



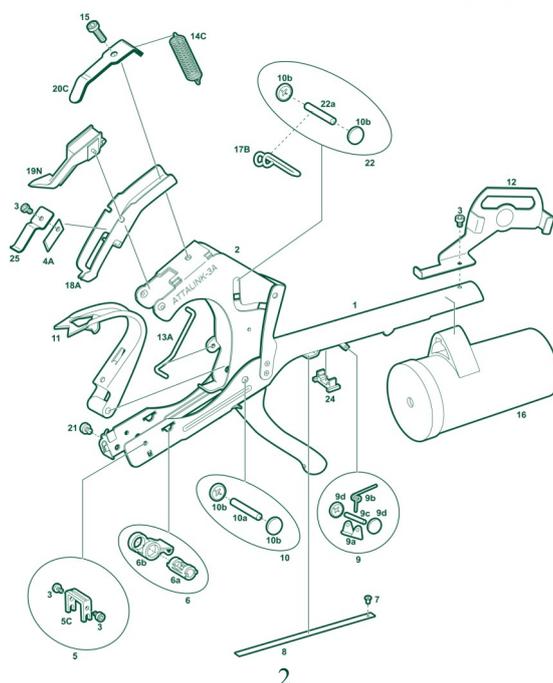
ATTALINK

TEILE, FUNKTIONEN UND EINSTELL- LUNGEN



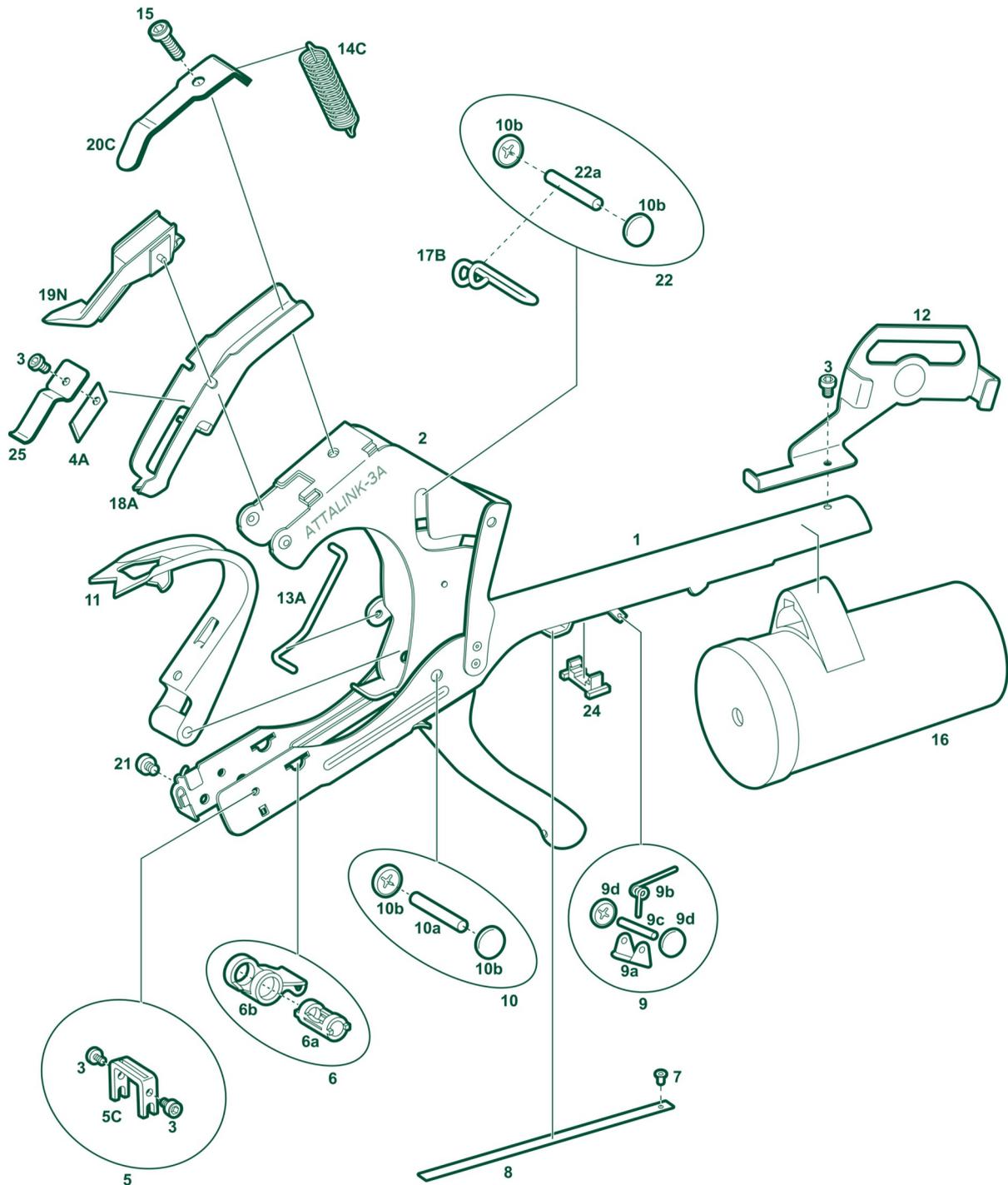
INHALTSVERZEICHNIS

EINZELTEILE DER ATTALINK ZANGE	SEITE 3
INFORMATION ZU DEN ZANGENTEILEN	SEITE 5
ÜBERPRÜFEN DER ZANGE	SEITE 10
EINSTELLUNGEN, AUSTAUSCH DER TEILE	SEITE 11



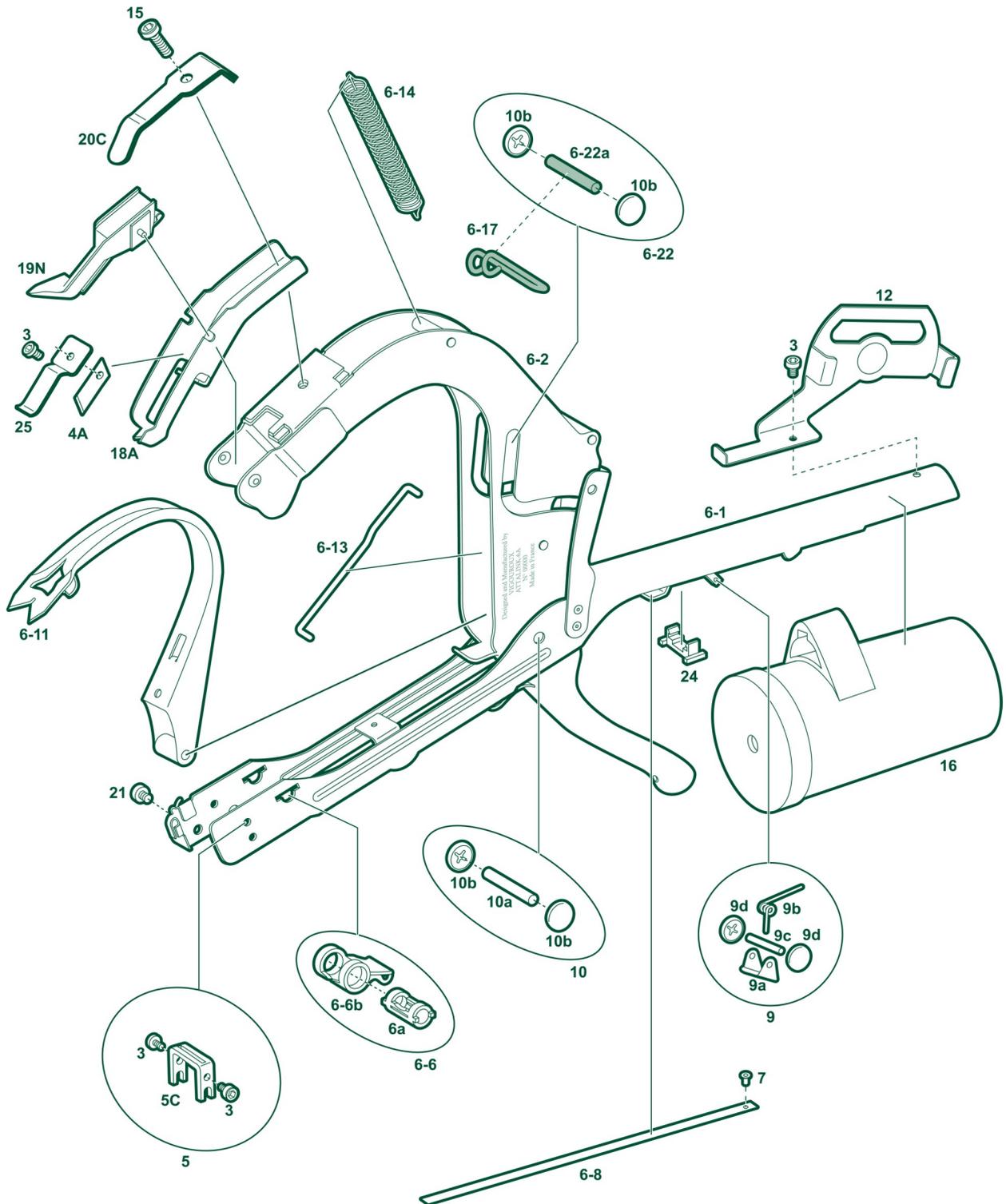
EINZELTEILE DER ATTALINK ZANGE

Abbildung ATTALINK-3A



EINZELTEILE DER ATTALINK ZANGE

Abbildung ATTALINK-6A



INFORMATION ZU DEN ZANGENTEILEN



TEIL NR. 20C - STÜTZLAMELLE DER BANDKLUPPE (TEIL NR. 19N)

Dieses Teil ermöglicht ein Kippen der Bandkluppe beim Wiederöffnen der ATTALINK -Zange und ihre Neupositionierung gegenüber vom Bandausgangsauge (in Teil Nr. 1).

Die Form der Lamellenkrümmung, die auf die Bandkluppe (Teil Nr. 19N) drückt, hat eine wichtige Funktion: Sie stabilisiert die Bandkluppe und verleiht ihr genügend Bewegungsspielraum nach oben und unten, um ihre Funktion zu gewährleisten.

Der Widerstand der Lamelle wirkt sich auf die Funktion aus:

- Ist der Widerstand zu gering, könnte die Bandkluppe (Teil Nr. 19N) beim Einführen des zu bindenden Gegenstands unter der Spannung des Bands kippen. Sie könnte so auf die Ränder des Bandausgangsauges stoßen oder darunter geraten, was ein Schneiden des Bands verhindern würde.

- Ist der Widerstand zu groß, verursacht die Bandkluppe eine zu starke Reibung und blockiert die geschlossene Zange

Siehe Anleitung zum Austausch von Teilen und Einstellungen, Abschnitt VII, 4. (Foto 28).



TEIL NR. 19N - BANDKLUPPE, KOMPLETT

Die Bandkluppe besteht aus einem Metall- und einem Kunststoffteil, die um einen Bolzen herum bewegt und durch eine Feder auf Spannung gehalten werden.

Sie nimmt das Band auf, klemmt es solange ein, bis der Bindevorgang abgeschlossen ist und lässt es dann los.

Die Form des Metallteils, das das Band einklemmt, bewirkt den einwandfreien Funktion des Systems:

- Aufnahme des Bands am Bandausgangsauge
- Effizientes Einklemmen des Bands

Siehe Anleitung zur Einstellung, Abschnitt VII



TEIL NR. 18A - TRÄGERGEHÄUSE DES BANDMESSERS

- Das Bandmesser (Teil Nr. 4A) mit der Kappvorrichtung (Teil Nr. 5C) so ausrichten, dass die Schneide des Bandmessers die Schlitz der Kappvorrichtung durchdringt.

- Dient als Endanschlag der Zange: Die beiden umgeknickten Laschen auf beiden Seiten der Schneide gewährleisten die Endstellung des Griffs beim Schließen.

Einstellung:

Nach einer Erschütterung könnte ein erneutes Ausrichten des Bandmessers (Teil Nr. 4) mit der Kappvorrichtung (Teil Nr. 5) notwendig sein. Dafür Teil Nr. 18A aufhebeln, um es in die gewünschte Position aufzurichten.



TEIL NR. 25 - BANDSTOPPER

Dieses Teil unterstützt das freie Bandende vor dem Schnitt. Ohne Bandstopper wird dieses Ende nicht immer geschnitten und die Befestigung sieht ungleichmäßig aus.

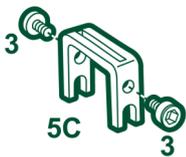
Einstellung:

Das Ende so biegen, dass es das obere Ende der Kappvorrichtung leicht berührt (Teil Nr. 5C)



TEIL NR. 4A - SCHNEIDE DES BANDMESSERS, GEHÄRTETER STAHL

Austausch: siehe Einstellungsanleitung, Abschnitt VI.



TEIL NR. 5 - BANDKAPPVORRICHTUNG

Bei Bedarf die Kappvorrichtung mit dem Bandmesser ausrichten. Dazu die 2 Schrauben lösen und den Schlitz neu ausrichten.



TEIL NR. 6 - METALLSCHNEIDE (TEIL NR. 6 FÜR ATTALINK-3A UND TEIL NR. 6-6 FÜR ATTALINK-6A)

Die Metallschneide besteht aus zwei Teilen: einem inneren Zylinder und einer äußeren Schneide. Durch das Drehen des äußeren Teils wird der Quetschring für das Band geschnitten und gebogen.

Der Ring wird gleichmäßig geformt, sobald das Metall ca. 1 mm über den Schlitz des inneren Teils heraussteht.

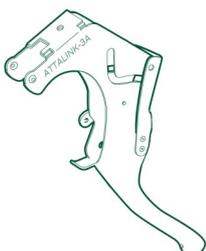
Zur Höheneinstellung des Rings siehe Anleitung zur Einstellung, Abschnitt V (Foto 14).

Steht das Metallband zu weit heraus, wird der Ring nicht vollständig um die beiden Bandenden geschlossen und die Befestigung ist instabil.

Steht das Metallband nicht weit genug heraus, ist die Ringstabilität unzureichend, um die beiden Bandenden zusammen zu halten, und die Befestigung ist instabil.

Ist die Metallschneide stumpf, sind die Schnitte nicht mehr glatt genug und die Befestigung ist instabil.

Für eine lange Lebensdauer dieses Teils ist es wichtig, es regelmäßig (aber nicht mit zu viel Öl) zu ölen. Siehe dazu die Beschreibung in der Gebrauchsanleitung.



TEIL NR. 2 - GRIFF (TEIL NR. 2 FÜR ATTALINK-3A UND TEIL NR. 6-2 FÜR ATTALINK-6A)

Dies ist der bewegliche Teil, der den gesamten Bindemechanismus betätigt:

- Einklemmen des Bands
- Zusammenhalten der beiden Bandenden

- Schneiden des Bands
- Biegen und Schneiden des Aluminiumrings
- Verschieben des Metallbands

Das Verschieben des Metalls wird durch den beweglichen Teil ausgelöst:

- Beim Schließen übt der Griff Druck auf das Metallband aus, das so mit der notwendigen Länge durchgebogen wird, um zu einem Ring geformt zu werden.
- Beim Öffnen wird der Metaldurchlass nach oben hin freigegeben, und indem die Krümmung nach oben gedrückt wird, wird das Band in der Metallschneide vorgeschoben.

Zur Höheneinstellung des Rings siehe Anleitung zur Einstellung, Abschnitt V (Foto 14).



TEIL NR. 13 - SCHUBSTANGE DER METALLSCHNEIDE (TEIL NR. 13A FÜR ATTALINK-3A UND TEIL NR. 6-13A FÜR ATTALINK-6A)

Dieses Teil überträgt die Bewegung des Griffs auf die Metallschneide, so dass der Ring geformt wird, sobald die Bänder sich in der korrekten Position befinden, um von diesem umschlossen zu werden.
Siehe Anleitung zur Einstellung, Foto 15, Markierung A: optimaler Schnittbereich. Die aktive Länge des Teils wird eingestellt, indem es mit einem wie auf Foto 16 abgebildeten Werkzeug gebogen wird.



TEIL NR. 21 - NYLON-SCHRAUBE ZUM SPANNEN DES BANDS

Durch Anziehen oder Lösen dieser Schraube wird die Spannung während des Bindevorgangs reguliert. Bitte beachten, dass das Band unbedingt unter dem von dieser Schraube komprimierten Schaft durchlaufen muss, damit es bei der Befestigung nicht aus dem Bandausgangsauge herausrutschen kann (siehe Gebrauchsanleitung).



TEIL NR. 11 - BANDVORSCHUB (TEIL NR. 11 FÜR ATTALINK-3A UND TEIL NR. 6-11 FÜR ATTALINK-6A)

Dieses Teil führt die beiden Bänder so nah wie möglich an das Aluminiumband heran und hält die Bänder beim Formen des Rings in dieser Position.
Seine Bewegung wird durch das Schließen der Zange und den auf dem Rahmen fixierten Stift (Teil Nr. 1) gesteuert.

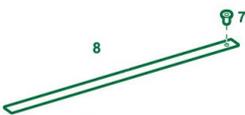
Einstellung der Form der beiden Schnäbel des Bandvorschubs:

- Der obere Teil muss beim Schließen der Zange ca. 2 mm über die Metallschneide (Teil Nr. 6b) herausragen
- Der untere Teil muss die halbe Höhe der Metallschneide (Teil Nr. 6a) erreichen und muss einen Abstand von 1 mm vor dem Aluminiumband einhalten. Ist dieser Abstand größer, muss er durch Anpassung der Krümmung der Schutzvorrichtung (von Teil Nr. 1) eingestellt werden. Dazu auf den Gelenkbereich des Stifts klopfen.



Teil Nr. 17- Bandvorschubstift (Teil Nr. 17B für ATTALINK-3A und Teil Nr. 6-17 für ATTALINK-6A)

Austausch: siehe Einstellungsanleitung, Abschnitt VIII



TEILE NR. 7 UND 8 - NIET UND METALLFÜHRUNGSLAMELLE (TEILE NR. 7 UND 8 FÜR ATTALINK-3A UND TEILE NR. 7 UND 6-8 FÜR ATTALINK-6A)

Die Metallführungslamelle dient der Führung und Einstellung des Metallbands, um eine gleichmäßige Höhe der Ringe sicherzustellen.

Austausch: siehe Einstellungsanleitung, Abschnitt III



TEIL NR. 9 - METALLBREMSE, KOMPLETT

Diese Einheit ist am unbeweglichen Teil (Teil Nr. 1) der Zange befestigt. Sie besteht aus einer geschliffenen Bremse, einem Bolzen, einer Feder und 2 Bolzen-Spannclips. Sie reguliert den Metallvorschub.

Schleifen, Austausch: siehe Anleitung zur Einstellung, Abschnitt I und II

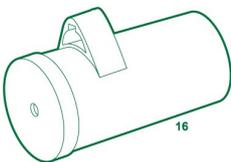


24

TEIL NR. 24 - UNTERLAGE DER METALLBREMSE

Hiermit kann der Betrieb der Metallbremse während des Austauschs der Metallrolle unterbrochen werden.

Siehe ATTALINK -Gebrauchsanleitung



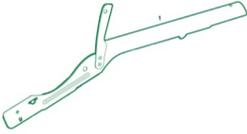
TEIL NR. 16 - BANDBEHÄLTER

Siehe ATTALINK -Gebrauchsanleitung



TEIL NR. 12 - METALLROLLENHALTERUNG

Hält die Metallrolle in Position. Beim Fixieren der Rolle in der Halterung muss sich der Ausgang des Metallbands, der außerhalb des Kunststoffgehäuses sitzt, gegenüber vom Bandbehälter befinden.
Siehe ATTALINK-Gebrauchsanleitung (Foto 14)

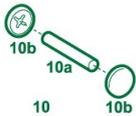


TEIL NR. 1 - MASCHINENGEHÄUSE (TEIL NR. 1 FÜR ATTALINK-3A UND TEIL NR. 6-1 FÜR ATTALINK-6A)

Das obere Endstück sichert die Ausgangsposition des Bands, so dass es von der Bandkluppe (Teil Nr. 19N) aufgenommen werden kann.

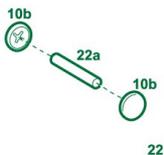
Der Winkel des oberen Endstücks muss mit der Beschreibung von Foto 18 (Einstellungsanleitung, Abschnitt VII) übereinstimmen.

Die Krümmung der Schutzvorrichtung wirkt sich auf den Bandvorschub (Teil Nr. 11) aus. Bei sehr starkem Verschleiß kann der Spielraum des Bandvorschubs bei geschlossener Zange wieder ausgeglichen werden, indem die Schutzvorrichtung leicht zum Bandvorschub geschoben wird.



TEIL NR. 10 - SATZ, ZENTRALER BOLZEN UND BLOCKIERCLIPS

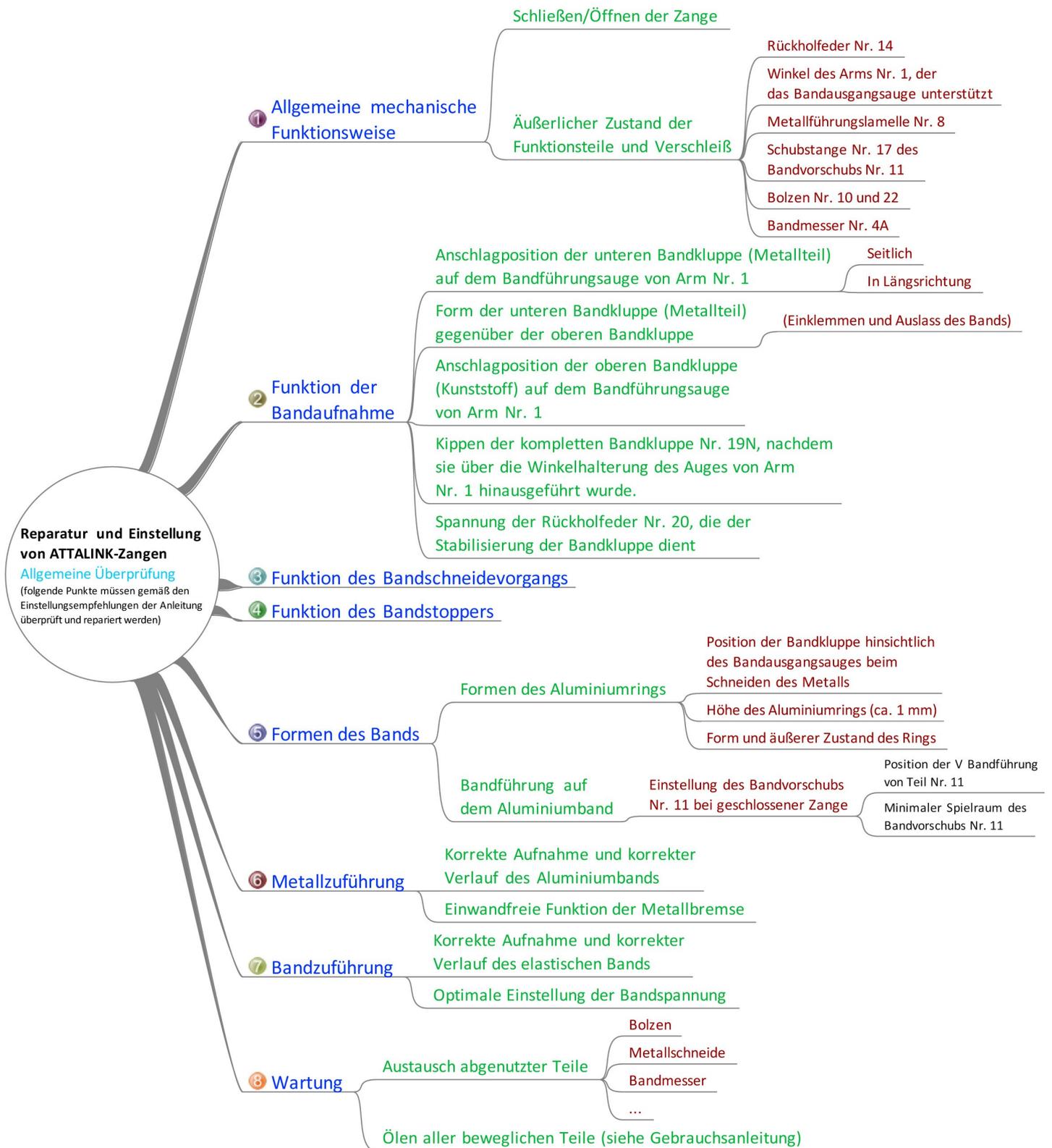
Zum Aus- und Einbau des Bolzens wie bei Teil Nr. 22 vorgehen.



TEIL NR. 22 - BOLZENSATZ DES GRIFFS

Starker Verschleiß könnte die Ursache für eine unzureichende Funktionsweise des Bandvorschubs sein. In dem Fall sollte das Teil ausgetauscht werden.
Siehe Anleitung zur Einstellung, Abschnitt VIII.

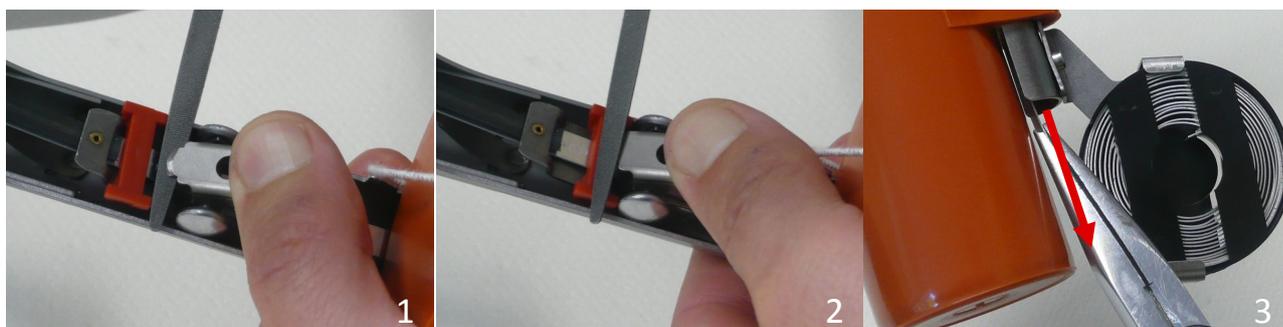
ÜBERPRÜFEN DER ZANGE



EINSTELLUNGEN - AUSTAUSCH VON TEILEN

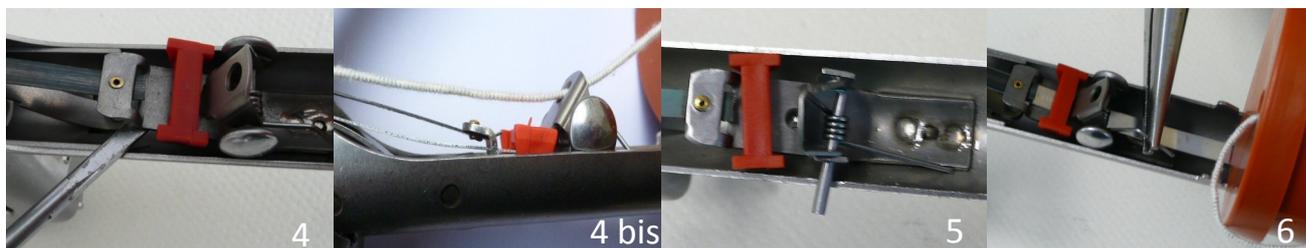
Hinweis: Die Abbildungen dieses Leitfadens entsprechen ATTALINK-Zangen des Modells 6A und können von anderen Modellen leicht abweichen.

I- Schleifen der Metallbremse, falls das Metall zurückläuft



Mit einer halbweichen Feile von unten flach (Foto 1) und von oben schräg (Foto 2) anschleifen, dabei darauf achten, den Grat zu entfernen, der sich an der Klinge bildet. Hierzu mit der flachen Unterseite beginnen, langsam über die Klinge hochfahren und schließlich auf der Oberseite enden. Die Effizienz des Anschleifens prüfen: Mit einer Zange das Metall kräftig nach hinten ziehen, um zu prüfen, ob die Bremse einen Rücklauf des Metalls verhindert (Foto 3).

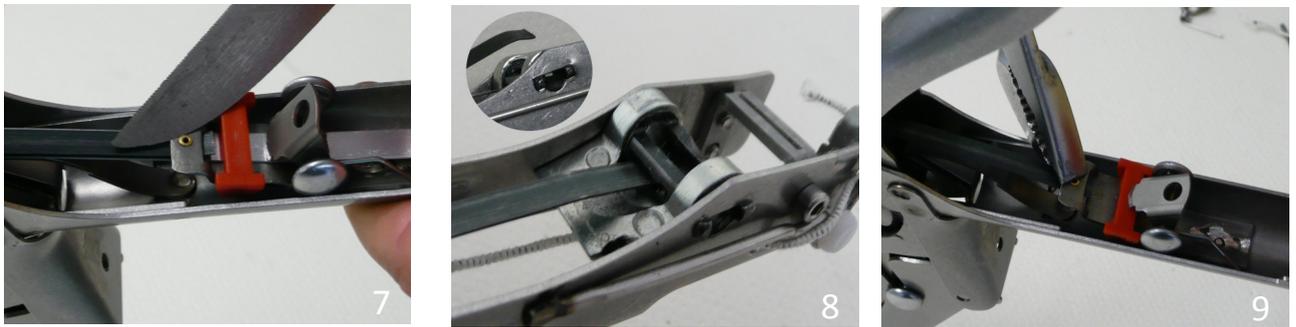
II- Austausch der Metallbremse oder ihrer Feder.



- 1-** Die Bremsenhalterung mithilfe eines Schraubendrehers anheben (Foto 4). ACHTUNG!!! Merken Sie sich die Lage dieser Halterung im Verhältnis zum Zangenarm gut, damit Sie sie später wieder in derselben Lage einsetzen können. (Foto 4bis).
- 2-** Die 2 Zierblenden seitlich am Bolzen der Bremse entfernen.
- 3-** Den Bolzen der Bremse entfernen, dabei darauf achten, dass die Feder nicht herauspringt (Gesicht schützen). Danach die Bremse und die Feder entfernen (Foto 5).

- 4- Das defekte Teil austauschen.
- 5- Den Bolzen wieder durch Feder und Bremse einsetzen, sowie neue Zierblenden. Eine ausgebaute Zierblende lässt sich nur schwer wieder auf den Bolzen setzen.
- 6- Die Bremsenhalterung wieder in die ursprüngliche Position schieben.
- 7- Falls die Feder getauscht wurde, das kurze Ende unmittelbar über der Bremse abschneiden, um jede Verletzung während der Handhabung der Zange zu vermeiden. Das Ende der Feder, das sich innen auf den Zangenarm stützt, spannen, um der Feder eine gewisse Steifigkeit zu verleihen (Foto 6). Wenn die Feder zu elastisch ist, erfüllt die Bremsenklinge ihre Aufgabe schlecht.

III- Austauschen der Metallführungslamelle.



- 1- Den Niet mit einem Messer entfernen (Foto 7) und die verschlissene Lamelle herausnehmen.
- 2- Die neue Lamelle (8 / 6-8) durch den Schlitz der Metallschneide führen, dabei die Lage der Krümmung beachten (kleines Bild in Foto 8).
- 3- Die Lamelle mit einem neuen Niet in das Loch des Lamellenträgers schieben, dabei den Niet unter dem Loch durchführen.
- 4- Den Nietkopf mit einer Wasserpumpenzange zusammendrücken, dabei darauf achten, dass die Lage der Bremsenhalterung nicht verändert wird (Foto 9).

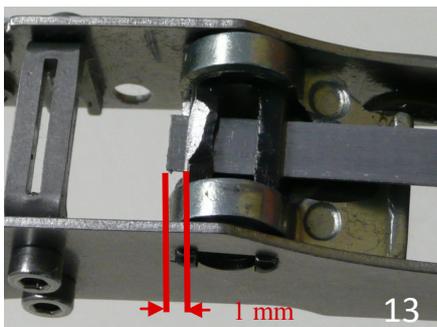
IV- Vollständiger oder teilweiser Austausch der Metallschneide.



- 1- Das Aluminiumband aus dem Schlitz der Metallschneide herausziehen.
- 2- Die Befestigungsschraube der Kappvorrichtung (5C) entfernen, die sich auf derselben Seite wie die Nylonschraube befindet (Foto 10).
- 3- Ein Seitenteil des Arms aufhebeln, um die Metallschneide aus ihrer Aufnahme nehmen zu können (Foto 11).
- 4- Das oder die defekte(n) Teil(e) austauschen und die Metallführungslamelle wieder in den Schlitz der Metallschneide einsetzen.
- 5- Die Zapfen am Innenteil der Metallschneide (6a) ihren Aufnahmen gegenüberstellen und mit einer Wasserpumpenzange in die Aufnahmen drücken (Foto 12).
- 6- Die Befestigungsschraube wieder in die Kappvorrichtung (5C) einschrauben.
- 7- Den Metallschnitt einstellen (siehe Abschnitt V).

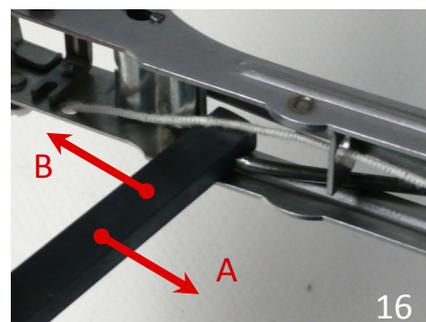
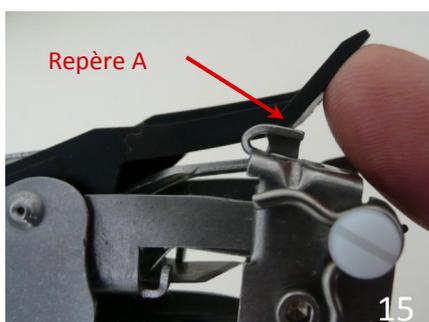
V- Einstellen des Metallschnitts

Hierfür das von Vigouroux lieferbar Sonderwerkzeug verwenden (Foto 16)



Prüfen, ob das Metall richtig vorgeschoben und im richtigen Moment des Schließzyklus abgeschnitten wird.

- 1- Das Metall muss etwa 1 mm über das Innenteil herausstehen (Foto 13). Sollte das Metall nicht genügend vorgeschoben sein, die am Griff befestigte Einstelllasche nach vorn schieben und leicht durchbiegen. Wird es zu viel vorgeschoben, diese Lasche nach hinten schieben und leicht durchbiegen (Foto 14). Durch Einwirken auf diese Lasche wird die Krümmung des Metalls beim Schließen der Zange erhöht oder verringert. Somit beeinflusst man die Länge des Metallbandes, das beim Öffnen der Zange aus dem Schlitz der Metallschneide hervorkommt. Selbstverständlich dürfen diese Einstellungen erst gemacht werden, wenn man sich vom einwandfreien Betrieb der Metallbremse überzeugt hat (Foto 3).



2- Gegebenenfalls den Schnittpunkt des Metalls einstellen. Hierfür die Zange ganz langsam betätigen und dabei das Plastikteil der Bandkluppe (19N) mit dem Finger gut festhalten, bis man das Klacken des Metallschnitts hört (Foto 15).

Der Schnitt muss erfolgen, wenn der Plastikrand der Bandkluppe (Pos. A auf Foto 15) sich in dem auf Foto 15 gekennzeichneten Bereich befindet. Falls der Schnitt vorher erfolgt, die Biegung der Schubstange 13 erhöhen (Pfeil B von Foto 16); falls er danach erfolgt, die Schubstange gerade richten (Pfeil A von Foto 16). Hierfür das von uns gelieferte Werkzeug verwenden.

3- Die in 1 und 2 beschriebenen Schritte nacheinander ausführen, da jede Einstellung sich auf die andere auswirkt. Daher wird auch empfohlen, diese Eingriffe in kleinen Etappen auszuführen.

VI- Austauschen des Bandmessers (4A)

a- Nur bei der ATTALINK-3A: die Rückholfeder (14C) entfernen.

b- Die Halteschraube (15) vom Gehäuse der Bandkluppe (18A) lösen und entfernen.

c- Die Halteschraube (3) vom Bandmesser (4A) und vom Bandstopper (25) entfernen.

d- Das Bandmesser ersetzen und den Bandstopper wieder einsetzen

e- Die Halteschraube der Einheit Bandmesser/Bandstopper wieder festschrauben.

f- Das Gehäuse der Bandkluppe (18A) wieder in seine Aufnahme setzen.

g- Die Einheit Gehäuse der Bandkluppe/Blattfeder (20C) festschrauben, dabei die Seiten des Armes am Bolzen der Bandkluppe zusammenhalten.

Bei der ATTALINK -3A die Rückholfeder wieder einhängen.

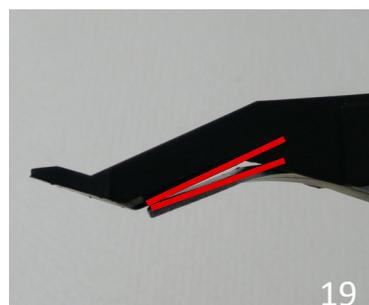
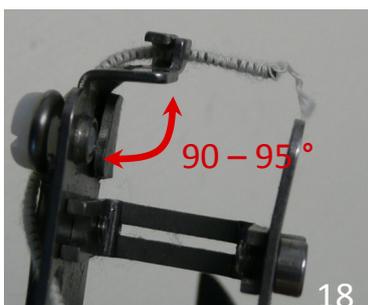
h- Prüfen, ob die Schneide beim Schließen der Zange durch den Schlitz der Kappvorrichtung (5C) läuft.

NB: Um das Einstellungsverfahren für die Teile Nr. 4 auf Halterung Nr. 18 zu erhalten, senden Sie uns bitte eine Mail-Anfrage.

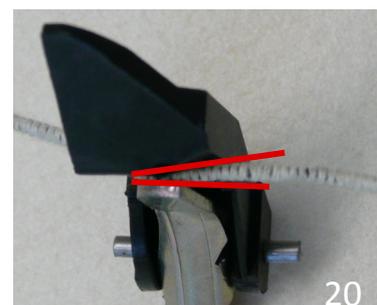


VII- Bandkluppe (19N)

Die Bandausgangshalterung bildet einen Winkel von 90° bis 95° im Vergleich zum rechten Schenkel des Zangenarms (Foto 18). Dieser Winkel muss für den ordentlichen Betrieb des Bandaufnahmesystems gewahrt werden



Die

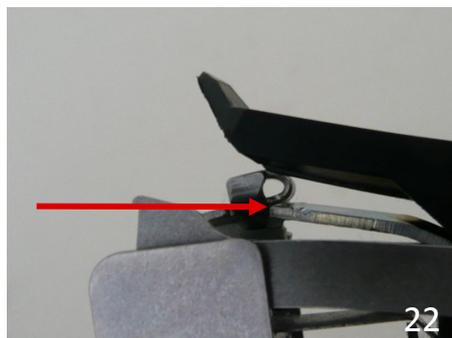


Bandkluppe besteht aus 2 beweglichen Teilen: einer oberen Bandkluppe aus Kunststoff und einer unteren Bandkluppe aus Metall. Diese beiden Teile werden um einen Bolzen herum bewegt und durch eine Feder auf Spannung gehalten.

1- Einstellung der Form der unteren Bandkluppe.

Die Form der unteren Bandkluppe wird in den Fotos 19 und 20 gezeigt. Seitlich gesehen, muss sie einen leichten Winkel zur oberen Bandkluppe bilden, damit ihr Ende den höchsten Druck auf das Band ausübt. Ebenso muss sie von vorn gesehen einen Winkel zur oberen Bandkluppe bilden, um das Band so nahe wie möglich am Bandausgangsauge zu fassen. Diese Einstellungen erfolgen mithilfe einer Zange.

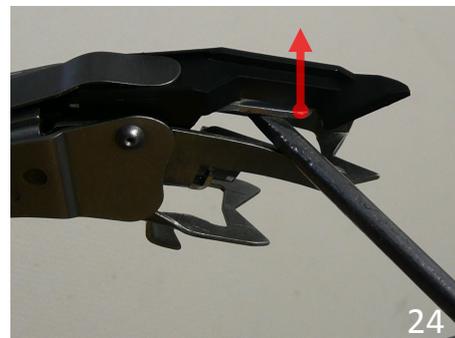
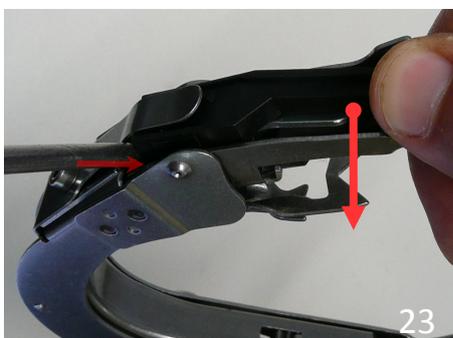
2- Einstellung der Lage der unteren Bandkluppe.



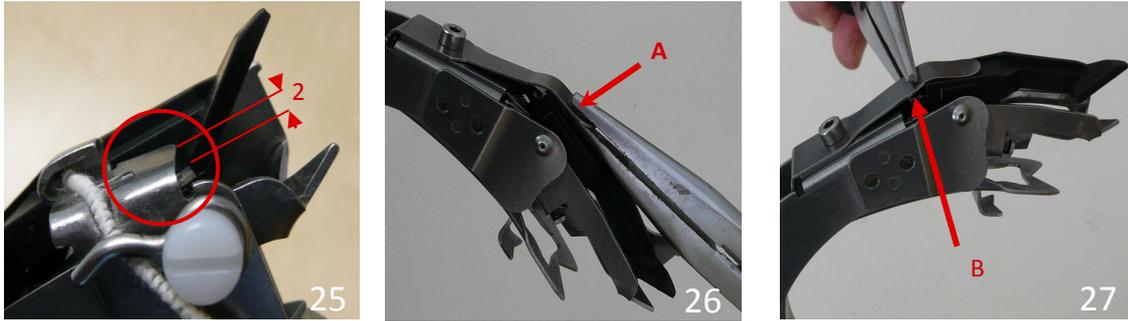
Beim Schließen der Zange muss die untere Bandkluppe seitlich so nahe wie möglich am Bandausgangsauge (Foto 21) und in der Höhe etwas unter dem Bandausgangsloch (Foto 22) vorbeigehen. Die seitliche Einstellung erfolgt mithilfe einer Zange. Die Höheneinstellung erfolgt mithilfe des Schafts eines Schraubendrehers:

a- Falls die untere Bandkluppe zu hoch verläuft, ihren hinteren Teil (unter der Bandfeder 20C) verbiegen: Dafür den hinteren Teil mit dem Schaft des Schraubendrehers blockieren und mit den Fingern auf den vorderen Teil drücken (Foto 23).

b- Falls sie zu tief verläuft, einen Schraubendreher als Hebel einsetzen und sie damit hochdrücken (Foto 24).



3- Einstellung der Winkellage der oberen Bandkluppe aus Kunststoff. Ausgleich



Die Lage ist so, dass sie beim Schließen der Zange (Foto 25) um ca. 2 mm unter den Rücklauf der Bandkluppenführung (roter Kreis) kippt. Die Bandfeder (20C) gleicht die Position der Bandkluppe aus.

Die Winkelposition der Bandkluppe, und somit deren Kippen unter den Rücklauf der Bandkluppenführung, wird durch Veränderung des Drucks an den Punkten A und B (Fotos 26 und 27) mithilfe einer Zange festgelegt.

4- Spannung der Bandfeder (20C) der Bandkluppe

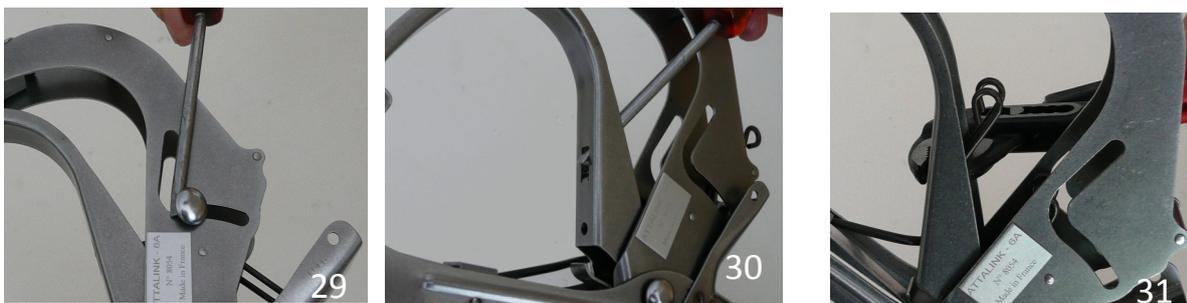
Durch den von ihr ausgeübten Druck stabilisiert die Bandfeder die Bandkluppeneinheit, indem sie ihr einen mehr oder weniger großen Kippwiderstand verleiht.

Ist der Widerstand zu gering, fährt die Bandkluppe bei jedem Schließen zum Anbinden unter das Auge (oder stößt daran), was zu einer Betriebsstörung führt. Ist der Widerstand zu groß, führt eine zu starke Reibung beim Öffnen der Zange, wenn die Bandkluppe unter dem Auge vorbeigeht, zum Blockieren der geschlossenen Zange.

Die Spannung der Bandfeder kann nach deren Ausbau durch Verformung mithilfe einer Zange eingestellt werden (Foto 28).



VIII- Austausch des Stiftes (17 / 6-17) des Bandvorschubs (11 / 6-11)



Um den Stift (17 / 6-17) auszutauschen, die Feder (14 / 6-14) ausbauen und die Zierblende (10b) auf einer Seite des Bolzens (22a / 6-22a) entfernen (Foto 29). Danach den Bolzen aus seiner Führung nehmen und das verschlissene Teil entfernen: Dafür mit einem Schraubendreher die Lasche aus gefalztem Metall öffnen, die es hält (Foto 30).

Einen neuen Stift einsetzen, dabei darauf achten, dass er in der auf Foto 31 gezeigten Position eingesetzt wird.

Die Metalllasche mit einer Wasserpumpenzange umknicken, um den Stift einzusperren.

Achtung: Den Stift nicht zu sehr einengen, denn er muss frei drehen können.

Anschließend den Bolzen wieder einsetzen: Diesen durch die Laufschiene des Griffs, durch ein Auge des Stifts vom großen Arm, durch den Stift (17 / 6-17), durch das andere Auge des Stifts vom großen Arm und schließlich durch die andere Seite der Laufschiene des Griffs führen. Eine andere Zierblende (10b) aufsetzen.

Die Feder (14 / 6-14) wieder einhängen.



VIGOUROUX - DALMAYRAC
82110 LAUZERTE - FRANCE

Tél. **+33 (0)5 63 94 67 03**
Fax **+33 (0)5 63 94 61 50**

www.attalink.com
info@attalink.com

SARL au capital de 35 063 € - SIREN 330 956 459 RCS Montauban - N° intracommunautaire : FR 87 330 956 459