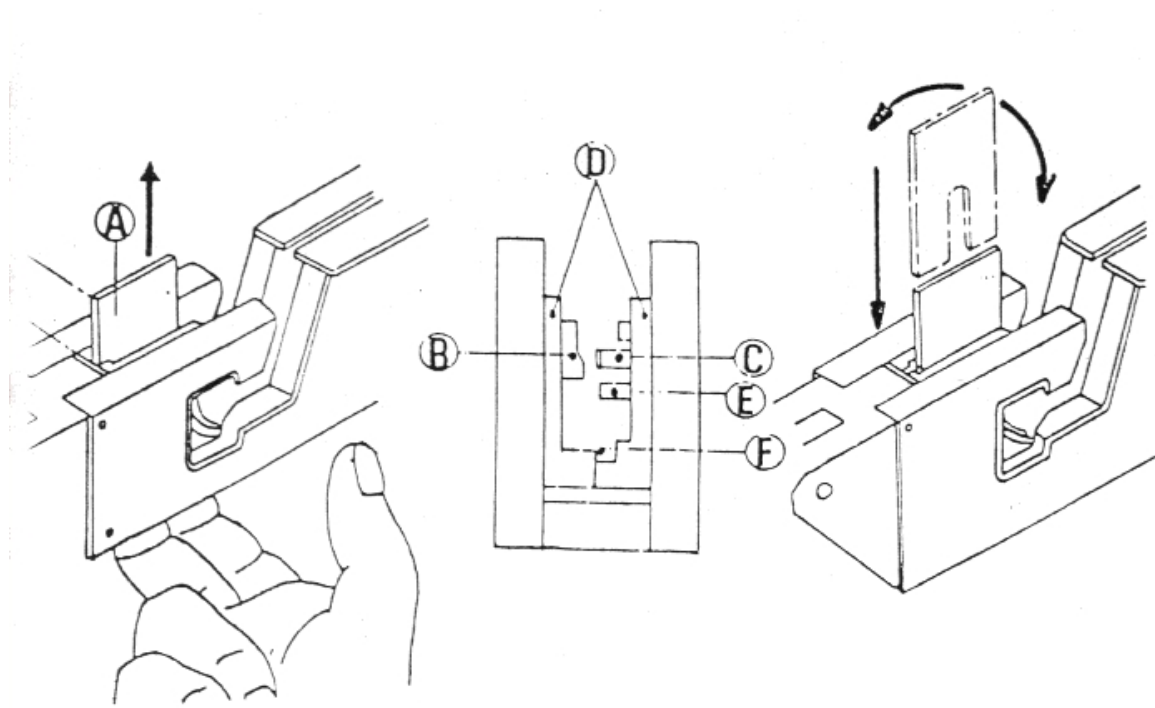
### Ausbau des feststehenden Blattes

- A) Drücken Sie das festehende Blatt "A" mit zwei Fingern von unten, bis es 1cm herauskommt.
- B) Fassen Sie es mit Daumen und Zeigefinger und ziehen Sie es senkrecht nach oben.

### Einbau des feststehenden Blattes

- A) Richten Sie das Blatt am Oberteil mit dem Schlitz nach unten zwischen den Punkten "B" und "C" des Ambosses "D" aus. Setzen Sie den Schlitz über die Achse "E"; die Rückseite des Blattes muß in der Buchse "F" sitzen.
- B) Sobald das Blatt zwischen den Anpoßpunkten sitzt, bewegen Sie das Blatt hin und her und schieben Sie es kräftig nach unten, um es richtig in Position zu bringen.
- C) Versichern Sie sich, ob das Blatt korrekt in der Lagerung sitzt. wenn es ganz eingeführt ist. Die Achse "E" muß im Schlitz des Blattes sitzen.

**ACHTUNG:** Der Einbau muß leicht von der Hand erfolgen. Benutzen Sie keinen Hammer oder andere Werkzeuge



# Aus- und Einbau des Netzschneidmessers

## Ausbau

- Die Abdeckhaube nach hinten klappen.
- Die beiden Magazine herausnehmen.
- Die beiden Zugfedern "A" aushängen.
- Den hinteren Deckel abmontieren.
- Achse "B" herausziehen.
- Den Heftmechanismus vorne anheben und aus dem Gehäuse nehmen.
- Die Netzfangzangen "C" abnehmen.
- Das Netzschneidmesser vom Messerhalter nehmen.
- Wenn nötig ersetzen.

## Einbau

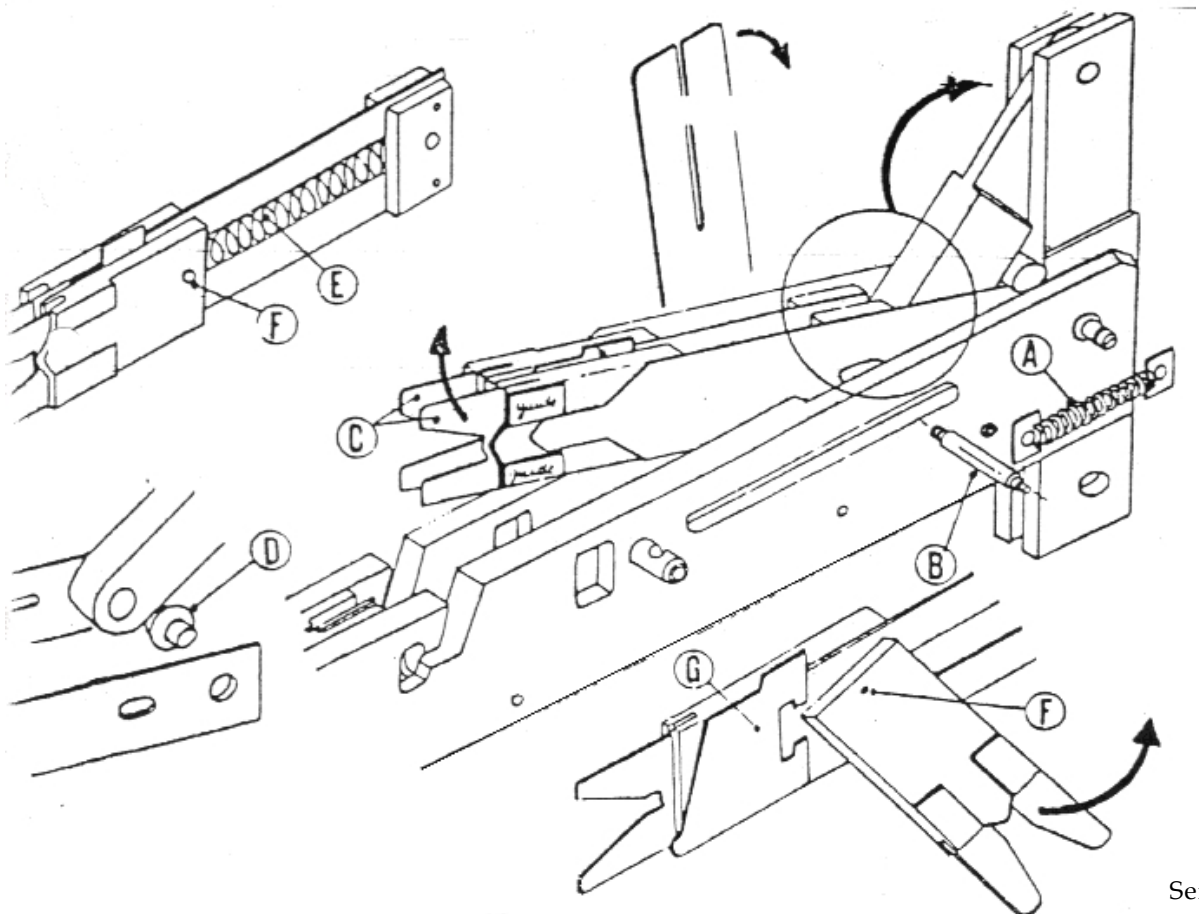
- Umgekehrter Vorgang des Ausbaus
- Beachten Sie, daß die Achse "F" zwischen den Netzfangzangen verschwunden ist.

## Aus- und Einbau der

- Vorgang wie oben, jedoch nur bis zum gewünschten Teil

## Aus- und Einbau der

- Vorgang bis zur Herausnahme des Heftmechanismus.
- Hintere Achse des Heftmechanismus entfernen.
- Schliessblätter können nun herausgenommen werden.



# Aus- und Einbau der Ambosse

## Ausbau

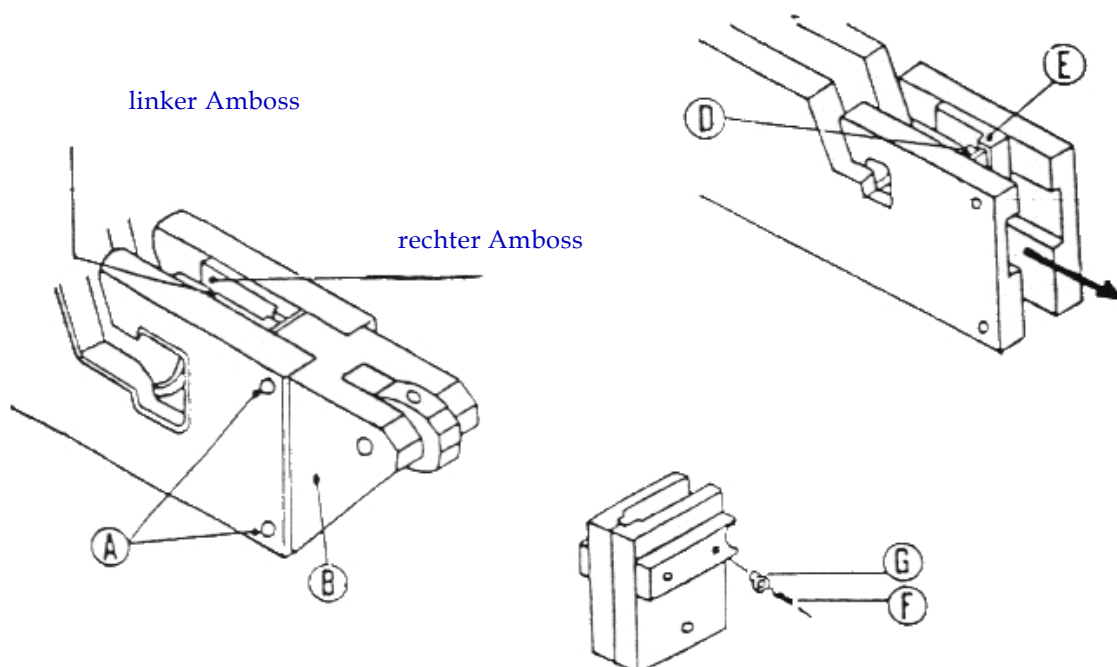
- Den vorderen Deckel abmontieren.
- Die Schraube "A" lösen.
- Die Schraube "A" entfernen und den Exzenter herausziehen, die Ambosse dabei festhalten.
- Die Ambosse vom feststehenden Messer abnehmen.
- Das Gehäuse reinigen.
- Wenn nötig, die Ambosse wenden oder erneuern.

## Einbau

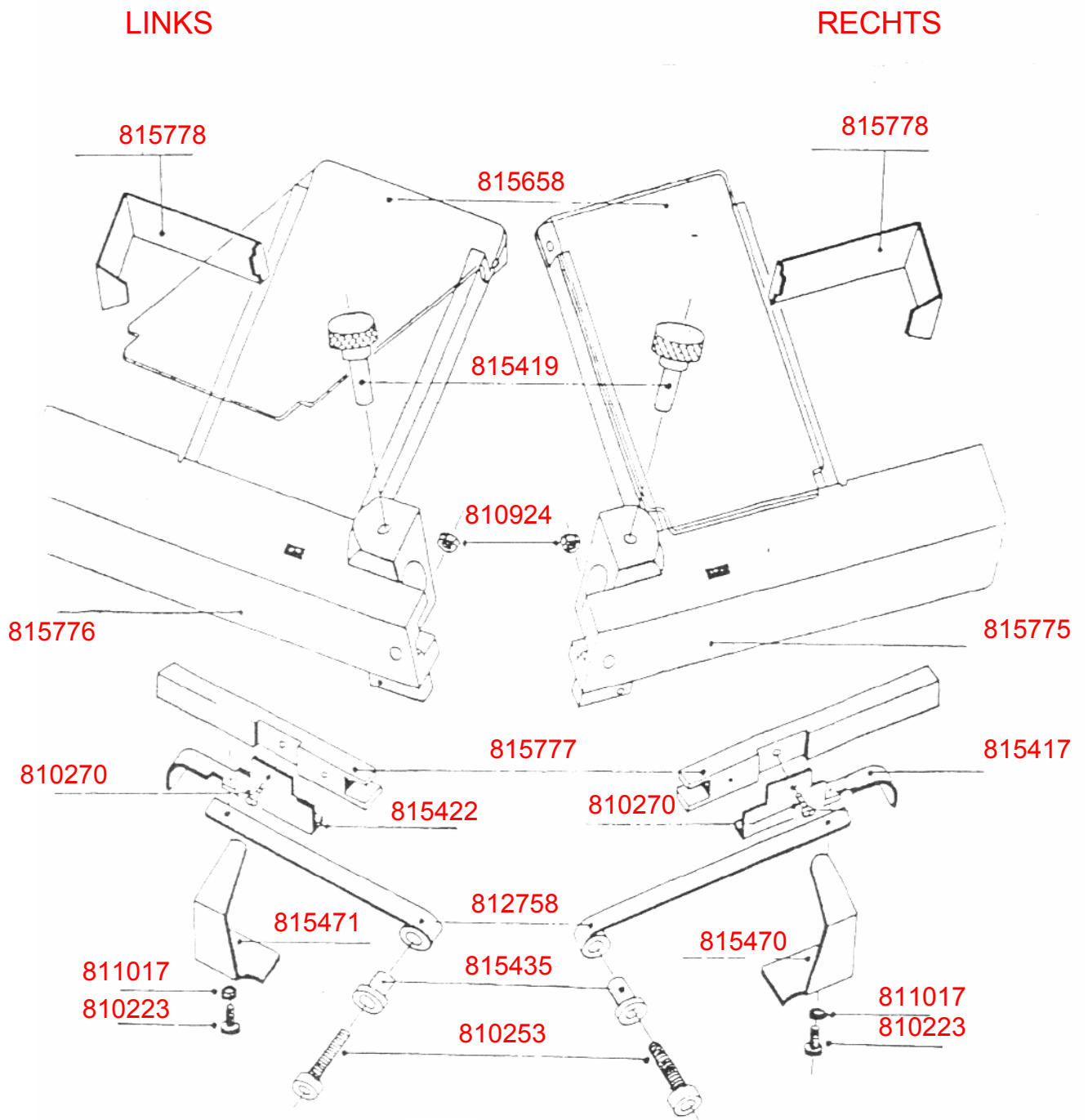
- Umgekehrter Vorgang der Demontage

## Einstellen

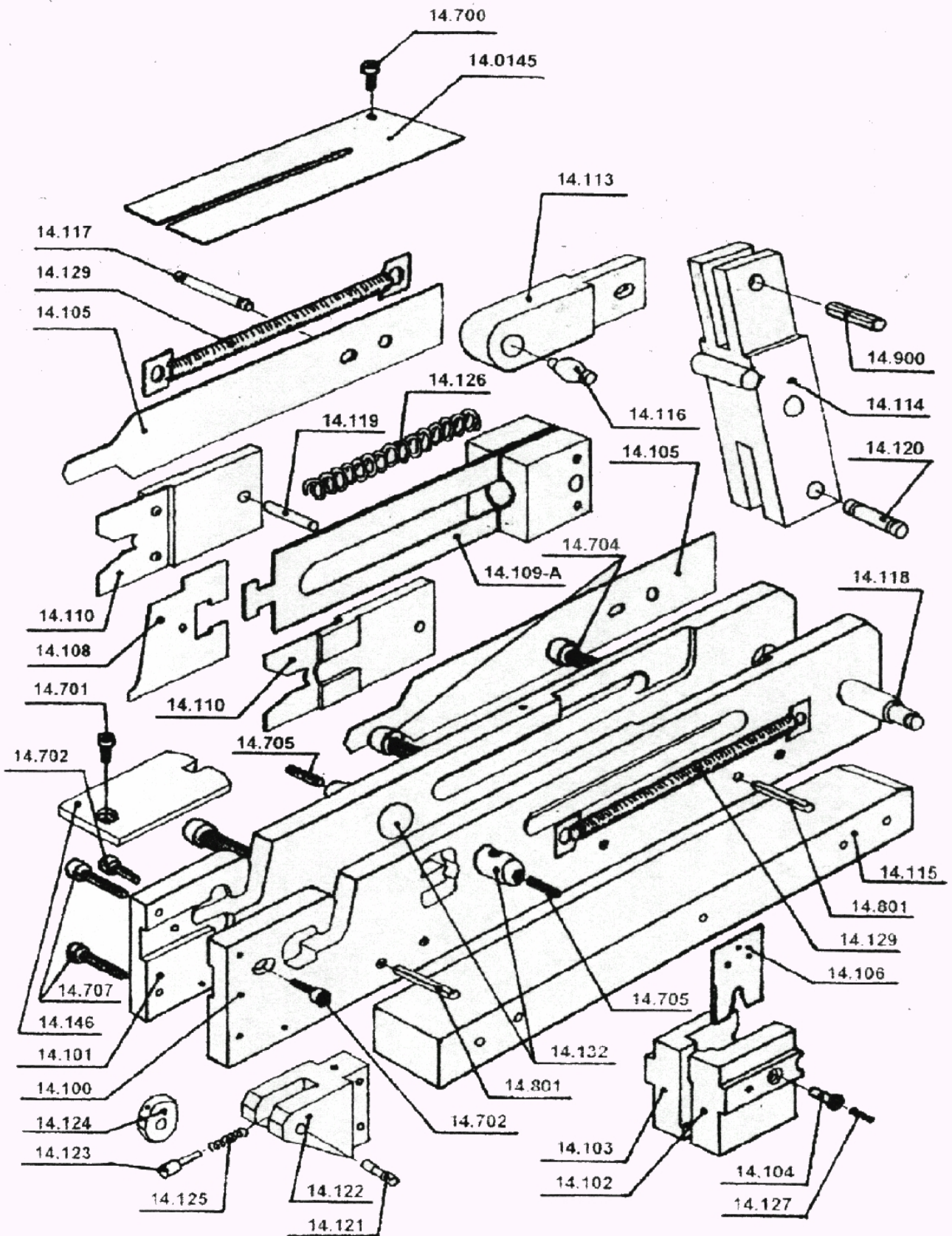
- Die Maschine betätigen und dabei prüfen, ob die Ambosse und das feststehende Messer fest gegen den Exzenter gedrückt werden.
- Die Schraube "A" festziehen.



# Ersatzteile Magazine



# Ersatzteile Clipkopf, zerlegt



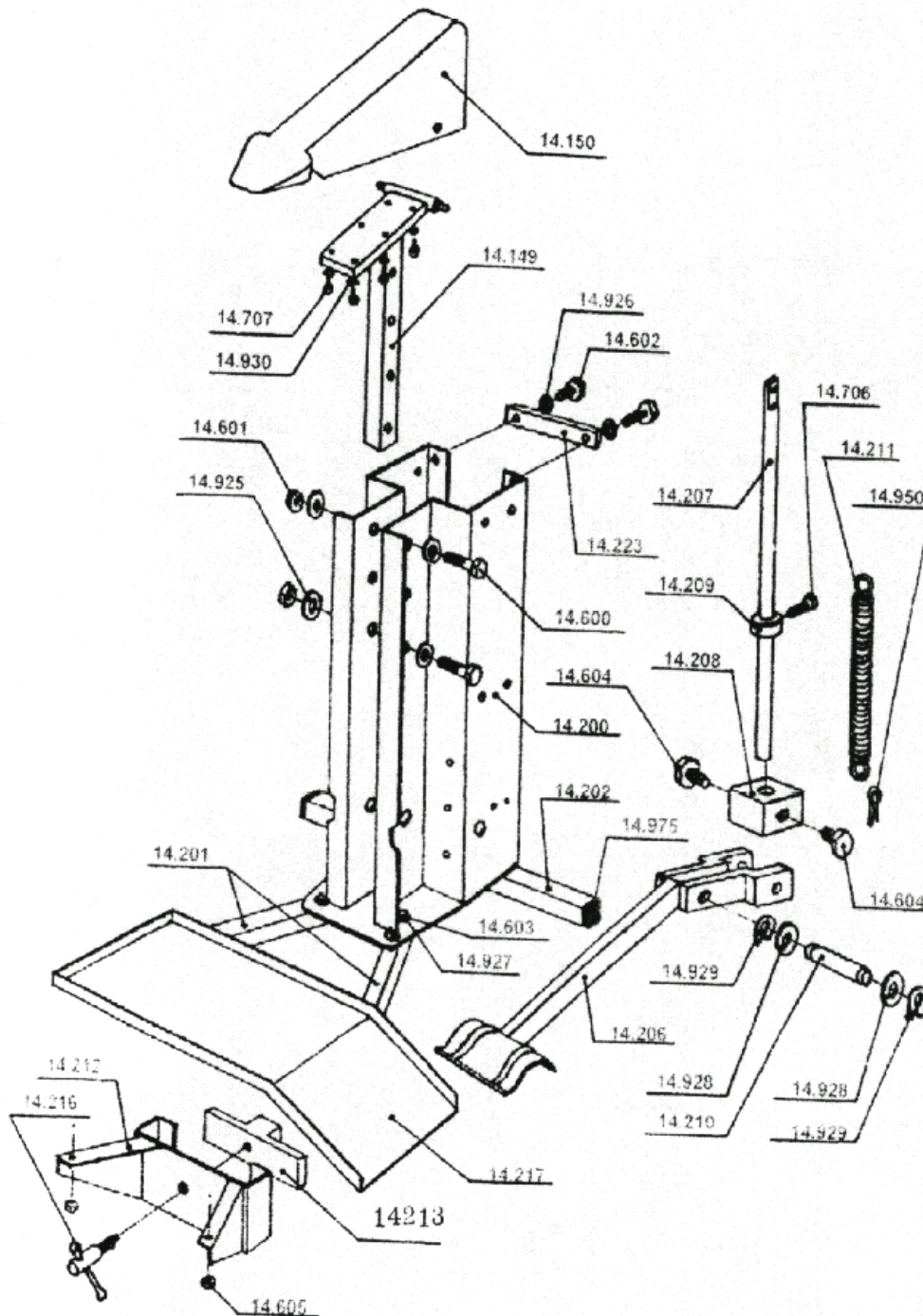
## Ersatzteile für Clipkopf 1

Bezeichnung	Teile-Nummer	Artikel-Nummer
Schraube	810223	90500
Schraube	810253	90501
Schraube	810270	90502
Schraube	810713	90503
Schraube	810714	90504
Stellschraube	810715	90505
Mutter	810924	90506
Unterlegscheibe	810017	90507
Stift	811340	90508
Stift	811365	90509
Stift	811370	90510
Achsbremse	811405	90511
Federschubvorrichtung	812758	90512
Platte	815394	90513
Druckstab	815395	90514
Achse	815399	90515
Blechtragblatt	815400	90516
Platte	815401	90517
Schiebeblatt (Messer)	815402	90518
Verschlußblech	815403	90519
Kugelgelenk	815404	90520
Achshebel	815406	90521
Achse	815407	90522
Schieber	815410	90523
Federschubvorrichtung	815411	90524
Blatt (feststehendes Messer)	815413	90525
Rechte Einrückvorrichtung	815417	90526
Sperrnocken	815419	90527
Linke Einrückvorrichtung	815422	90528
Rechter Amboß	815431	90529
Linker Amboß	815432	90530
Rechte Platte	815434	90531
Tragrolle	815435	90532
Rechte Ladeanzeige	815470	90533
Linke Ladeanzeige	815471	90534
Feder	815480	90535
Maschen-Spannfeder	815510	90536
Maschen-Zentriervorrichtung	815517	90537
Maschenspannung	815520	90538

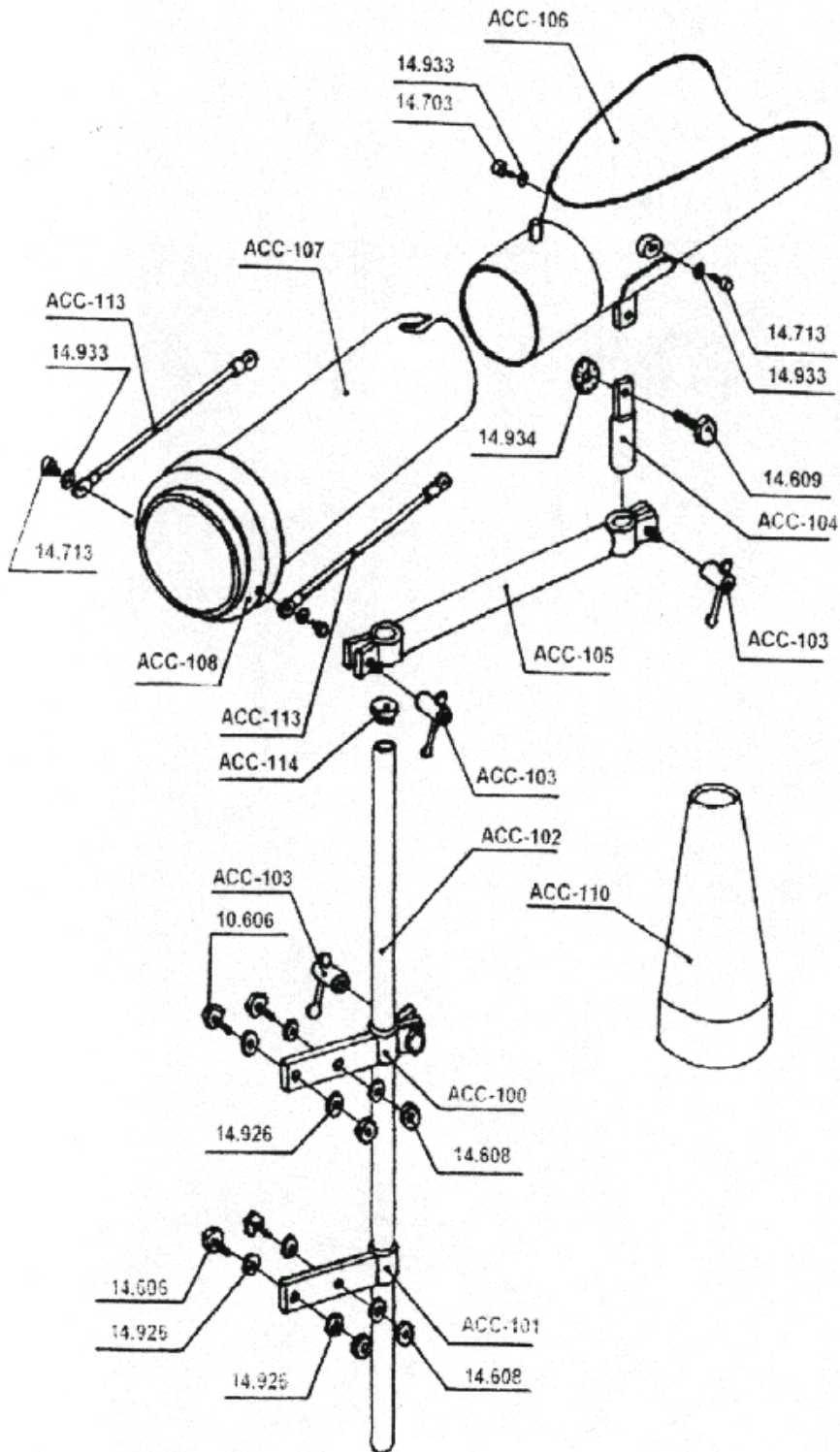
## Ersatzteile für Clipkopf 2

Bezeichnung	Teile-Nummer	Artikel-Nummer
Schraube	815521	90539
Achse	815531	90540
Laderabdeckung	815658	90541
Rechter Lader	815775	90542
Linker Lader	815776	90543
Schubvorrichtung	815777	90544
Ladeverschluß	815778	90545
Stift	815779	90546
Achsenläufer	815787	90547
Sicherheitsfeder	815788	90548
Regulierbare Stütze	815789	90549
Griff	815790	90550
Läufer	815791	90551
Stift	815809	90552
Bedienungshebel	815810	90553
Verbindungsstange	815811	90554
Führungsschraube	815814	90555
Abdeckung	815815	90556
Unterlegscheibe	815816	90557
Linke Platte	815831	90558
Komplett zusammengebauter Lader	815950	90559

# Ersatzteile Maschinengestell



# Ersatzteile Einfüllvorrichtung + Halterung



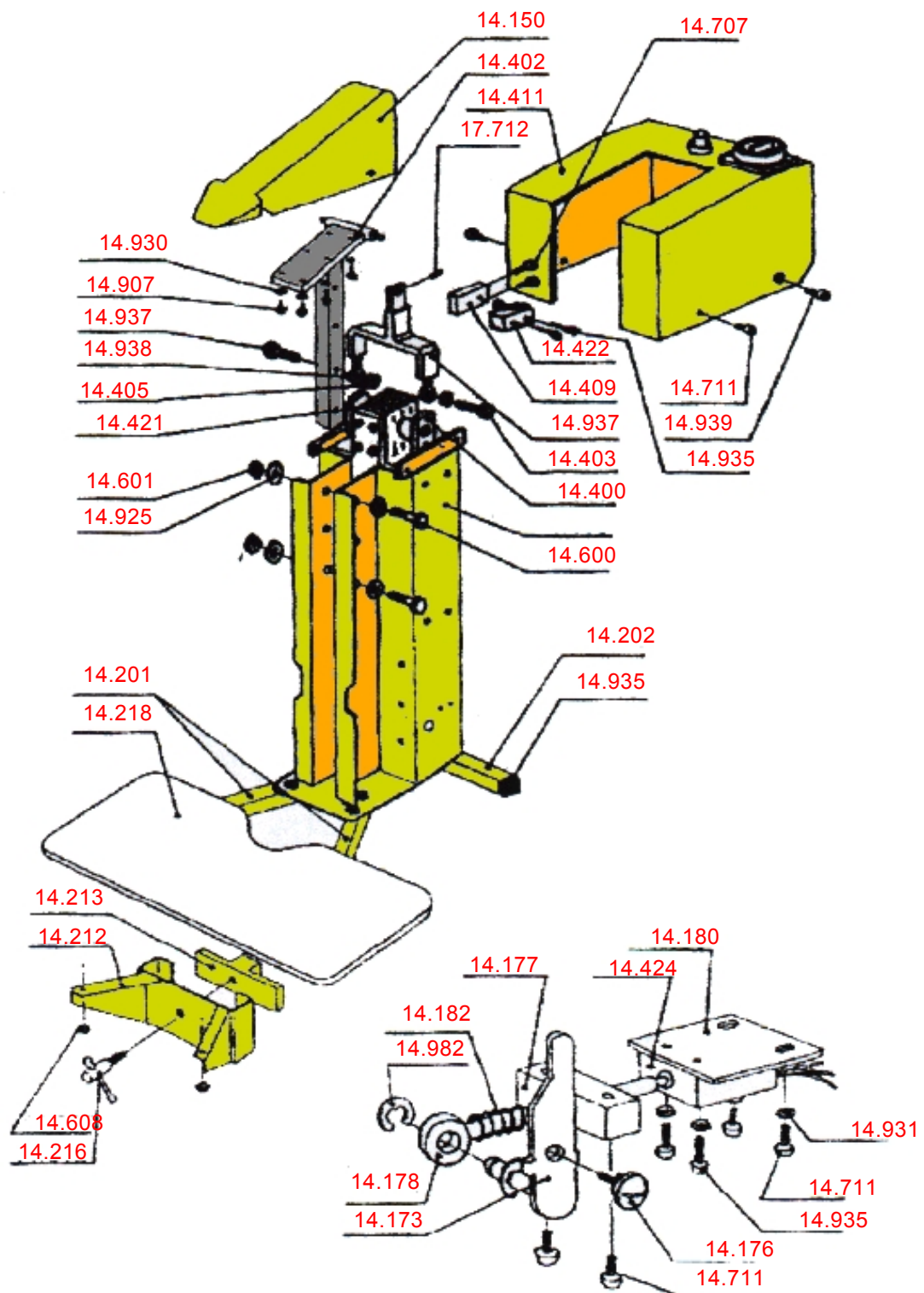
## Zubehör für Fußclipper K 20/8

Bezeichnung	Teile-Nummer	Artikel-Nummer
AZ-Band-Halterung		90100
Einfüllvorrichtung Durchmesser 120mm		90202
Einfüllvorrichtung Durchmesser 140mm		90203
Einfüllvorrichtung Durchmesser 160mm		90204
Einfüllvorrichtung Durchmesser 200mm		90205
Einfüllvorrichtung Durchmesser 250mm		90206
Klammern Nr. 15		25005

## Ersatzteile für Maschinengestell

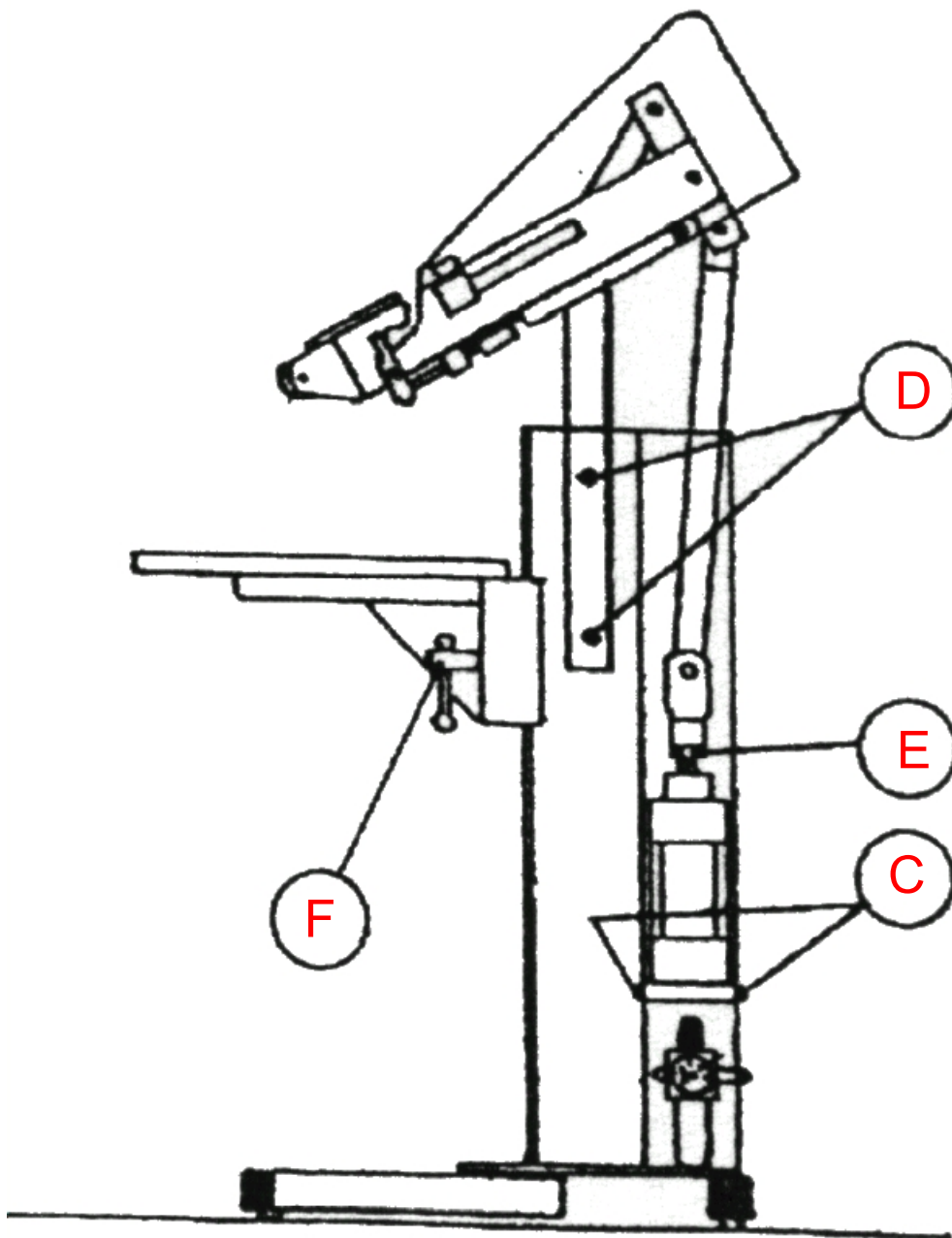
Bezeichnung	Teile-Nummer
Rahmen	83-050
Linker Sockel des Rahmens	83-051
Rechter Sockel des Rahmens	83-052
Schraube 6/c. M 10x15	83-053
Unterlegscheibe	83-054
Spindelstockträger	83-055
Unterlegscheibe D=5	83-056
Innensechskantschraube M 5x25	83-057
Schraube 6/c. M 8x15	83-058
Unterlegscheiben D=8	83-059
Schiebetrichterträger	83-060
Trichter-Blockiermutter	83-061
Trichter-Befestigungsplatte	83-062
Trichter-Kugelgelenkrohr	83-063
Trichter-Kugelgelenkplatte	83-064
Unterlegscheiben D=18	83-065
Mutter 6/c. M 8	83-066
Verstärkungsstrebe Rahmen	83-067
Trichter-Blockierklemme	83-068
Schraube 6/c. M 8x25	83-069
Unterlegscheibe D=8	83-070
Unterlegscheibe D=12	83-071
Schraube 6/c. M 12x60	83-072
Muttern 6/c. M 12	83-073
Trichter-Stützführung	83-074
Unterlegscheiben D=8	83-075
Schrauben 6/c. M 8x25	83-076
Spindelstock-Betätigungsstange	83-077
Plattenstütze der Spindelstock-Rückschlagfeder	
Fußhebel-Rückschlagfeder	83-078
Federbefestigung	83-080
Fußhebel	83-081
Tischstützenklammer	83-082
Tischstütze	83-083
Tisch-Blockiermutter	83-084
Federring E-15	83-085
Achsfußhebel-Unterlegscheibe	83-086
Fußhebelachse	83-087
Achsfußhebel-Unterlegscheibe	83-088
Tischplatte	83-090

# K 20 - Elektro-Clipper



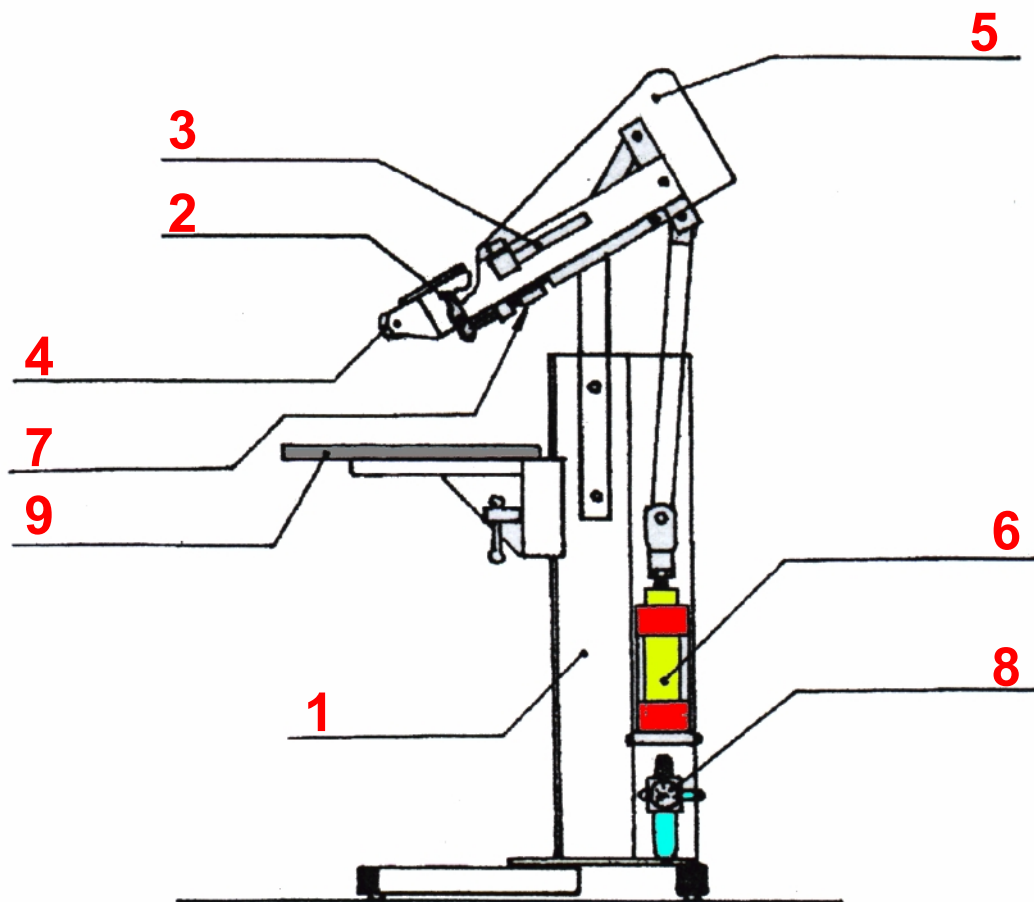
## Höheverstellung bei K 20-Pneumatic

1. Entfernen Sie die Schrauben "C" von der unteren Seite des Zylinders.
2. Halten Sie den Clipkopf, entnehmen Sie die Schrauben "D" und stellen Sie die erwünschte Höhe ein.
3. Setzen Sie die Schrauben "D" wieder ein und ziehen Sie sie fest.
4. Befestigen Sie nun die Schrauben "C" am Pneumatic-Zylinder
5. Sollten Probleme auftreten verstellen Sie bitte die Schraube "E"



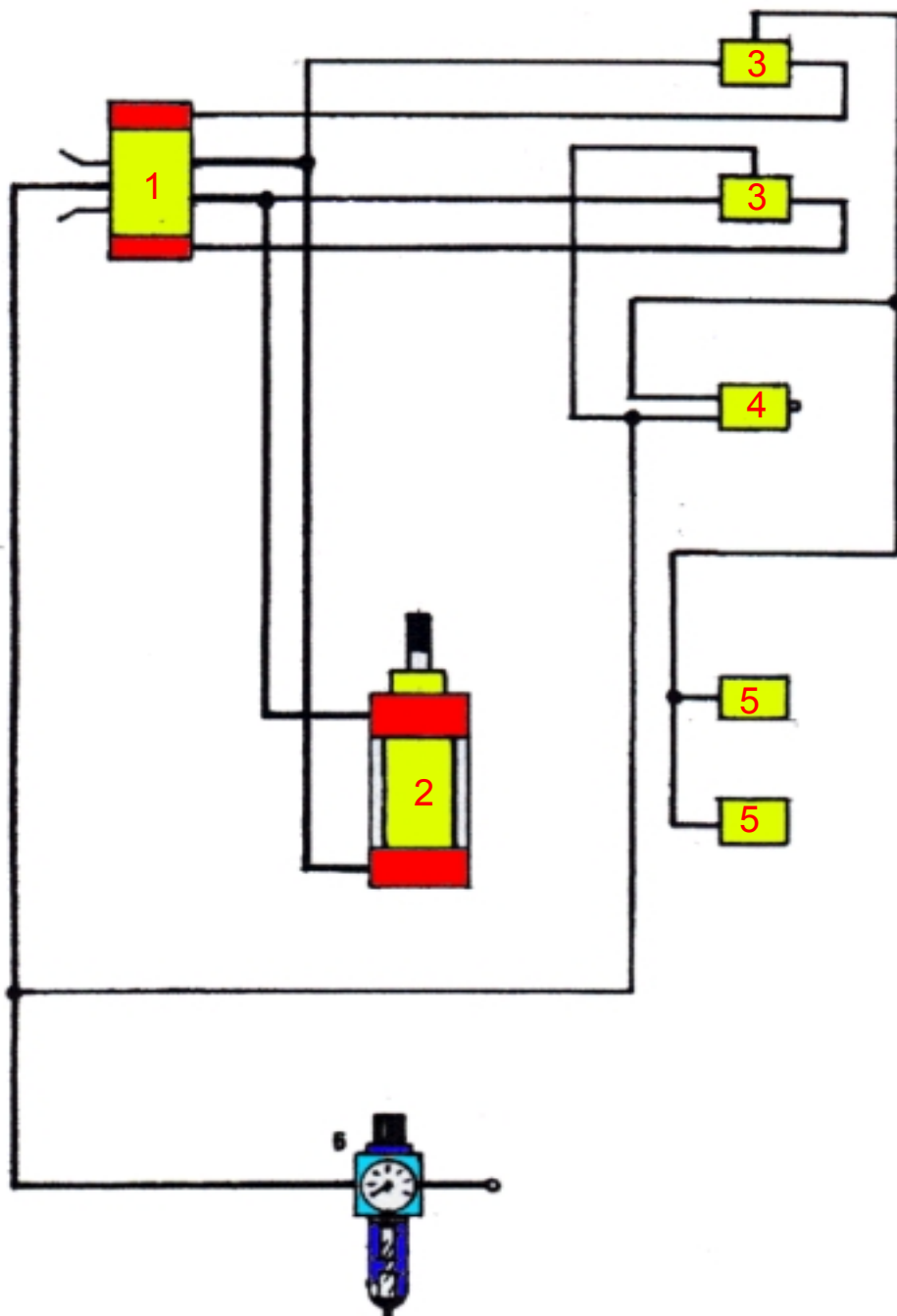
## Beschreibung des K 20-Pneumatic

- 1.) CHASSI: Dies ist der gemeinsame Bestandteil aller K 20-Doppelclipper.
- 2.) CLIPKOPF: Erstellt gleichzeitig zwei Verschlüsse und trennt das Netz durch eine Klinge.
- 3.) KLAMMERCASSETTEN: Vorratsbehälter für Verschlussklammern.
- 4.) KLAMMERVERSTELLUNG: Einstellung des Klammerverschlusses..
- 5.) ABDECKUNG: Schutzabdeckung der Clipkopf-Einheit
- 6.) ZYLINDER: Liefert die Luft für den Clip- und Schneidvorgang..
- 7.) CLIPAUSLÖSER: Löst den Clipvorgang beim Einlegen der Netze aus..
- 8.) VENTIL: Regelt die Luftzuführung und schützt vor Wasser und Verunreinigungen..
- 9.) ARBEITSPLATTE: Abpaktisch in Höhe verstellbar

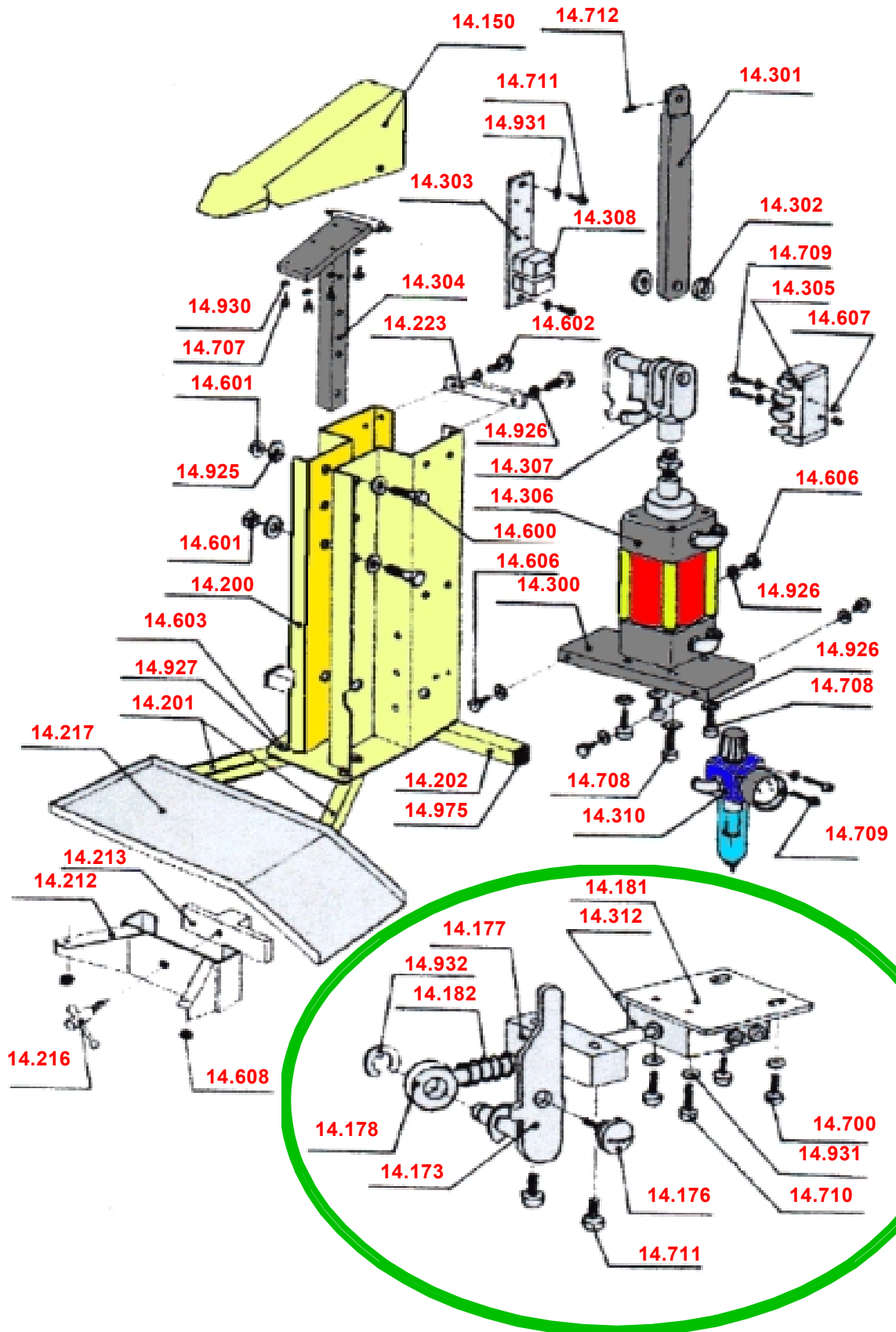


# Verteiler-Diagramm

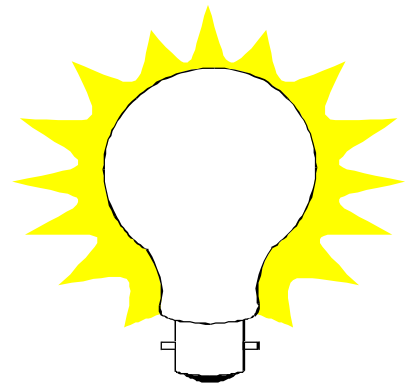
- 1.) 5-Wege Ventil
- 2.) 63er Pneumatic-Zylinder
- 3.) N.O.T. Zelle
- 4.) 3-Wege Ventil
- 5.) Druck.Verstellung
- 6.) Filtereinheit



# K 20 Pneumatic-Clipper, zerlegt



## K 20-Pneumatic



### Problembeseitigung:

Die Gummidichtung A ist manchmal, wenn von C Druck entweicht, nicht in der richtigen Stellung, um die kleine Öffnung im weißen Kunststoffteil B zu verschließen.

Bitte das Luftdruck-Eingangsrohr 3-4 mal ohne Unterbrechung aus- und einkuppeln, um das Teil A in die richtige Stellung zu bringen.

## FILTER

