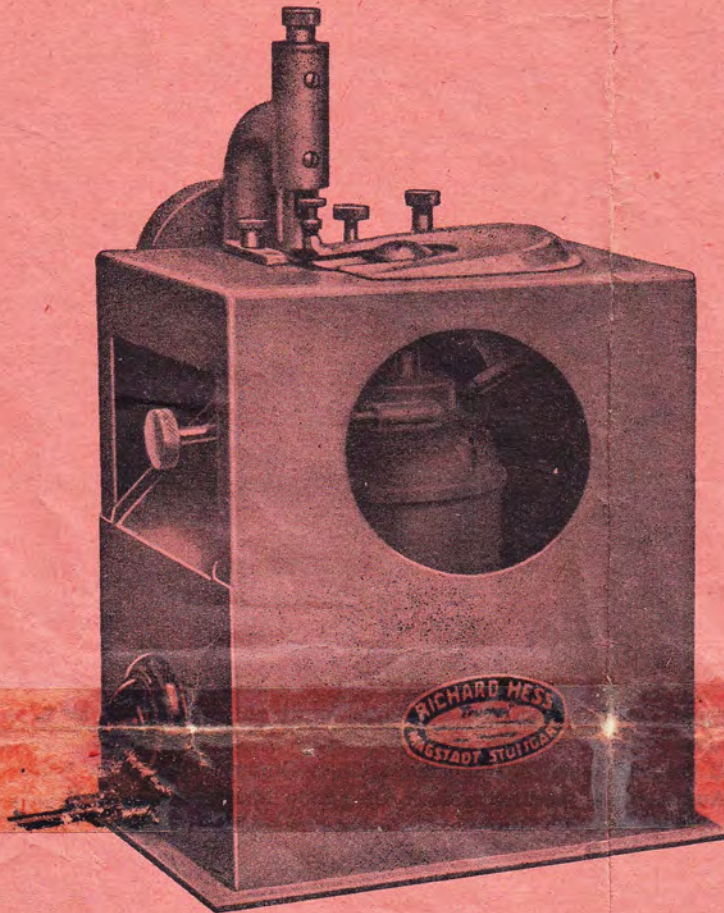


RICHARD HESS

SCHUHMACHER-WERKZEUGE UND -MASCHINEN
MAGSTADT BEI STUTTGART



Betriebsanleitung zur Oberleder- Schärfmaschine

Art. 598

Beschreibung:

(Vergleiche beiliegendes Schemablatt 598)

- Nr. 1 Kippschalter für den Motor
- Nr. 2 Schraube zum Einstellen der Schärfstärke
- Nr. 3 Schraube zum Einstellen der Schärfhöhe
- Nr. 4 Schraube zum Wechseln des Schärffußes
- Nr. 5 Schraube zum Einstellen der Schärfbreite
- Nr. 6 2 Schrauben zum Einstellen der Transportwalze
- Nr. 7 Antriebsschraube für die Transportübertragung
- Nr. 8 Schraubhebel für die Transportübertragung
- Nr. 9 Schraube zum Einschalten des Schleifsteines
- Nr. 10 Schraube zum Schleifen mittels Schleifstein
- Nr. 11 2 Festklemmschrauben für die Messerverstellung
- Nr. 12 Befestigungsschraube für das Schärfmesser

Aufstellen der Maschine. Vorsichtig auspacken, auf den dazugehörigen Abziehstein achten. Kiste zur Gutschrift zurückschicken! Spannbrett für die Motorsicherung während des Versandes vorsichtig herausnehmen. Stromart am Typenschild und Leitungsanschluß überprüfen. **Vor** weiterer Überprüfung Transportwalze (mit den beiden Schraubenmuttern Nr. 6) etwas vom Messer entfernen. Durch Bewegen des Messers prüfen, ob das Messer frei läuft. Messerentfernung vom Schärffuß prüfen. Das Messer soll grundsätzlich so nah wie möglich am Schärffuß stehen, also nur einige Zehntel-Millimeter, daß es eben noch frei läuft, entfernt sein. Selbst bei starkem Leder darf die Entfernung nie größer als die Hälfte der Lederstärke sein. Von dieser genauen Beistellung des Messers ist einwandfreies und risikofreies Schärfen abhängig. Das Messer wird näher an den Schärffuß gestellt, indem man die linke Schraube Nr. 11 (unterhalb des Transportrades) etwas löst und die rechte Schraube Nr. 11 dafür etwas anzieht. Zum Entfernen des Messers vom Schärffuß löst man die rechte Schraube und zieht die linke Schraube nach.

Anschluß-Stecker einstecken. Transporteinrichtung auf guten Transport überprüfen, ebenfalls ob nicht der inwendige Reibantrieb zu stramm eingestellt ist. Hierzu löst man den Spannhel Nr. 8 mit etwa einer halben Umdrehung und drückt denselben so weit nach links, bis sich das Antriebsritzel von der Transportscheibe entfernt. In dieser Stellung Spannhel Nr. 8 wieder etwas anziehen. Dann mit Schraube Nr. 7 den Reibantrieb nach Links drehen etwas lockern, bis das Antriebsritzel nicht mehr mitläuft, also ausgeschaltet ist. Dann wieder so weit anziehen, daß die Ritzelwelle wieder mitläuft, jedoch kein besonders starker Druck auf das inwendige Reibrädchen, welches innerhalb der Motorspindel läuft, aufgewendet wird, da sonst die Abnutzung dieses kleinen Gummiringes zu stark ist. Ein Ersatzgummiring wird übrigens jeder neuen Maschine beigelegt. Nach dieser Überprüfung bzw. Einstellung läßt man den Schraubhebel Nr. 8 durch den Federzug wieder nach rechts ziehen. Festspannen ist in der Rechtsstellung jedoch nicht erforderlich, da der Federdruck für selbständigen, gleichmäßigen Aufdruck sorgt. Jetzt erst Transportwalze genau einstellen, bzw. ans Messer herantstellen. Für feine Ledersorten ganz nahe an das Messer, darf jedoch keinesfalls damit in Berührung kommen, da sonst die Walze sofort beschädigt wird.

Einstellen zum Schärfen. Am Anschlag (mit Schraube Nr. 5) die gewünschte Schärfbreite einstellen, und zwar durch Vor- oder Rückwärtsschieben des Anschlags. Je nach Art der Schärfung wird mittels Schraube Nr. 3 der Schärffuß flacher oder schräger gestellt. Die Schärfstärke wird an der Feinstellschraube Nr. 2 eingestellt. Da sich jede Lederart anders schärft, soll beim Zuschneiden immer etwas Abfall-Leder vom gleichen Werkstück beigefügt werden, damit die einwandfreie Einstellung der Schärfung an diesen Probestücken eingestellt und ausprobiert werden kann.

Einstellen zum Spalten. Anschlag nach hinten stellen oder ganz entfernen. Schärffuß ganz genau waagrecht stellen (Schraube Nr. 3). Spaltstärke einstellen (Schraube Nr. 2). Transportwalzenstellung nachprüfen, muß ebenfalls genau waagrecht sein. Bei breiten Teilen mehrmals nebeneinander durchführen.

Messerschleifen. Sobald keine einwandfreie Schneidfläche mehr erzielt wird oder das Leder sich nicht mehr leicht durchtransportiert, ist das Messer nicht mehr scharf genug. Vielfach genügt das Abziehen von oben mittels des zu diesem Zweck mitgelieferten dreikantigen Abziehsteines. Das Abziehen erfolgt bei laufender Maschine. Bei starker Abstumpfung des Messers wird es jedoch von unten nachgeschliffen. Hierzu rückt man mit Schraube Nr. 9 den Schleifstein ein. Das Mitlaufen ist leicht hörbar. Der Andruck soll gefühlsmäßig erfolgen, jedoch so stark sein, daß der Schleifstein in schneller Umdrehung rotiert. Dann wird mit Schraube Nr. 10 der Schleifstein langsam von unten her an das Messer herangeführt und vorsichtig, jedoch ausreichend, nachgeschliffen. Während diesem Nachschleifen wird von oben her mittels Abziehstein wiederum der Grat genommen bzw. die Messerschneide noch verfeinert. Ein gut geschärftes Messer ist für einwandfreie Arbeit unbedingt erforderlich. Nach dem Schleifen sofort die Schrauben Nr. 10 und 9 wieder entsprechend lösen. Sofern durch mehrmaliges Abschleifen das Messer bereits kleiner geworden ist, muß die Messerschneide wieder näher an den Schärffuß herangestellt werden. Dies geschieht mit den beiden Festklemmschrauben Nr. 11 wie vor beschrieben.

Genügende Übung. Wer zum ersten Mal maschinell schärft, muß sich genügend Übung verschaffen und sich ein Gefühl für richtige Einstellung erwerben. Zum Anlernen möglichst mit stärkerem Leder beginnen. Arbeitsstücke erst schärfen, wenn an Abfällen aus der gleichen Haut die Einstellung einwandfrei eingestellt und erprobt ist. Beim Schärfen von kleinen Innenbogen oder sonstigen kleinen Lederstückchen oder anderen heiklen Arbeiten kann man den selbsttätigen Transport ausschalten (Spannhebel Nr. 8 nach links drücken und dort festspannen). Dann kann der Transport durch Drehen am Transportrad von Hand bewerkstelligt werden.

Betriebsstörungen. Da die Maschine einfach konstruiert ist und alle Vorgänge leicht zu überblicken sind, ist auch die Ursache irgendwelcher Störungen gut zu erkennen und kann leicht behoben werden. Wichtig ist, daß auf einwandfreien Späneausfall geachtet wird. Zustand der kleinen Gummirolle an der Motorwelle immer wieder überprüfen. Das Auswechseln geschieht durch die runde Maschinenöffnung, dabei soll Schraube Nr. 7 vorher hochgedreht werden, daß die Gummirolle selbst entlastet ist.

Auswechseln der Transportwalze. Sobald diese nicht mehr in einwandfreiem Zustand ist, was praktisch nur durch Anschneiden beim unvorsichtigen Einstellen erfolgen kann, muß diese ausgewechselt werden. Hierzu entfernt man die durchgehende Achse a), wobei zuerst die eingesetzten Splinte für die seitlichen Transportwalzenhalter zu entfernen sind. Die Schrauben Nr. 6 werden am besten abgenommen, dann die Achse a) ganz herausgedreht. Vorsicht auf die herausfallenden Teile. Außer den Beilagscheiben fällt auch das Distanzrohr zwischen den Lagerhebeln heraus. Dann kann der rechte Lagerhebel abgenommen werden und man zieht einfach die Transportwalze von der Gelenkwelle ab. Beim Aufstecken der neuen Walze auf die Nute und den Mitnehmerstift achten. Dann wird das rechte Lager wieder aufgesteckt und die Achse a) wieder einmontiert, wobei die Unterlagscheiben und das Distanzrohr wieder einzusetzen sind und zuletzt mit den Splinten gegen seitliche Entfernung zu sichern sind. Schraubköpfe Nr. 6 dann wieder einschrauben und Funktion der Transportwalzenfederung genau überprüfen.

Auswechseln des Messers. Bei starker Abnutzung oder Beschädigung des Messers ist dies auszuwechseln. Dazu entfernt man das Messerschutzblech durch die verschiedenen Schraubchen und löst die Befestigungsschraube des Messers mit einem gut passenden Schraubenzieher. Diese Schraube Nr. 12 hat ein Linksgewinde und muß zum Lösen also rechts herum gedreht werden. Hierzu ist am besten die Motorwelle mittels einem Stift anzuhalten. Beim Einsetzen ist auf guten bzw. schlagfreien Lauf zu achten, evtl. das Messer mehrmals verdrehen, dann wieder gut anziehen (links herum). Schutzblech aufsetzen und Messerschneide neu einschleifen wie vor beschrieben.

Ölen. Ab und zu am Schmierloch s) einige Tropfen Öl einfüllen, sowie mittels Pinsel etwas Öl an die Gelenkwelle geben. Transportwalze nicht mit Öl in Berührung bringen. Alle übrigen Teile laufen in fettbetteten Kugellagern.

Betriebstüchtig bleibt die Maschine bei richtiger Behandlung und rechtzeitiger Ergänzung der Verschleißteile. Laufende Überprüfung durch unseren Kundendienst oder Werksüberprüfung in größeren Zeitabständen wird empfohlen.

Strickung Tz.
Esmu
Wellekath. 104

Schema 598

