

Kellerei- und Brennereibedarf
Kellereinrichtungen
ENOL® Hobby-Produkte
BUCHER Traubenverarbeitung
NETZSCH Mohnopumpen
Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
WIGOL Reinigungsmittel
CASTROL Schmierstoffe
Rohrleitungen und Armaturen
Herstellung, Beratung, Verkauf
Montage, Kundendienst

G.Wein

G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönningheim

Halbautomatischer Anrollverschließer HD005

WARTUNGS- UND BEDIENUNGSANLEITUNG



Sprache: Deutsch



KG mit Sitz in Bönningheim
RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
Persönlich haftende Gesellschafterin:
G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönningheim
RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
VR-Bank Stromberg-Neckar eG
BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
Kreissparkasse Ludwigsburg
BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LBG

Kontakt
Telefon +49 (0)71 43/8856-0
Telefax +49 (0)71 43/25249
E-Mail info@gwein.de
Internet <http://www.gwein.de>

Inhaltsverzeichnis

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	3
KAPITEL 1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN	4
1.1 VERWENDUNG UND AUFBEWAHRUNG DER BEDIENUNGSANLEITUNG	4
1.2 VERANTWORTUNG DES HERSTELLERS	4
1.3 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	5
1.4 ALLGEMEINE SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN.....	5
1.5 NORMALE VERWENDUNG DER MASCHINE.....	6
1.6 UMGEBUNGSBEDINGUNGEN FÜR DIE INSTALLATION	6
1.7 NOT-HALT	7
1.8 GEWÄHRLEISTUNG.....	7
1.9 RISIKOANALYSE.....	8
KAPITEL 2 – GEBRAUCHSANWEISUNG	9
2.1 AUFSTELLEN UND ANSCHLIESSEN	9
2.2 ARBEITSABLÄUFE.....	9
2.3 VERSCHLISSOBERTEIL – ABBILDUNG 1	10
2.4 VORDERANSICHT – ABBILDUNG 2.....	12
2.5 ARBEITSPPOSITION.....	13
KAPITEL 3 – ROPP-VERSCHLISSKOPF MIT 4 ROLLEN „KEIN VERSCHLUSS, KEIN BÖRDELN“	15
3.7 ÄNDERUNG DES FORMATS DES VERSCHLISSKOPFES	28
KAPITEL 4 – ELEKTRISCHER SCHALTPLAN	29

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



Noi / Wir

Tenco s.r.l.-Unipersonale

VIA ARBORA, 1 - 16030 AVEGNO (GE) - ITALIEN

dichiariamo sotto la ns. responsabilità che: / erklären auf eigene Verantwortung, dass:

Avvitatrice pilferproof a testa
discendente

der halbautomatischer ROPP-
Verschleißer

Avvitatrice semiautomatica

N. di serie (Seriennummer) 15/...

È conforme alla direttiva europea

den europäischen Richtlinien entspricht

2006/42/CE

2004/108/CE

2006/95/CE

Data: /
Datum:

Firma / Unterschrift | Il Direttore /
Geschäftsführer

KAPITEL 1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1 VERWENDUNG UND AUFBEWAHRUNG DER BEDIENUNGSANLEITUNG

Diese Bedienungsanleitung richtet sich an Benutzer, Inhaber und verantwortliches Wartungspersonal, die verpflichtet sind, diese Bedienungsanleitung zu lesen.

Die Bedienungsanleitung dient dazu, die Verwendung der Maschine, seine technischen Merkmale zu beschreiben und Anleitung für Installation, Anpassung und Nutzung zu geben.

Die Bedienungsanleitung ist als Teil der Maschine anzusehen und muss bis zur Demontage der Maschine aufbewahrt werden.

Die Firma TENCO S.r.l. Unipersonale behält sich das Recht vor, die Produktions- und die Bedienungsanleitung zu aktualisieren, ohne Verpflichtung, die frühere Produktions- und Bedienungsanleitung zu aktualisieren, mit Ausnahme jener Fälle, die TENCO S.r.l. Unipersonale für angemessen hält.

Falls erforderlich, kann der Benutzer den Hersteller kontaktieren, um Informationen zu erhalten.

Bei Maschinenverkauf muss der Benutzer die entsprechende Bedienungsanleitung beilegen.

1.2 VERANTWORTUNG DES HERSTELLERS

Änderungen oder Entfernung der Sicherheitstüren und der Sicherheitseinrichtungen, die für das System vorgesehen sind, führen zu schlagartigem Verlust der Gewährleistung.

Tenco S.r.l. Unipersonale ist nicht verantwortlich für Verletzungen von Personen, Schäden an Material oder andere Dinge, die verursacht wurden durch:

- Unsachgemäße Verwendung oder Missbrauch der Maschine
- Manipulation der Sicherheitstüren und der Sicherheitseinrichtungen der TENCO-Maschine
- Einführung der oberen Gliedmaßen oder der anderen Körperteile im Arbeitsbereich während der Arbeitsphasen bei eingeschalteter Maschine.

1.3 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Die Maschine kann eine Gefahrenquelle darstellen, wenn sie:

- auf falsche Weise,
- ohne Beachtung der in dieser Bedienungsanleitung beschriebenen Warn- und Verwendungshinweise oder
- durch nicht qualifiziertes und geschultes Personal verwendet wird.

Wenn Sie Reparatur- oder Wartungsarbeiten durch das Entfernen der Sicherheitsvorrichtungen ausführen müssen, achten Sie immer darauf, dass die Stromquellen deaktiviert wurden.

Dazu schalten Sie die elektrische Anlage aus, indem Sie den elektrischen Hauptschalter auf der Schalttafel auf „0“ drehen.

Nach Abschluss der Arbeiten ist es außerordentlich wichtig, die Sicherheits- und Schutzeinrichtungen unmittelbar wieder anzubringen.

Jeglicher Umbau oder Veränderung an der Maschine durch den Betreiber und/oder das zuständige Wartungspersonal ist aus Sicherheitsgründen verboten. Die Firma Tenco S.r.l. Unipersonale übernimmt keinerlei Verantwortung im Falle eines nicht autorisierten Umbaus.

1.4 ALLGEMEINE SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN

Die Maschine muss von einem qualifizierten Bediener verwendet werden.

Er muss in der Lage sein:

- die Maschine unter normalen Bedingungen mithilfe der vorhergesehenen Bedienungsbeefehle zu betreiben,
- Einricht- und Anpassungsarbeiten sowie laufende Wartungsarbeiten durchzuführen.

Der Arbeitsbereich muss mit der Maschine gestoppt und eingeschaltet gereinigt werden.

Die Wartungs- und Reparaturarbeiten müssen von qualifiziertem Personal durchgeführt werden, insbesondere:

- Die mechanischen Eingriffe müssen vom mechanischen Wartungspersonal durchgeführt werden und diese dürfen nicht an der elektrischen Anlage arbeiten; die Eingriffe an der elektrischen Anlage, die nicht unter Spannung sein darf, müssen vom elektrischen Wartungspersonal durchgeführt werden.

Bei normaler Verwendung der Maschine ist es strengstens verboten, die Sicherheitseinrichtungen und/oder die Sicherheitstüren zu entfernen. Nach Abschluss der Wartungs- und Reparaturarbeiten müssen die Sicherheitseinrichtungen oder geöffneten Sicherheitstüren in ihre ursprüngliche Position zurückgebracht werden.

Legen Sie kein Werkzeug, Behälter oder anderes Material auf bewegliche Teile oder sich bewegende Teile.

Wir empfehlen dem Bediener geeignete Kleidung zu tragen, passend für die Arbeitsumgebung, sowie eine Schutzbrille und Handschuhe für den Fall eines versehentlichen Bruchs von Glasbehältern wegen Fehlbildungen oder durch den Bediener verursachten Einstellfehlern.

1.5 NORMALE VERWENDUNG DER MASCHINE

Die Maschine ist eine halbautomatische Verschleißmaschine zum Verschließen von Glas- oder Kunststoffbehältern mit Schraubverschlüssen, die entsprechend der Änderung der Größe angepasst wurden.

Die Verschleißmaschine kann nicht funktionieren, wenn:

- Außenstehende im Arbeitsbereich sind
- der Notfallknopf gedrückt ist
- die Sicherheitseinrichtungen verändert, manipuliert, getrennt oder entfernt sind.

Die Maschine wurde nicht ausgelegt, um auf einer Linie mit anderen Maschinen verwendet zu werden.

1.6 UMGEBUNGSBEDINGUNGEN FÜR DIE INSTALLATION

Dort, wo die Maschine installiert wird, darf es keine Wasserstrahlen geben oder Tätigkeiten durchgeführt werden, bei denen Flüssigkeitsstrahlen entstehen. Die empfohlene Umgebungstemperatur beträgt 10 °C bis 25 °C; außerdem muss die Maschine auf einer stabilen Werkbank oder Haltestruktur positioniert werden, die eine Höhe von mindestens 1 Meter hat.

1.7 NOT-HALT

Der rote Not-Halt-Knopf befindet sich auf der Maschinenbasis.

Drücken Sie den Druckknopf, um:

- Verletzungen an Personen zu vermeiden;
- Schäden an der Maschine oder an der laufenden Produktion zu verringern.

Durch Loslassen des Knopfes nach einem Not-Halt wird die Maschine nicht gestartet.

Gehen Sie nach einem Not-Halt folgendermaßen vor:

- Beseitigen Sie die Ursache des Not-Halts.
- Drücken Sie den Notfallknopf.
- Drücken Sie die Start-Druckknöpfe, um den Produktionsvorgang zu starten.

1.8 GEWÄHRLEISTUNG

Der Hersteller garantiert, dass das Gerät, auf das sich diese Dokumente beziehen, geprüft wurde und dass die festgelegten Testergebnisse erreicht wurden. Die Gewährleistungsfrist beträgt 12 Monate, beginnend mit dem Datum der Lieferung des Gerätes (wie im Transportdokument angegeben), sofern nichts anderes zwischen den Vertragsparteien vereinbart wurde.

Der Hersteller garantiert, dass das Gerät frei von Material- und Verarbeitungsfehlern ist. Schäden, die sich aus Transport ergeben, der nicht mit Transportmitteln des Herstellers ausgeführt wurde, die durch unsachgemäße Instandhaltung, Ausfall elektrischer Geräte, unsachgemäßem Gebrauch oder fahrlässigen Handlungen oder die durch Einstellungen und Reparaturen durch nicht ordnungsgemäß vom Hersteller autorisiertes Wartungspersonal durchgeführt wurden, oder die in jedem Fall außerhalb der Kontrolle des Herstellers durchgeführt wurden, sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.

Diese Gewährleistung gilt nur für den ursprünglichen Besitzer und ist nicht an Dritte übertragbar.

Während der geltenden Gewährleistungszeit repariert oder ersetzt der Hersteller kostenlos alle Teile, die sich als defekt erweisen. Zur Durchführung dieser Vorgänge muss das Gerät an den Hersteller eingeschickt werden, der für die Transportkosten nicht verantwortlich ist. Der Hersteller wird das Gerät während der

Gewährleistungszeit nicht auf dem Betriebsgelände des Kunden reparieren, sofern keine besondere Vereinbarung zwischen den Parteien besteht.

Diese Gewährleistung erlischt nach dem oben angegebenen Zeitraum.

Der Hersteller haftet in keinem Fall für direkte Folgeschäden, zufällige, indirekte oder besondere Schäden an Personen oder Sachen durch ursprüngliche Mängel der Ausrüstung, Geräteausfall oder anschließendem erzwungenen Stillstand bei der Nutzung des Gerätes.

Der Hersteller haftet nicht für Fülldefekte, wenn es der Kunde zum Zeitpunkt des Anlagenbaus versäumt hat, erforderliche Behälter- und Produktproben bereitzustellen, um die notwendigen Tests durchzuführen.

1.9 RISIKOANALYSE

Die Sicherheit und die Zuverlässigkeit des Steuerungssystems wird durch die Zertifizierung der verwendeten Komponenten gewährleistet.

Der Arbeitsgang sieht die Durchführung präziser operativer Abläufe vor, die in der Bedienungsanleitung beschrieben sind.

Die Form und die Auflagepunkte erleichtern die Positionierung und Stabilität und vermeiden Fallrisiken. Die beweglichen Teile der Maschine, die durch einen Motor angetrieben werden, sind mithilfe von Schutzvorrichtungen aus Metallblech und Polycarbonat isoliert und geschützt.

Die Maschine kann mithilfe zweier Druckknöpfe gestartet werden, die so platziert sind, um den Bediener zu zwingen beide Hände zu benutzen und zu vermeiden, diese in gefährliche Zonen einzuführen, wo sich bewegende Teile befinden. Das Starten der Maschine kann nur freiwillig erfolgen.

Die Maschine hat keine Lärmbelästigung und ein Lärmessen ist nicht notwendig.

Die Maschinenteile müssen ein geglättetes Profil haben und dürfen keine scharfen Kanten haben.

KAPITEL 2 – GEBRAUCHSANWEISUNG

2.1 AUFSTELLEN UND ANSCHLIESSEN

Positionieren Sie die Verschleißmaschine auf einer stabilen und festen Oberfläche. Die Verschleißmaschine muss mit den verstellbaren Füßen der Maschine waagrecht ausgerichtet werden.

Schließen Sie die Maschine an das Stromnetz der Werkstatt an, 220 V-50 Hz mit einem CEE 17-Stecker. Schalten Sie die Maschine ein, indem Sie den elektrischen Hauptschalter auf „I“ drehen. Drücken Sie gleichzeitig beide Druckknöpfe (Position 32) und prüfen Sie, ob sich der Kopf richtig dreht; wenn die Drehrichtung im Uhrzeigersinn ist, ist das Gerät ordnungsgemäß angeschlossen, sonst trennen Sie die elektrische Spannung und kehren Sie die Phasen um.

Die Verschleißmaschine ist bei Lieferung bereits eingerichtet und für eine bestimmte Art von Behälter oder Verschluss angepasst, wie vom Kunden gewünscht, (wenn der Kunde die Flasche und den Verschluss geschickt hat).

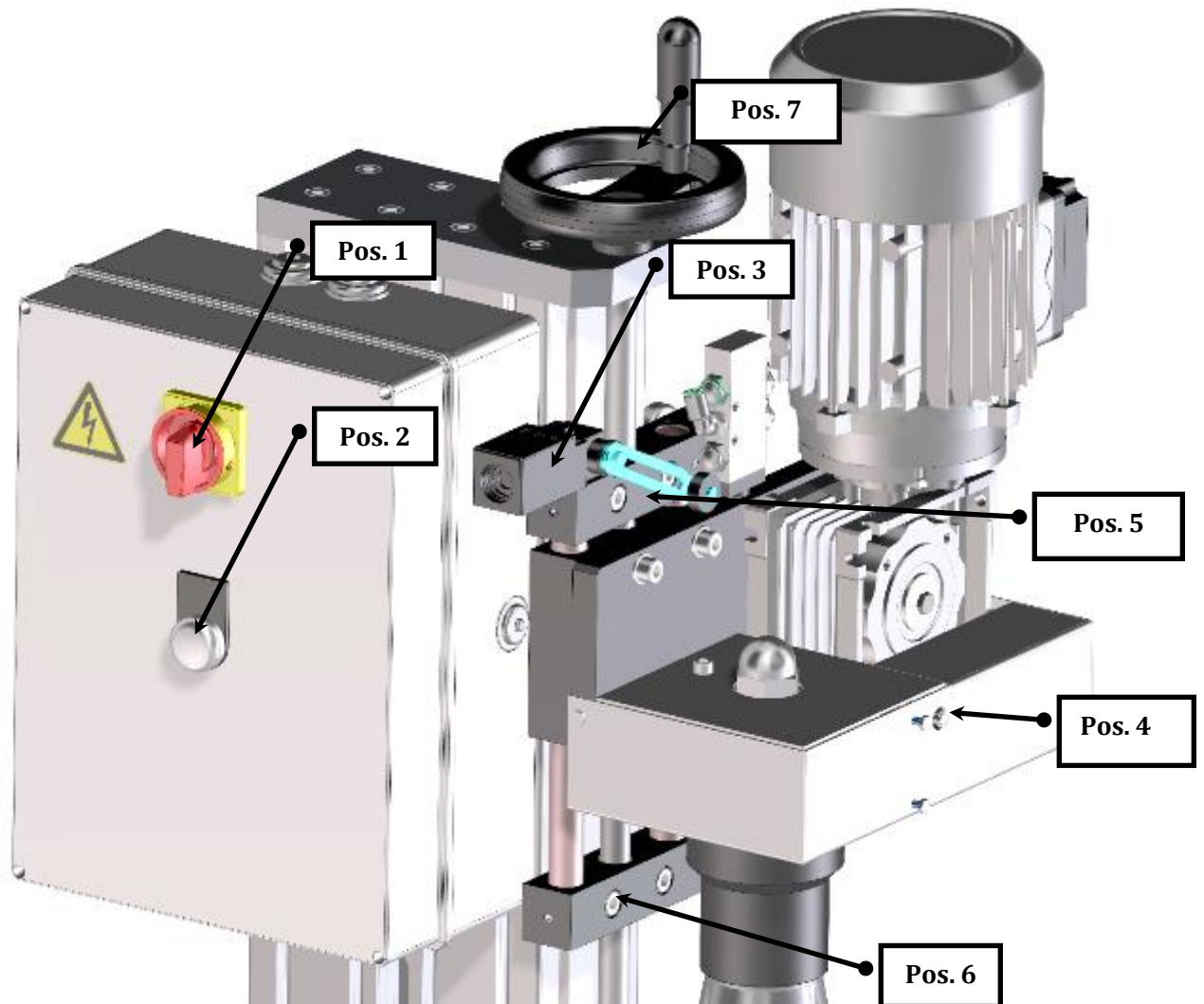
2.2 ARBEITSABLÄUFE

Setzen Sie den Behälter, der verarbeitet werden soll, auf die Zentriervorrichtung und setzen sie den ROPP-Verschluss auf den Flaschenhals. Drücken Sie gleichzeitig die beiden elektrischen Druckknöpfe. Die gesamte Verschleißanordnung geht nach unten in Richtung des Behälters und schließt den Verschluss. Der Bediener muss den Druck der beiden Knöpfe während des Vorgangs beibehalten. Bei der Freigabe stoppt die Maschine.

Am Ende des Vorgangs hebt sich die Verschleißanordnung nach oben und stoppt automatisch mittels Endschalter. Während des gesamten Vorgangs muss der Bediener die Knöpfe an den linken/rechten Basisseiten drücken. Entfernen Sie den bereits verarbeiteten Behälter und positionieren Sie den nächsten. Wiederholen Sie die oben aufgeführten Arbeitsabläufe.

Die Verschleißmaschine wird mit einem Verstellsystem geliefert, um den Verschleißkopf auf verschiedene Behältergrößen, die bearbeitet werden sollen, anzupassen.

2.3 VERSCHLISSOBERTEIL – ABBILDUNG 1



Kellerei- und Brennereibedarf
Kellereinrichtungen
ENOL® Hobby-Produkte
BUCHER Traubenverarbeitung
NETZSCH Mohnopumpen
Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
WIGOL Reinigungsmittel
CASTROL Schmierstoffe
Rohrleitungen und Armaturen
Herstellung, Beratung, Verkauf
Montage, Kundendienst

G.Wein

G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönnigheim

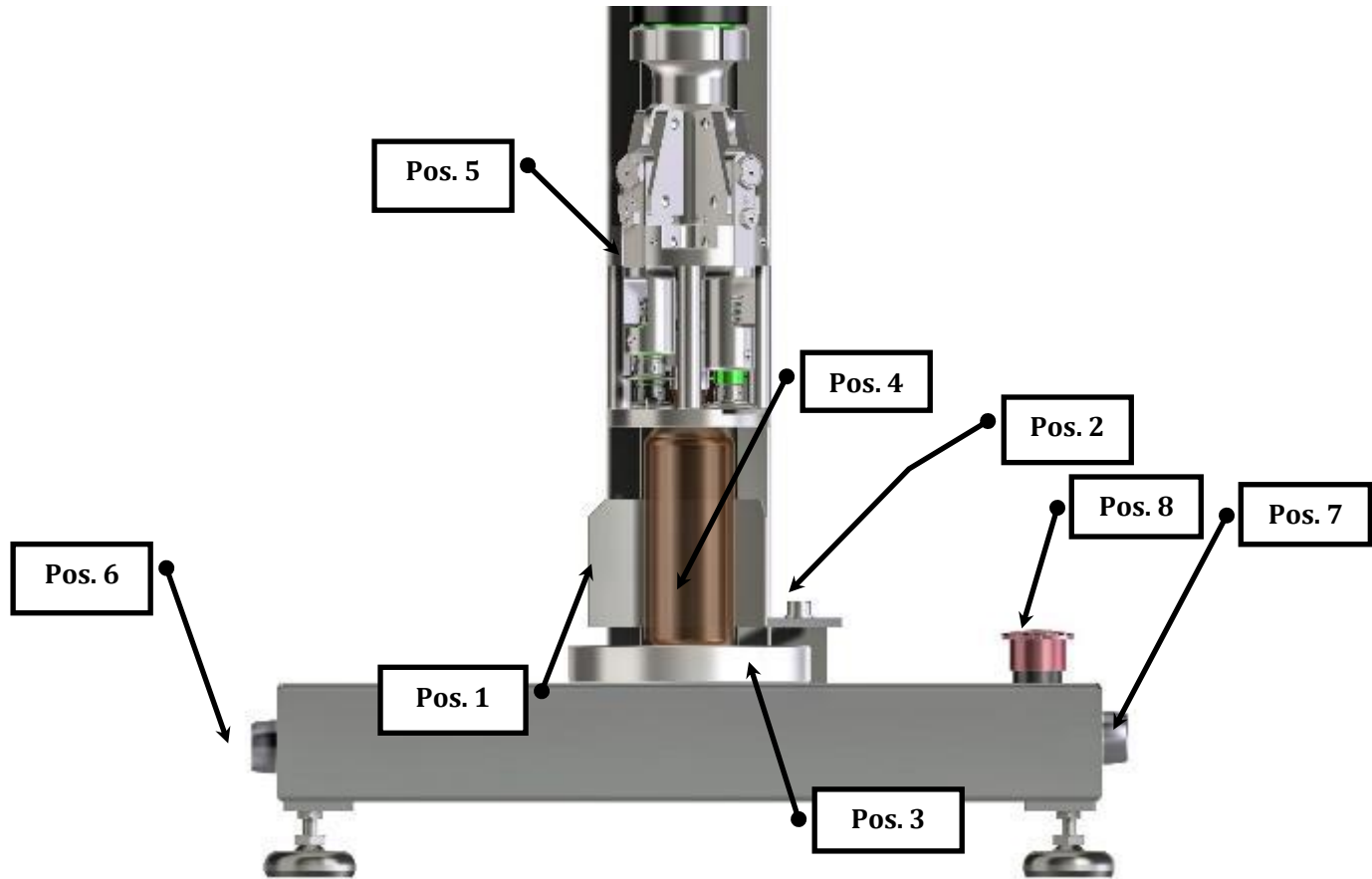
POSITION	BESCHREIBUNG
1	EIN/AUS Hauptschalter.
2	LED, ZEIGT, DASS SPANNUNG VORHANDEN IST.
3	MIKROSCHALTER (Ende des Arbeitsvorgangs). Der Mikroschalter stoppt die Maschine am Ende des Arbeitsvorgangs, sobald der Verschleißkopf in die obere Position zurückgekehrt ist.
4	SICHERHEITSMIKROSCHALTER. Der Mikroschalter ist nur aktiviert, wenn die Plexiglas-Schutzscheibe montiert ist.
5	OBERE PLATTE. Lösen Sie die zwei M8-Schrauben mit Sechskantkopf für den Fall einer Höhenverstellung. Ziehen Sie sie vor Beginn der Produktion fest.
6	UNTERE PLATTE. Lösen Sie die zwei M8-Schrauben mit Sechskantkopf für den Fall einer Höhenverstellung. Ziehen Sie sie vor Beginn der Produktion fest.
7	EINSTELLRAD. Lösen Sie die vier M8-Schrauben an den Positionen 5 und 6 vor dem Drehen des Rades im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn für die Höhenverstellung des Verschleißsystems.

KG mit Sitz in Bönnigheim
RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
Persönlich haftende Gesellschafterin:
G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönnigheim
RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
VR-Bank Stromberg-Neckar eG
BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
Kreissparkasse Ludwigsburg
BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LBG

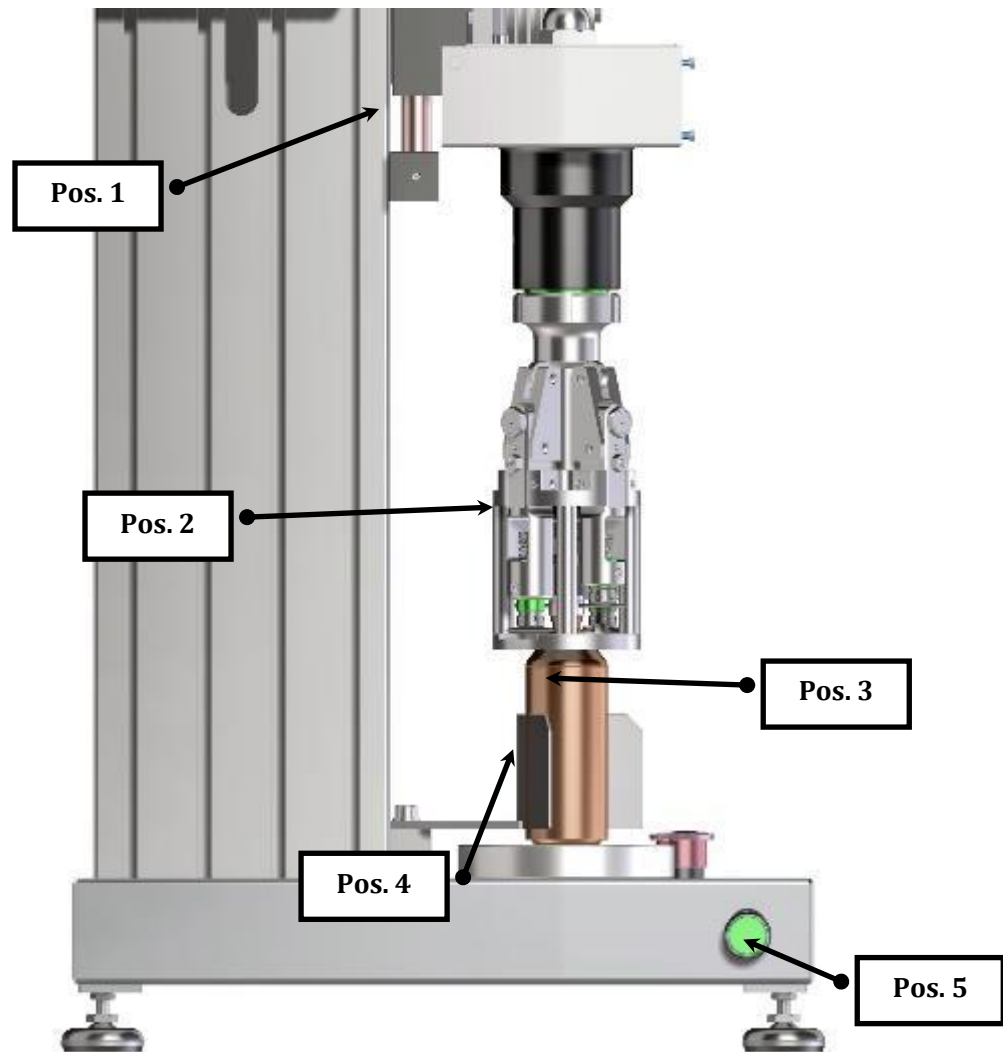
Kontakt
Telefon +49 (0)71 43/8856-0
Telefax +49 (0)71 43/25249
E-Mail info@gwein.de
Internet <http://www.gwein.de>

2.4 VORDERANSICHT – ABBILDUNG 2



POSITION	BESCHREIBUNG
1	BEHÄLTERZENTRIERVORRICHTUNG
2	M6-Schraube mit Sechskantkopf
3	PVC-Trägerplatte für Flasche
4	Flasche
5	ROPP-Verschließkopf
6	Linker Knopf
7	Rechter Knopf
8	Notfallknopf

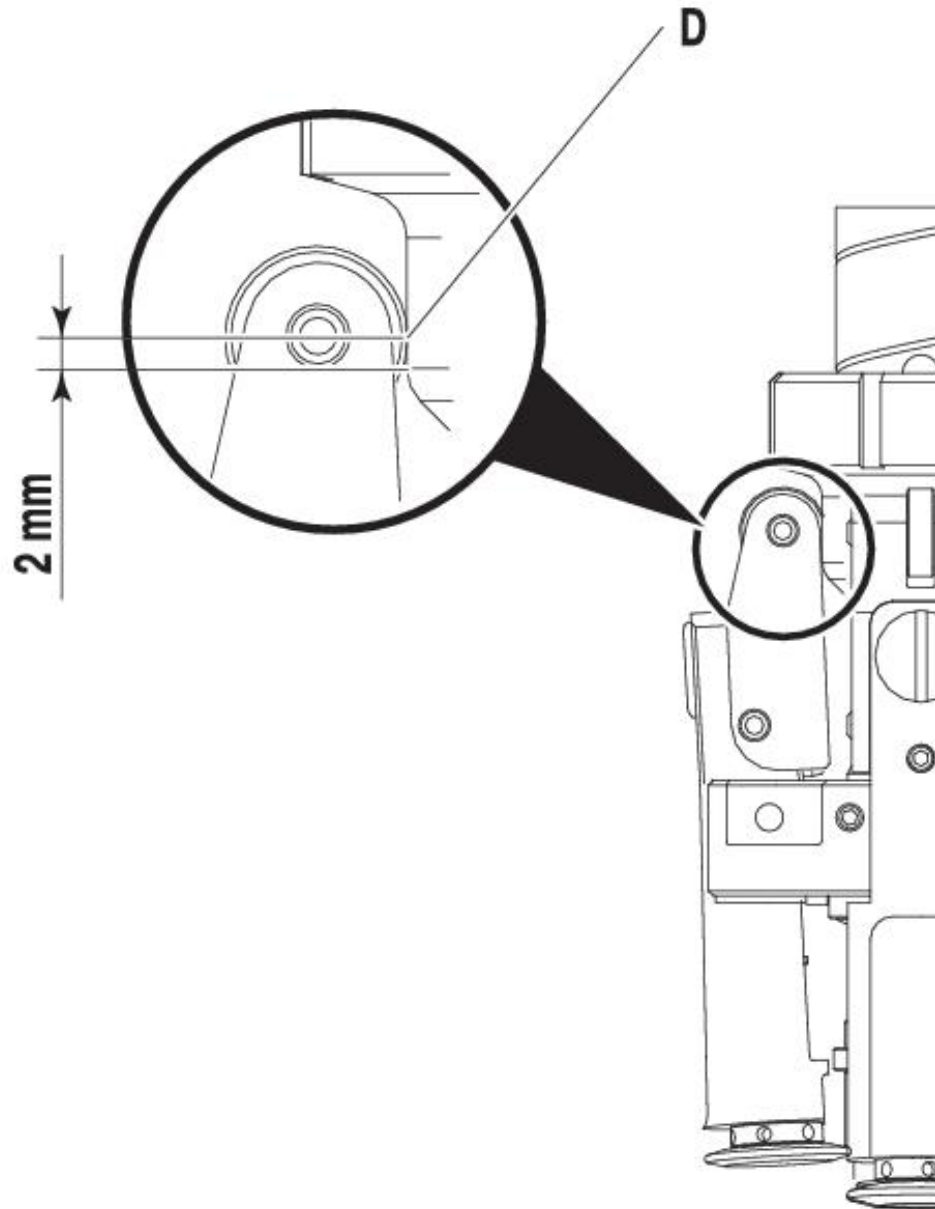
2.5 ARBEITSPPOSITION



Durch gleichzeitiges Drücken beider Startknöpfe an den Seiten der Basis (Pos. 5) führt die Verschleißeinheit eine aufsteigende/absteigende Bewegung durch. Während der absteigenden Bewegung kommt der Verschleißkopf (Pos. 2) mit dem Behälter (Pos. 3) in Kontakt. **HINWEIS: Der ROPP-Verschleißer muss manuell auf den Flaschenhals positioniert werden. Die Flasche muss auf der Verschleißkopfachse sein. Verwenden Sie die Zentriervorrichtung (Pos. 4), um eine korrekte Positionierung zu erreichen.**

Sobald der Kopf mit dem Verschluss in Kontakt kommt, wird die vertikale Belastungsfeder in der Verschleißkopfanordnung komprimiert und die Rollen beginnen, sich in Richtung Verschluss zu bewegen.

Wenn das Verschleißoberteil die untere Position (Pos. 1) erreicht, muss sich der Verschleißkopf im unten gezeigten Zustand befinden:



Kellerei- und Brennereibedarf
Kellereinrichtungen
ENOL® Hobby-Produkte
BUCHER Traubenverarbeitung
NETZSCH Mohnopumpen
Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
WIGOL Reinigungsmittel
CASTROL Schmierstoffe
Rohrleitungen und Armaturen
Herstellung, Beratung, Verkauf
Montage, Kundendienst

G.Wein

G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönningheim

KAPITEL 3 – ROPP-VERSCHLISSKOPF MIT 4 ROLLEN „KEIN VERSCHLUSS, KEIN BÖRDELN“



KG mit Sitz in Bönningheim
RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
Persönlich haftende Gesellschafterin:
G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönningheim
RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
VR-Bank Stromberg-Neckar eG
BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
Kreissparkasse Ludwigsburg
BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LBG

Kontakt
Telefon +49 (0)71 43/8856-0
Telefax +49 (0)71 43/25249
E-Mail info@gwein.de
Internet <http://www.gwein.de>

EINSTELLUNG UND ANPASSUNG DES VERSCHLIESSKOPFES

Um die korrekte Leistung des Verschleißkopfes M2000 zu erreichen, eine regelmäßige Wartung sowie seine genaue Einstellung sind unerlässlich.

Eine erste und vollständige Einstellung erfolgt zum Zeitpunkt der Endprüfung des Verschleißkopfes entsprechend der Besonderheiten des zu verwendenden Verschlusses oder nach spezifischen Kundenanforderungen.

Lesen Sie diese Anleitung genau und beachten Sie die Anweisungen darin sorgfältig, um die optimale Effizienz der Anlage zu gewährleisten.

WARNUNG

Änderungen, die nicht im Einklang mit den folgenden Anweisungen sind, können zu ernstesten Schwierigkeiten führen. Unsere Firma lehnt jegliche Verantwortungen ab, die sich aus der Nichtbeachtung der folgenden Anweisungen ergibt.

1 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Der Verschleißkopf ist eine kompakte Gruppe, die komplett aus Edelstahl gefertigt und am Oberteil der Verschleißmaschine montierbar ist.

Der Spannfüter-Durchmesser und die Ringmutter zum Befestigen des Verschleißkopfes am Oberteil entsprechen den bestehenden Normen (M52x1.5).

Einige Elemente des Verschleißkopfes variieren in Dimension je nach Größe und Art des Verschlusses, der aufgebracht werden soll, damit das gesamte Spektrum der Verschlüsse von 18 mm bis 43 mm Durchmesser sowie einige spezielle Verschlüsse verwendet werden können:

- 18-25mm Durchmesser Miniatur-Serie
- 25-35mm Durchmesser Standard-Serie
- 38-43mm Durchmesser große Serie

Um die Wartungsarbeiten auf ein Minimum zu reduzieren, ist die frei laufende Welle auf Rollenlager montiert.

Der Verschleißkopf ist am Ende einer vertikalen Welle montiert und an seinem unteren Ende durch einen bestimmten Druckblock abgeschlossen.

Dieser Druckblock ist ausgestattet mit einer „KEIN VERSCHLUSS, KEIN BÖRDELN“ Vorrichtung, die den Vorgang des Gewindeschneidens und des Bördelns in Abwesenheit des Verschlusses stoppt.

Auf der senkrechten Welle ist die Quertraverse montiert, die die vier Arme trägt: zwei für Gewinderollen und zwei für die Bördelrollen. Die Arme, die die Rollen tragen, sind mittig zwischen zwei Federn ausgeglichen und sind im oberen Ende mit Nockenstößel versehen. Die Nockenstößel, unter dem Schub eines konischen Nockens, übermitteln durch die Arme, die radiale Belastung zu den Gewinderollen und Bördelrollen.

Der Druck oder die radiale Belastung der Gewinderollen und Bördelrollen ist durch Einstellen der Federbelastung an den Enden der Gewinderollen und Bördelrollen durch eine Gewindebuchse einstellbar.

Das untere Ende des Verschleißkopfes trägt, befestigt durch vier Säulen, eine Zentrierplatte, die die verschlossene Flasche unter den Druckblock führt, um das Aufsetzen des Verschlusses auf die Flaschenmündung auszuführen.

2 MONTAGE/DEMONTAGE DES KOPFES AUF DIE VERSCHLIESSMASCHINE (Abb.1)

Montage

- Stellen Sie sich mit dem Verschleißkopf vertikal in einer Linie mit der Kopfträgerwelle **B**.
- Befestigen Sie die Ringmutter **D** und somit den Kopf an die Kopfträgerwelle **B**.
- Dann ziehen Sie mit dem Spezialschlüssel **E** die Ringmutter **D** fest.

Demontage

- Lösen Sie die Ringmutter **D** mit dem Spezialschlüssel **E**, der mit dem Werkzeugsatz geliefert wurde.
- Schrauben Sie die Ringmutter **D** vollständig von Hand ab und entfernen Sie den Verschleißkopf.

Heben Sie die Maschine so an, dass die Belastung der Verschleiß-Innenfeder jetzt freigegeben wird.

Durch intermittierende Betätigung der Maschine drehen Sie den Verschlusskopf intermittierend, und durch Drehen der Flasche von Hand bringen Sie die zweite Gewinderolle in eine Linie mit der Referenzmarkierung auf der Flasche.

Senken Sie die Maschine ab und bringen Sie die Arme somit in die geschlossene Position. Wiederholen Sie die oben beschriebenen Arbeitsabläufe.

5 HÖHENVERSTELLUNG DER BÖRDELROLLEN (Abb.3)

Mit montiertem Verschleißkopf auf der Maschine setzen Sie die Flasche mit dem zuvor geschnitten Teil von Verschluss **A** ein und bringen Sie die Mitte C der Bördelrolle in eine Linie mit der Referenzmarkierung auf der Flasche (**Abb. 3**).

Senken Sie die Maschine so ab, dass die Rollenarme schließen. In dieser Position muss der Nockenstößel **D** 2[mm] nach oben auf dem zylindrischen Profil des Nockens sein. An diesem Punkt ist die Verschleißer-Innenfeder vollständig belastet und ihre Belastung sollte nicht zulassen, dass sich die Flasche dreht oder sie sogar entfernt.

Auch an dieser Stelle ist zu überprüfen, dass sich die Bördelrolle 0.2 -0.3 [mm] unterhalb des Halses der Flaschenmündung **H** (Bördellinie) befindet. Tatsächlich ist diese Lücke die Dicke des Verschlussrandes und kann daher je nach Art des zu verwendenden Verschlusses variieren.

Bei Verschlüssen mit einem geformten Rand oder mit besonderer Metalldicke ist es in jedem Fall notwendig, diese Abmessung durch Ausprobieren zu überprüfen (einige Flaschen zu verschließen und die endgültige Bördelung zu beobachten).

Um irgendwelche Einstellungen vorzunehmen, ist es notwendig, den Sicherheitsgewindestift **I** zu lösen, um so die Buchse von den Bördelrollen zu lösen. Schrauben Sie ihn (im Uhrzeigersinn) an oder schrauben Sie ihn (gegen den Uhrzeigersinn) ab durch Einführen eines langen Stifts in die Hohlräume **L**.

Sobald die Einstellungen abgeschlossen sind, schrauben Sie den Sicherheitsgewindestift **I** wieder fest an.

WARNUNG

Bevor Sie den Sicherheitsgewindestift **I** wieder anbringen, müssen Sie ihn in eine mittelfeste, gelbe „Loctite“ Paste tauchen.

6 EINSTELLUNG DER RADIALEN BELASTUNG DER ARME

Normalerweise werden die radialen Belastungen der Arme so eingestellt, dass sie den technischen Daten des Herstellers der Verschlüsse entsprechen. Sollte es jedoch beim Aufsetzen Abweichungen bei der Gewindebildung am Verschluss geben, ist es möglich, weitere Einstellungen vorzunehmen.

Zunächst einmal muss geprüft werden, ob die Belastung eines jeden Arms auf die Feder die gleiche ist.

Um diese Belastung zu messen, muss das Dynamometer am Arm bei **M** (4.3) angebracht werden und eine Hand auf den Drehpunkt **N** des Hebels gelegt werden, um jede kleine Bewegung des Arms zu erkennen.

Ziehen Sie stark am Dynamometer und bewegen Sie somit den Arm zu sich hin und lesen Sie auf dem Dynamometer die Belastung der Feder in dem Moment ab, wo Sie eine Bewegung des Arms spüren.

Um die radiale Belastung einzustellen, wirken Sie auf die Schraube **O** ein. Beachten Sie dabei insbesondere, dass jede kleine Änderung beim Zu- oder Aufschrauben dieser Schraube eine große Belastungsveränderung der Feder bedeutet.

Nachdem Sie überprüft haben, dass alle Arme auf die gleiche Belastung angepasst sind, setzen Sie einige Verschlüsse auf die Flaschen auf, um zu überprüfen, ob sie der technischen Spezifikation entspricht.

Wenn die Qualität des Aufsetzens akzeptabel ist, dann bedeutet dies, dass die Belastungen auf die Arme richtig sind. Falls nicht, wiederholen Sie die oben beschriebenen Einstellungen.

In diesem Stadium überprüfen Sie mittels eines Drehmomentprüfgeräts, dass die Anstrengung, den Verschluss abzuschrauben, den eigenen Anforderungen entspricht.

Wenn das nicht der Fall ist, ändern Sie die radiale Belastung der Arme und berücksichtigen Sie dabei, dass zu viel Belastung den Verschluss beim Aufsetzen auf die Flaschen verformen kann (Gewinde schneiden und/oder unregelmäßige Bördelung).

Es ist daher notwendig, dies mehrmals auszuprobieren, bis man die richtige Einstellung erzielt, die den Anforderungen des Kunden entspricht.

7 AUSTAUSCH DER ROLLEN (Abb.4)

Vor dem Entfernen der Rolle, die ausgetauscht werden soll, überprüfen Sie mit einem Messschieber das Maß **X (Abb. 4)** zwischen dem Arm und dem flachen Teil der Rolle, die ausgetauscht werden soll.

Entfernen Sie die Zentrierplatte **A (Abb.4)**, indem Sie die vier Schrauben **B** herausdrehen.

Entfernen Sie den Sicherheitsgewindestift **C** und schrauben Sie die Buchse **D** komplett ab, um die ganze Rollen-Gruppe vom Arm zu befreien.

Danach pressen Sie die Feder zusammen und entfernen Sie die Scheibe (Federhalter).

Jetzt ist es möglich, die Feder **E**, Buchse **D** und die Rolle **G** zu entfernen.

Tauschen Sie die Rolle, montieren Sie die Buchse und halten Sie die Feder mithilfe ihrer Scheibe und schrauben Sie die gesamte Gruppe in den Arm, unter Beachtung des Abstandes **X**, der zuvor zwischen diesem und dem flachen Teil der Rolle gemessen wurde.

Nach Abschluss dieses Vorgangs ziehen Sie den Sicherheitsgewindestift **C** fest an.

WARNUNG

Bevor Sie den Sicherheitsgewindestift **C** wieder anbringen, müssen Sie ihn in eine mittelfeste, gelbe „Loctite“ Paste tauchen.

KENNDATEN

RADIALE BELASTUNG DER HAUPTFEDER

Nicht-kohlensäurehaltige Flüssigkeiten

80 + 120 kg (∅ = 22 + 25 mm)

110 + 140 kg (∅ = 28 + 31,5mm)

Kohlensäurehaltige Flüssigkeiten

180 + 220 Kg (∅ = 25 + 35mm)

HAUPTFEDER-KRAFT

Belastung Federdraht ∅	Kg mm
30	4
80	4,5
100	5
140	5,5
180	6*
200	6,2*

* Werte für Anrollen mit mobilem Druckblock.

RADIALE BELASTUNG DER ROLLEN

Gewinderollen

8 + 13 [Kg]

Bördelrollen

6 + 10 [Kg]

Diese Werte sind Ausgangswerte und können je nach den zu erreichenden Ergebnissen variiert werden.

9 DRUCKBLOCK-BESCHREIBUNG

Die Druckblöcke sind in zwei Kategorien unterteilt:

- Fester Druckblock
- Mobiler Druckblock

Montieren/demontieren des Druckblocks.

Entfernen Sie den Verschleißkopf vom Oberteil der Verschleißmaschine.

Lösen Sie die beiden Feststellschrauben **A (Abb. 6)**, die sich an der Quertraverse befinden, und entfernen Sie die Zentrierplatte zusammen mit den Säulen **B**, indem Sie sie nach unten drücken.

Lösen Sie den Gewindestift **C**.

Positionieren Sie den Spezialschlüssel **D** in die vorgesehenen Löcher **E** im Druckblock.

Führen Sie einen langen Stift in das vorgesehene Loch auf der Welle ein, sodass sie sich nicht drehen kann.

Schrauben Sie den Druckblock ab, indem Sie den Spezialschlüssel **D** im Uhrzeigersinn drehen.

Schrauben Sie den neuen Druckblock an, indem Sie den Spezialschlüssel **D** gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Entfernen Sie den langen Stift von der Welle und ziehen Sie den Gewindestift, der vorher gelöst wurde, fest.

Bauen Sie die Zentrierplatte wieder zusammen, achten Sie bei der Montage auf die Richtung, schieben Sie sie langsam nach oben und schrauben Sie die beiden Feststellschrauben ein, die sich auf der Quertraverse befinden.

Fester Druckblock.

Dieser wird verwendet, um Verschlüsse zur Abdichtung von flachen, nicht-kohlensäurehaltigen Flüssigkeiten aufzusetzen (**Abb. 6**).

Die Form des inneren Profils kann flach oder konkav sein.

Normalerweise wird ein konkaves Profil von 5° verwendet.

Mobiler Druckblock.

Dieser wird verwendet, um Verschlüsse zur Abdichtung von kohlensäurehaltigen Flüssigkeiten aufzusetzen oder mit STELVIN-Verschluss (**Abb. 6**).

Jeder einzelne Verschluss-Hersteller testet die Druckhalteeigenschaften des Verschluss-Innengummis auf der Flasche mit einem eigenen Druckblock-Profil.

Bei gleichen Eigenschaften des Verschlusses kann bei einem Wechsel des Verschluss-Lieferanten ein fehlender Haltedruck wahrgenommen werden. Ein anderer Typ von Innengummi entspricht einem anderen Aufsetz-Profil.

Daher muss man beim Testen die Profildaten des verwendeten Druckblocks des Verschluss-Lieferanten kennen, um die Druckhalteeigenschaften zu beurteilen.

10 ROLLEN-BESCHREIBUNG

Die Rollen sind in zwei Kategorien unterteilt:

- Gewinderollen
- Bördelrollen

GEWINDEROLLEN

Die Standard-Gewinderolle (**Abb. 7**) hat einen Profil-Radius **B** von 0.8 mm.

In bestimmten Fällen kann ein Radius **B** von 0.6 [mm] verwendet werden oder für Verschlüsse mit einem Durchmesser über 35 [mm] ein Radius **B** von 1.2 [mm].

BÖRDELROLLEN

Es gibt zwei Arten von Bördelrollen:

- Bördelformrolle
- Bördelendbearbeitungsrolle

Die Standard-Bördelformrolle **C (Abb.7)** hat einen Radius **D** von 0.8 [mm].

Es gibt mehr als eine Version der Bördelendbearbeitungsrolle:

- Die standardmäßige Version **E** mit einer Stufe **F** zwischen dem Außendurchmesser und der Schulter (für Seitenbördel) 2 (mm)
- Die Version für STELCAV-Verschlüsse **G** mit einer Stufe **H** zwischen dem Außendurchmesser und der Schulter (für Seitenbördel), die je nach dem Verschluss-Durchmesser variiert.

Verschluss Ø (mm) H (mm)

22 + 25 1.25
28 + 36 1.5

Sonderausführung für STELCAV-Verschlüsse **I** mit der Stufe **L** zwischen dem Außendurchmesser und der Schulter (für Seitenbördel), die je nach dem Verschluss-Durchmesser variieren kann.

Verschluss Ø (mm) L (mm)

22 + 25 1.25
28 + 36 1.5

11 MÖGLICHE PROBLEME

UNZUREICHENDE STUFE OBEN AUF DEM VERSCHLUSS

Nicht ausreichende axiale Belastung.
Durchmesser des Druckblocks nicht ausreichend für die Art des Verschlusses (zu groß).

SCHNITT AUF DEM OBEREN TEIL DES VERSCHLUSSES

Stufe oben auf dem Verschluss zu tief.
Durchmesser des Druckblocks zu klein, um sicherzustellen, dass die axiale Belastung die richtige ist, um die Stufe zu bilden.

UNREGELMÄSSIGE STUFE OBEN AUF DEM VERSCHLUSS

Falsche Einstellung des Druckblocks.
Schiefe Flasche oder schiefer Flaschenhals.
Die Flasche ist zu fest im Zentrierstern der Verschleißmaschine.
Zentrierstern der Verschleißmaschine zu niedrig.

KNAPPE GEWINDETIEFE

Überprüfen Sie die radiale Belastung der Rollen.
Rollenarme falsch eingestellt.
Rollen zu weit auseinander.

DIE GEWINDEROLLEN MACHEN EINE KERBE AUF DEM VERSCHLUSS OHNE EINTRITT IN DEN GEWINDEANFANG (UNTERES GEWINDEENDE) DER GLASMÜNDUNG.

Eingerastete Rollen.
Rollen zu hoch eingestellt.
Druckblock falsch eingestellt (abgeschraubt).
Verschluss-Material von schlechter Qualität.

DIE GEWINDEROLLEN SCHNEIDEN DEN VERSCHLUSS AM GEWINDEANFANG.

Rollen zu hoch eingestellt.

DIE GEWINDEROLLEN SCHNEIDEN DEN VERSCHLUSS NACH DEM GEWINDEANFANG.

Rollen zu niedrig eingestellt.
Radiale Belastung der Rollen zu hoch.
Teilweise eingerastete Rollen.

DIE GEWINDEROLLEN BEGINNEN DAS VERSCHLUSS-GEWINDE ZU NIEDRIG ZU SCHNEIDEN, SOMIT WIRD ES NACH UNTEN VERFORMT.

Rollenfedern sind abgenutzt oder gebrochen.
Rollen sind phasenverschoben.
Die Rollen tendieren, einzurasten.
Gewindestifte an den Buchsen sind locker.

GEWINDE ZU SCHWACH

Nicht ausreichende radiale Belastung.

BÖRDEL NICHT GEFORMT

Unzureichende Bördelwulst auf dem Verschluss.

BRUCH DER VERSCHLUSS-BRÜCKEN

Eingerastete Rollen.
Rollen zu hoch eingestellt.
Sehr hohe radiale Belastung.
Brücken zu schwach.
Durchmesser der Bördelwulst zu klein.
Bördelwulst zu niedrig.
Flaschenmündung zu hoch oder zu niedrig.

VERBEULTER ODER MARKIERTER VERSCHLUSS UNTERHALB DES RÄNDELS

Gewinderollen zu niedrig.
Sehr hohe radiale Belastung.

ZERSCHNITTENER VERSCHLUSS

Sehr hohe radiale Belastung.
Gewinderollen zu hoch.

12 SPEZIELLE ANWENDUNG FÜR „MIGNON“ VERSCHLISSKÖPFE

Die geringen Abmessungen der Flasche und somit jene des Verschlusses erfordern reduzierte Strukturgrößen des Verschleißkopfes sowie die Anwendung einer bestimmten Vorrichtung **A** (**Abb. 9**), um den Druckblock daran zu hindern, sich zu drehen.

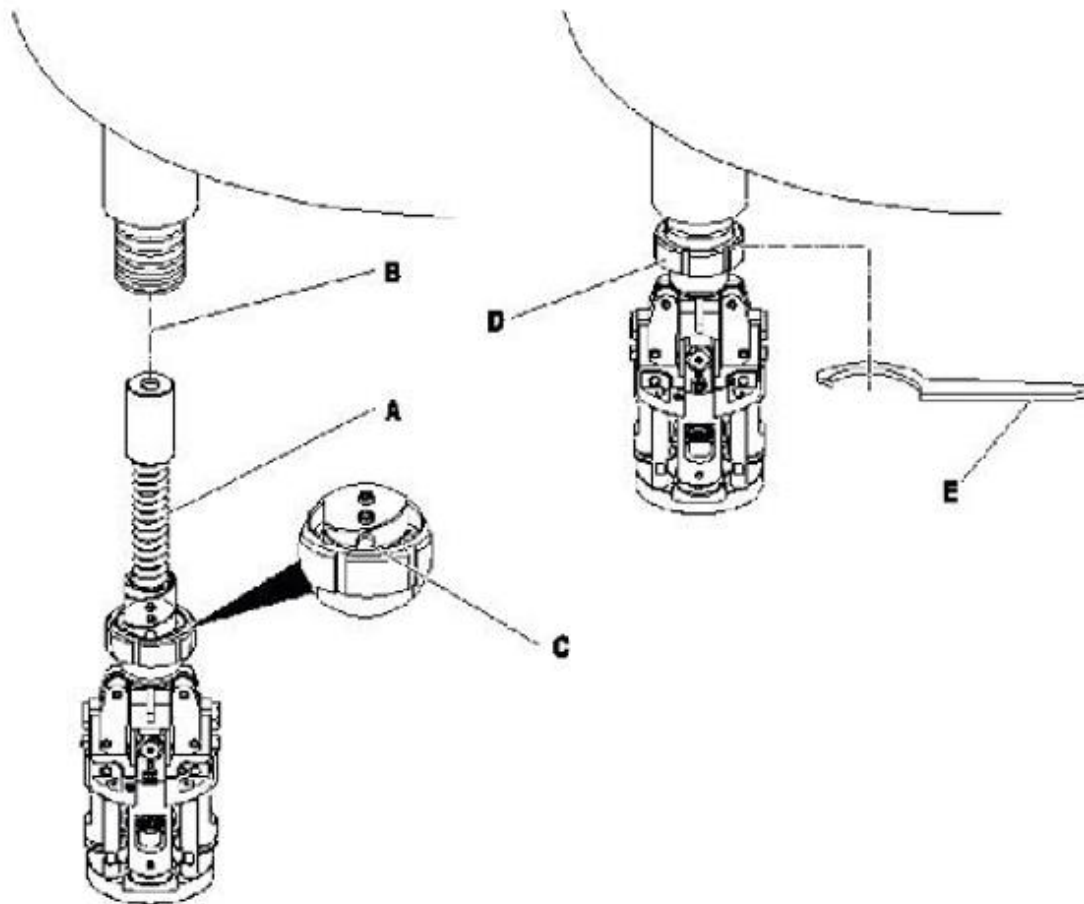
Da nur eine sehr geringe Vertikalbelastung auf dem Verschluss ist (ca. 30 Kg), blockiert der Druckblock den Verschluss nicht ausreichend in dem Moment, wo die Rollen beim Verschluss auf der Flaschenmündung ein Gewinde bilden. Praktisch kennzeichnen die Rollen das Gewinde sehr leicht, während sich der Verschluss mit der Flasche dreht. Durch die Anwendung der oben genannten Vorrichtung **A** auf den Verschleißkopf ist es möglich, die Rotation des Druckblocks zu stoppen, sodass die Rollen ein gutes Gewinde bilden.

13 WARTUNG

- Schmierung der Gewinderollen: wöchentlich.
- Schmierung der Bördelrollen: wöchentlich.
- Überprüfen, dass alle Gewindestifte fest angezogen sind: halbjährlich.

Für störungsfreies Arbeiten des Verschleißkopfes raten wir, die folgenden Empfehlungen zu beachten:

- Monatlich: Pressen Sie nach FDA-Norm zugelassenes Schmierfett (für Lebensmittel-Maschinen) mit der Fettpresse (**Abb. 5**) für die Schmierung der inneren Kugellager des Verschleißkopfes ein.
- In regelmäßigen Abständen ölen Sie die äußeren Teile des Verschleißkopfes.
- Waschen Sie die Gewinderollen und die Bördelrollen mit warmem Wasser und schmieren Sie sie nach dem Trocknen ein.
- Schmieren Sie die Rollen mindestens einmal pro Woche mit Ölspray. Das Öl muss nach FDA-Norm für Lebensmittelmaschinen zugelassen sein.

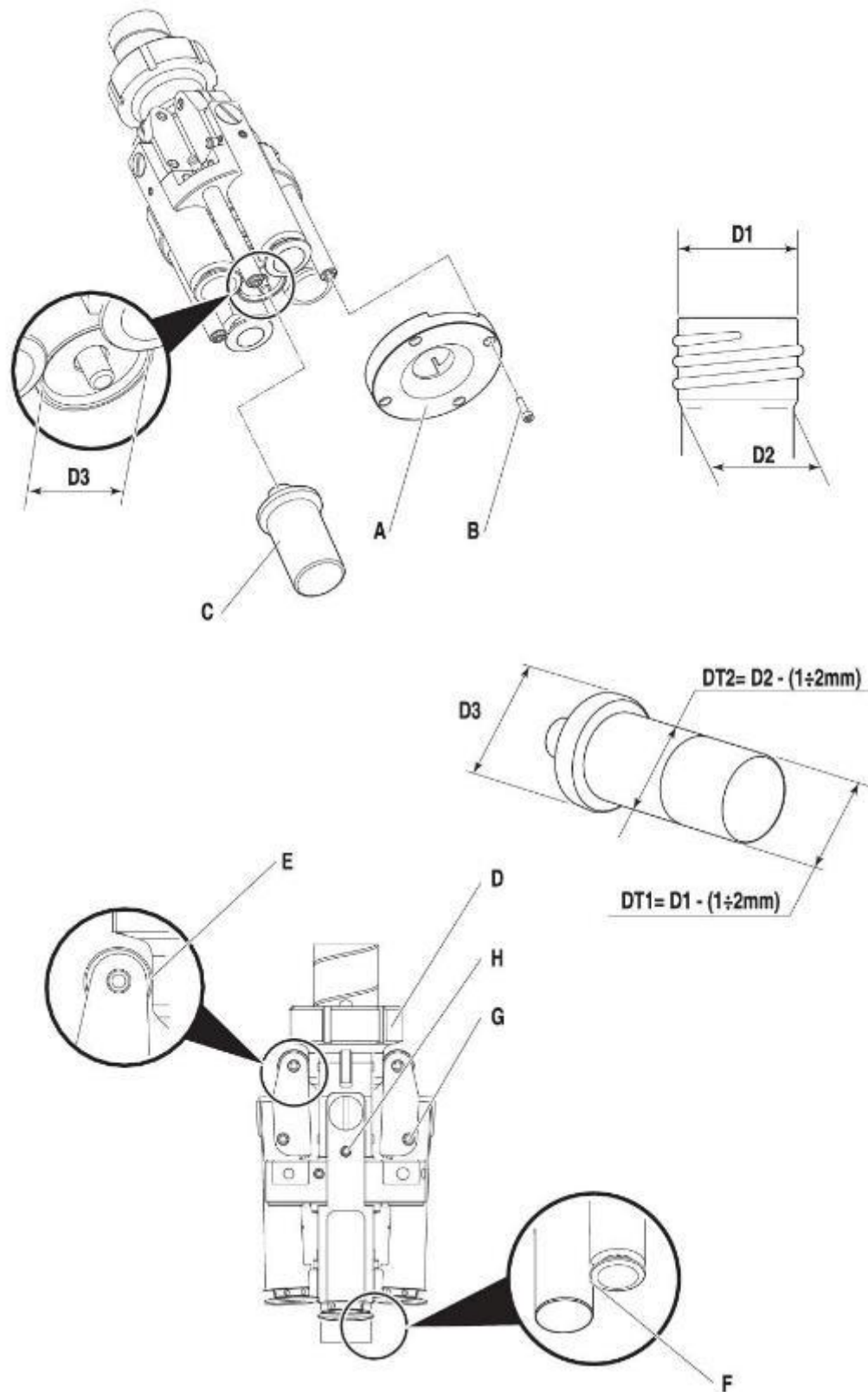


Kellerei- und Brennereibedarf
 Kellereinrichtungen
 ENOL® Hobby-Produkte
 BUCHER Traubenverarbeitung
 NETZSCH Mohnpumpen
 Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
 WIGOL Reinigungsmittel
 CASTROL Schmierstoffe
 Rohrleitungen und Armaturen
 Herstellung, Beratung, Verkauf
 Montage, Kundendienst

G.Wein

G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönningheim



KG mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
 Persönlich haftende Gesellschafterin:
 G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
 Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
 USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
 VR-Bank Stromberg-Neckar eG
 BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
 IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
 Kreissparkasse Ludwigsburg
 BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
 IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LBG

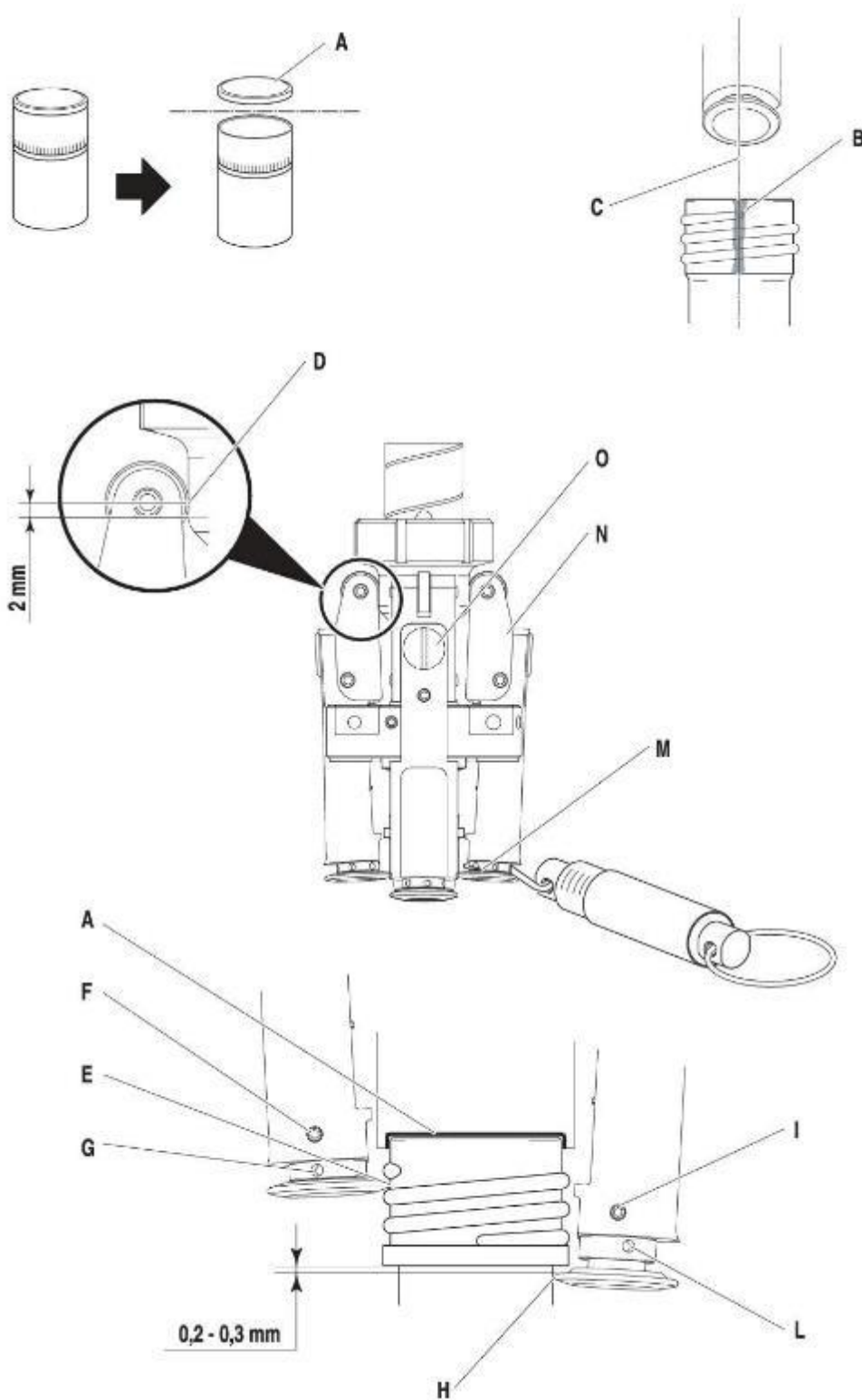
Kontakt
 Telefon +49 (0)71 43/8856-0
 Telefax +49 (0)71 43/25249
 E-Mail info@gwein.de
 Internet http://www.gwein.de

Kellerei- und Brennereibedarf
 Kellereinrichtungen
 ENOL® Hobby-Produkte
 BUCHER Traubenverarbeitung
 NETZSCH Mohnopumpen
 Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
 WIGOL Reinigungsmittel
 CASTROL Schmierstoffe
 Rohrleitungen und Armaturen
 Herstellung, Beratung, Verkauf
 Montage, Kundendienst

G.Wein

G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönningheim



KG mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
 Persönlich haftende Gesellschafterin:
 G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
 Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
 USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
 VR-Bank Stromberg-Neckar eG
 BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
 IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
 Kreissparkasse Ludwigsburg
 BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
 IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LGB

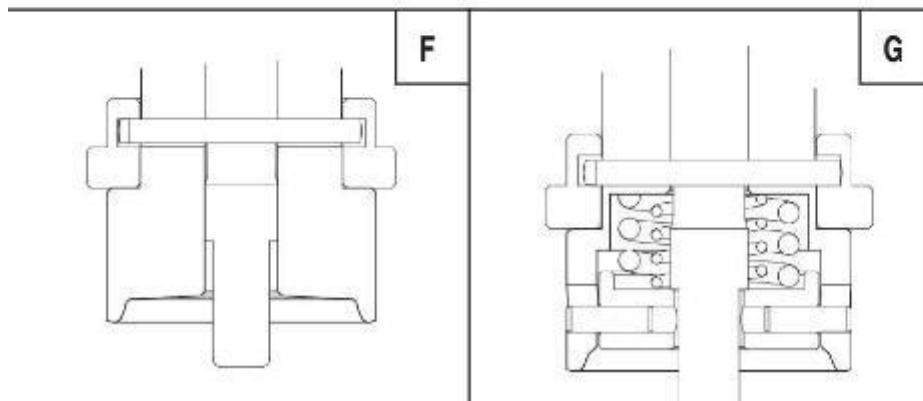
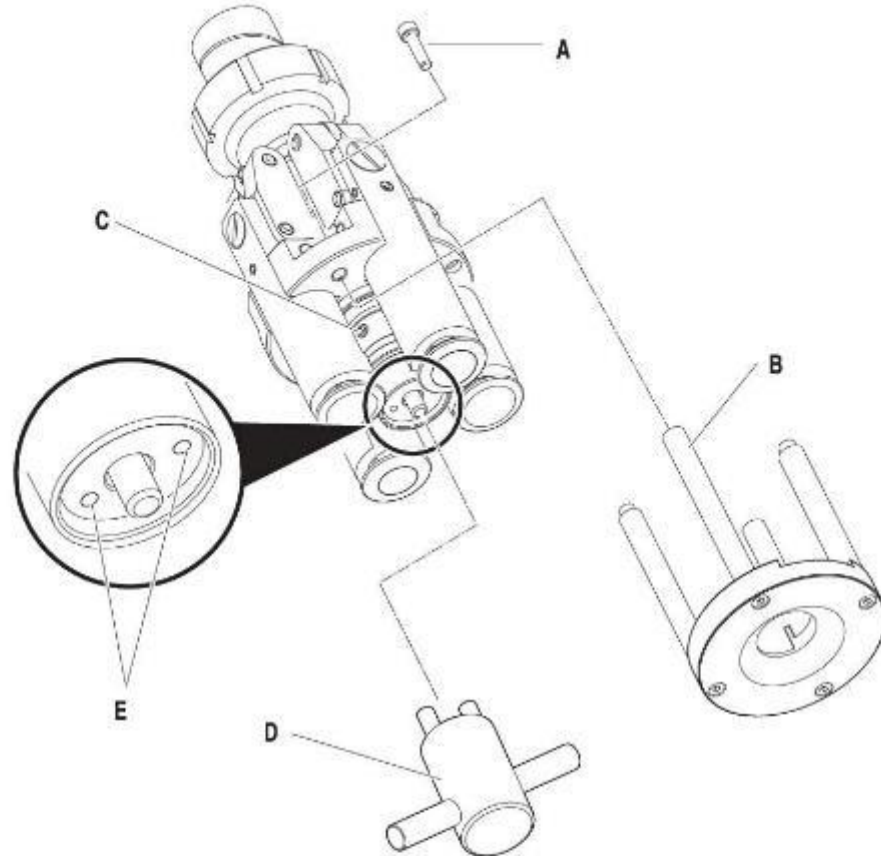
Kontakt
 Telefon +49 (0)71 43/8856-0
 Telefax +49 (0)71 43/25249
 E-Mail info@gwein.de
 Internet http://www.gwein.de

Kellerei- und Brennereibedarf
 Kellereinrichtungen
 ENOL® Hobby-Produkte
 BUCHER Traubenverarbeitung
 NETZSCH Mohnopumpen
 Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
 WIGOL Reinigungsmittel
 CASTROL Schmierstoffe
 Rohrleitungen und Armaturen
 Herstellung, Beratung, Verkauf
 Montage, Kundendienst

G.Wein

G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönningheim



KG mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
 Persönlich haftende Gesellschafterin:
 G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
 Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
 USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
 VR-Bank Stromberg-Neckar eG
 BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
 IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
 Kreissparkasse Ludwigsburg
 BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
 IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LBG

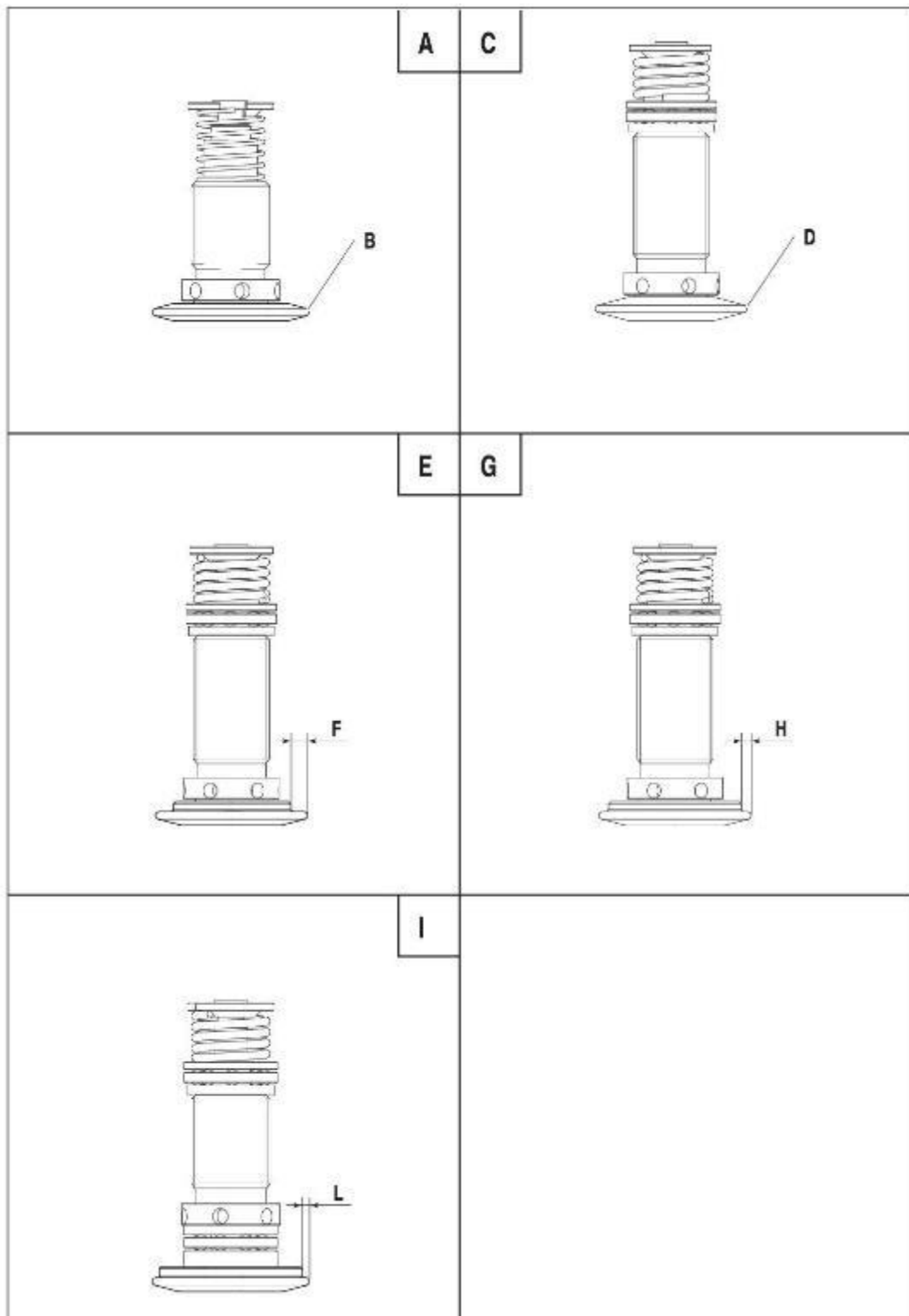
Kontakt
 Telefon +49 (0)71 43/8856-0
 Telefax +49 (0)71 43/25249
 E-Mail info@gwein.de
 Internet http://www.gwein.de

Kellerei- und Brennereibedarf
 Kellereinrichtungen
 ENOL® Hobby-Produkte
 BUCHER Traubenverarbeitung
 NETZSCH Mohnopumpen
 Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
 WIGOL Reinigungsmittel
 CASTROL Schmierstoffe
 Rohrleitungen und Armaturen
 Herstellung, Beratung, Verkauf
 Montage, Kundendienst

G.Wein

G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönningheim



KG mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
 Persönlich haftende Gesellschafterin:
 G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
 Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
 USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
 VR-Bank Stromberg-Neckar eG
 BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
 IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
 Kreissparkasse Ludwigsburg
 BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
 IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LBG

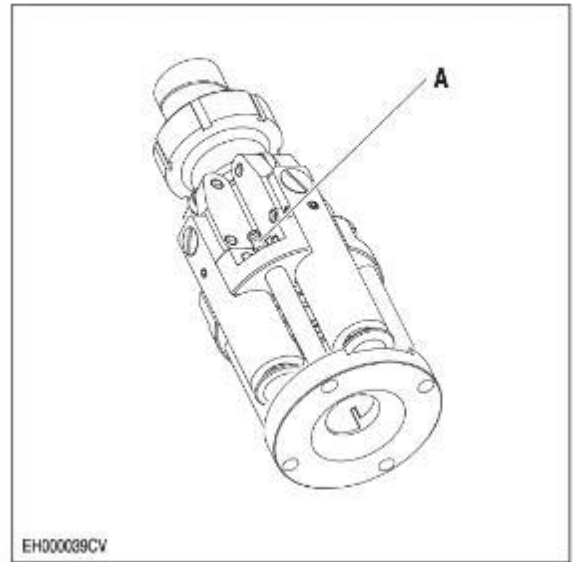
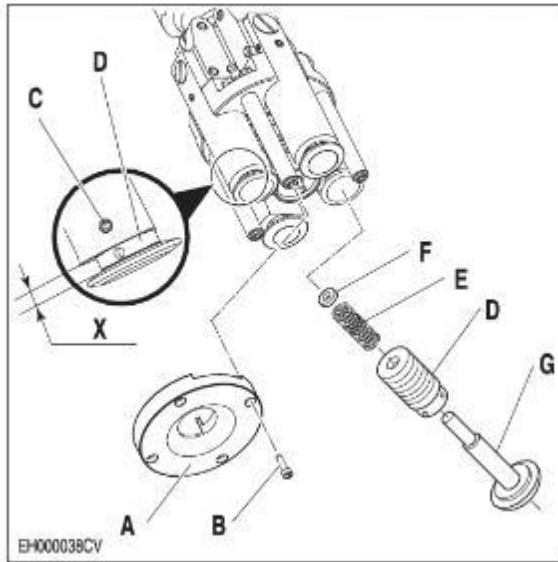
Kontakt
 Telefon +49 (0)71 43/8856-0
 Telefax +49 (0)71 43/25249
 E-Mail info@gwein.de
 Internet http://www.gwein.de

Kellerei- und Brennereibedarf
Kellereinrichtungen
ENOL® Hobby-Produkte
BUCHER Traubenverarbeitung
NETZSCH Mohnopumpen
Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
WIGOL Reinigungsmittel
CASTROL Schmierstoffe
Rohrleitungen und Armaturen
Herstellung, Beratung, Verkauf
Montage, Kundendienst

G.Wein

G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönningheim



KG mit Sitz in Bönningheim
RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
Persönlich haftende Gesellschafterin:
G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönningheim
RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
VR-Bank Stromberg-Neckar eG
BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
Kreissparkasse Ludwigsburg
BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LBG

Kontakt
Telefon +49 (0)71 43/8856-0
Telefax +49 (0)71 43/25249
E-Mail info@gwein.de
Internet <http://www.gwein.de>

3.7 ÄNDERUNG DES FORMATS DES VERSCHLIESSKOPFES

Um den Verschleißkopf zu wechseln, gehen Sie wie folgt vor:

- Unterbrechen Sie die Stromzufuhr.
- Entfernen Sie die Lexan-Sicherheitstür.
- Lösen Sie den Kopf aus der Halterung.
- Platzieren Sie den Kopf gemäß dem Verschlussformat, achten Sie darauf, ihn gut zu verriegeln.
- Um den Verschleißkopf anzupassen, konsultieren Sie bitte die Bedienungsanleitung für den Verschleißkopf.
- Installieren Sie den Lexan-Sicherheitsschutz.
- Stellen Sie die Verbindung zum Netz her.

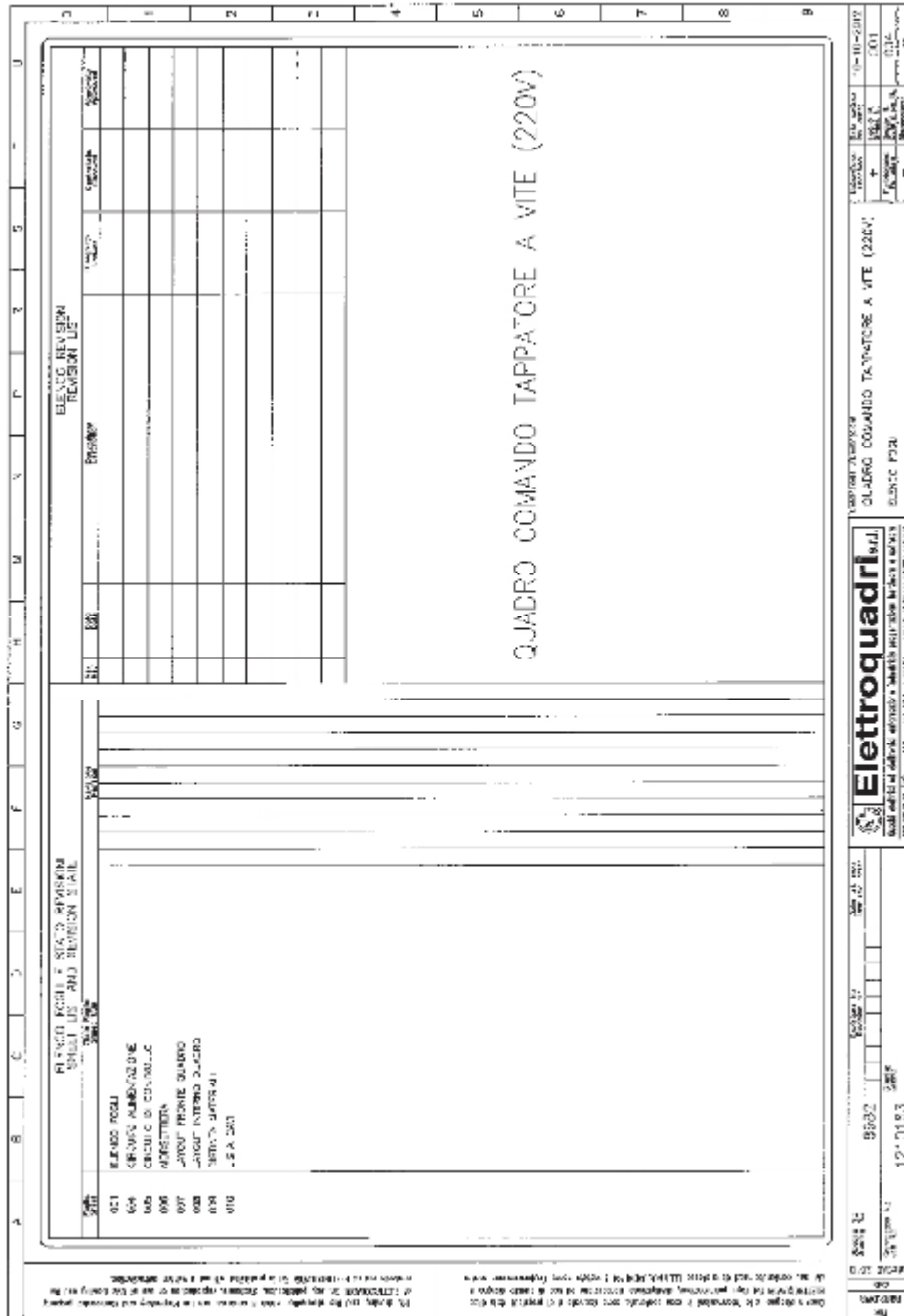
Kellerei- und Brennereibedarf
 Kellereierichtungen
 ENOL® Hobby-Produkte
 BUCHER Traubenverarbeitung
 NETZSCH Mohnpumpen
 Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
 WIGOL Reinigungsmittel
 CASTROL Schmierstoffe
 Rohrleitungen und Armaturen
 Herstellung, Beratung, Verkauf
 Montage, Kundendienst



G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönningheim

KAPITEL 4 – ELEKTRISCHER SCHALTPLAN



KG mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
 Persönlich haftende Gesellschafterin:
 G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
 Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
 USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
 VR-Bank Stromberg-Neckar eG
 BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
 IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
 Kreissparkasse Ludwigsburg
 BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
 IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LBB

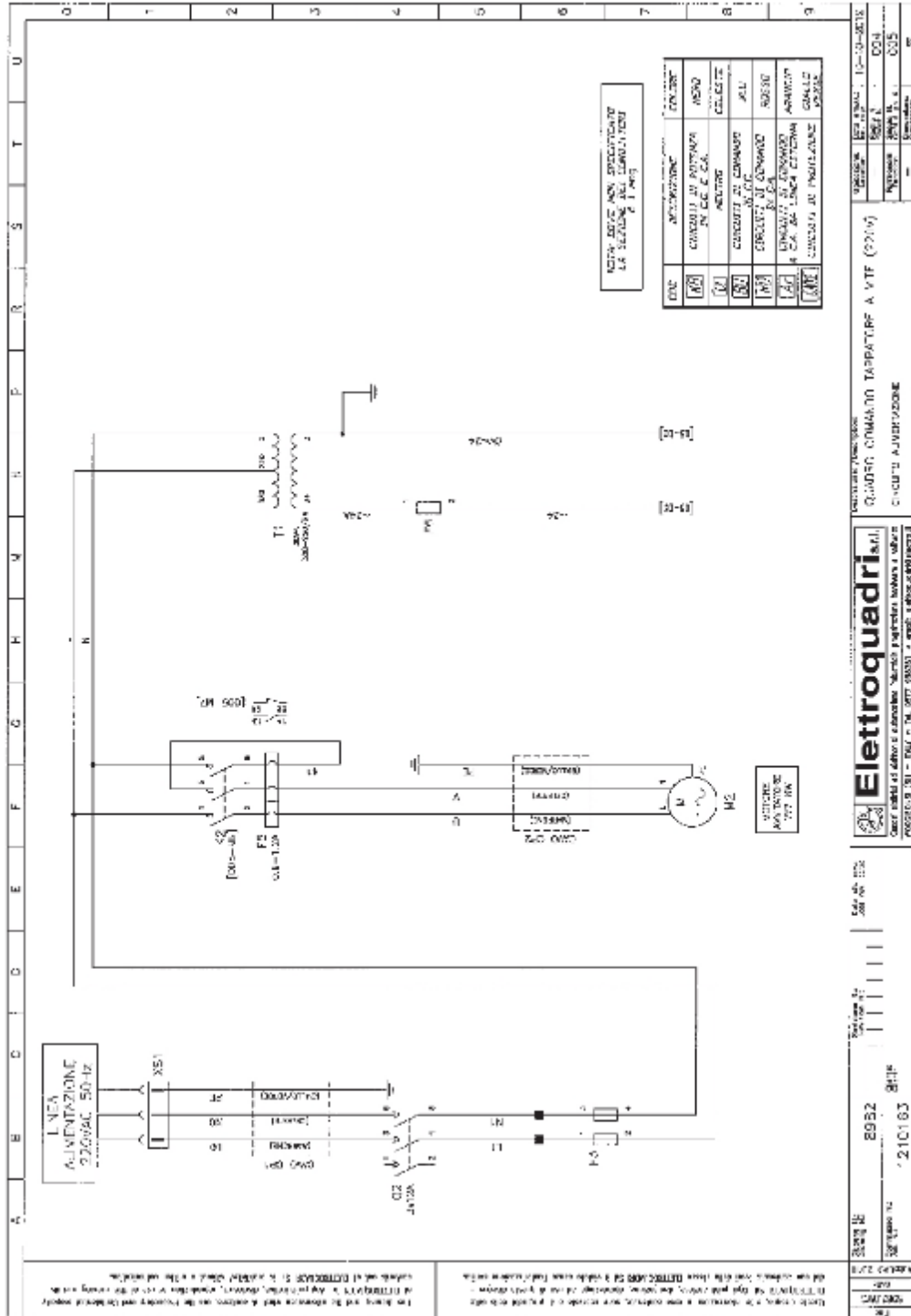
Kontakt
 Telefon +49 (0)71 43/8856-0
 Telefax +49 (0)71 43/25249
 E-Mail info@gwein.de
 Internet http://www.gwein.de

Kellerei- und Brennereibedarf
 Kellereinrichtungen
 ENOL® Hobby-Produkte
 BUCHER Traubenverarbeitung
 NETZSCH Mohnpumpen
 Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
 WIGOL Reinigungsmittel
 CASTROL Schmierstoffe
 Rohrleitungen und Armaturen
 Herstellung, Beratung, Verkauf
 Montage, Kundendienst



G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönnigheim



KG mit Sitz in Bönnigheim
 RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
 Persönlich haftende Gesellschafterin:
 G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönnigheim
 RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
 Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
 USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
 VR-Bank Stromberg-Neckar eG
 BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
 IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
 Kreissparkasse Ludwigsburg
 BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
 IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LBB

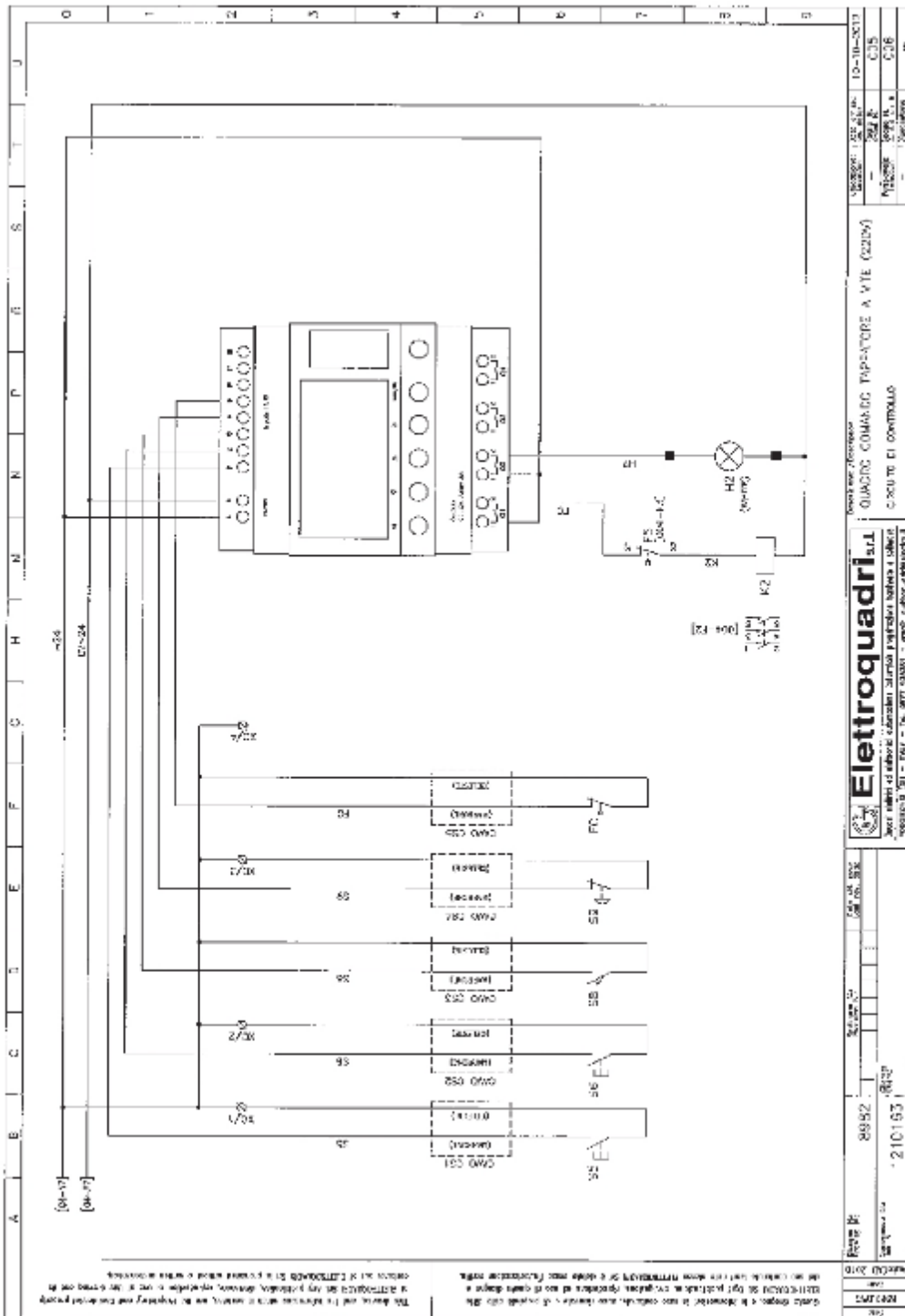
Kontakt
 Telefon +49 (0)71 43/8856-0
 Telefax +49 (0)71 43/25249
 E-Mail info@gwein.de
 Internet http://www.gwein.de

Kellerei- und Brennereibedarf
 Kellereinrichtungen
 ENOL® Hobby-Produkte
 BUCHER Traubenverarbeitung
 NETZSCH Mohnpumpen
 Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
 WIGOL Reinigungsmittel
 CASTROL Schmierstoffe
 Rohrleitungen und Armaturen
 Herstellung, Beratung, Verkauf
 Montage, Kundendienst



G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönningheim



KG mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
 Persönlich haftende Gesellschafterin:
 G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
 Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
 USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
 VR-Bank Stromberg-Neckar eG
 BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
 IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
 Kreissparkasse Ludwigsburg
 BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
 IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LBG

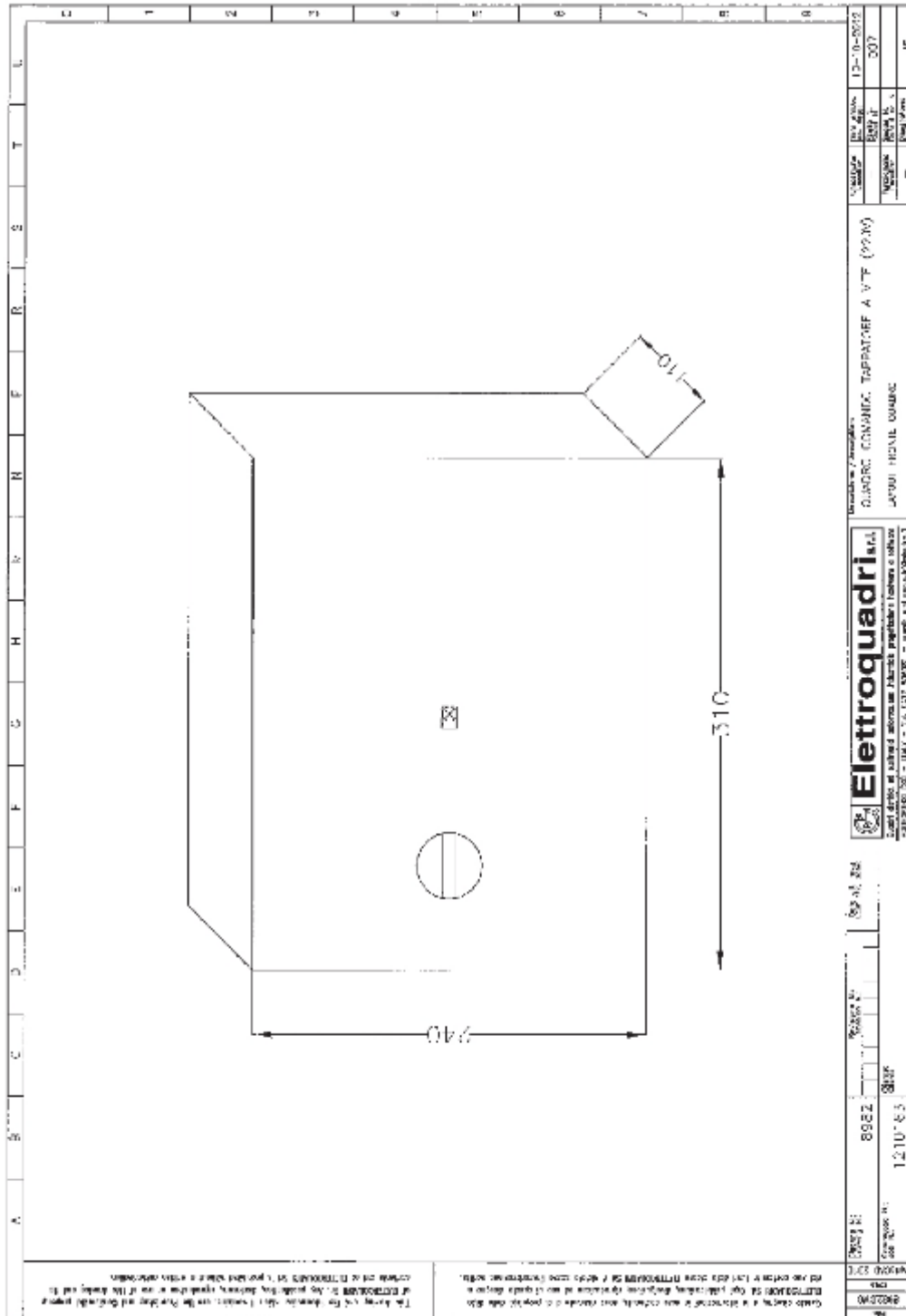
Kontakt
 Telefon +49 (0)71 43/8856-0
 Telefax +49 (0)71 43/25249
 E-Mail info@gwein.de
 Internet http://www.gwein.de

Kellerei- und Brennereibedarf
 Kellereinrichtungen
 ENOL® Hobby-Produkte
 BUCHER Traubenverarbeitung
 NETZSCH Mohnpumpen
 Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
 WIGOL Reinigungsmittel
 CASTROL Schmierstoffe
 Rohrleitungen und Armaturen
 Herstellung, Beratung, Verkauf
 Montage, Kundendienst



G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönningheim



KG mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
 Persönlich haftende Gesellschafterin:
 G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
 Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
 USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
 VR-Bank Stromberg-Neckar eG
 BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
 IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
 Kreissparkasse Ludwigsburg
 BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
 IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LGB

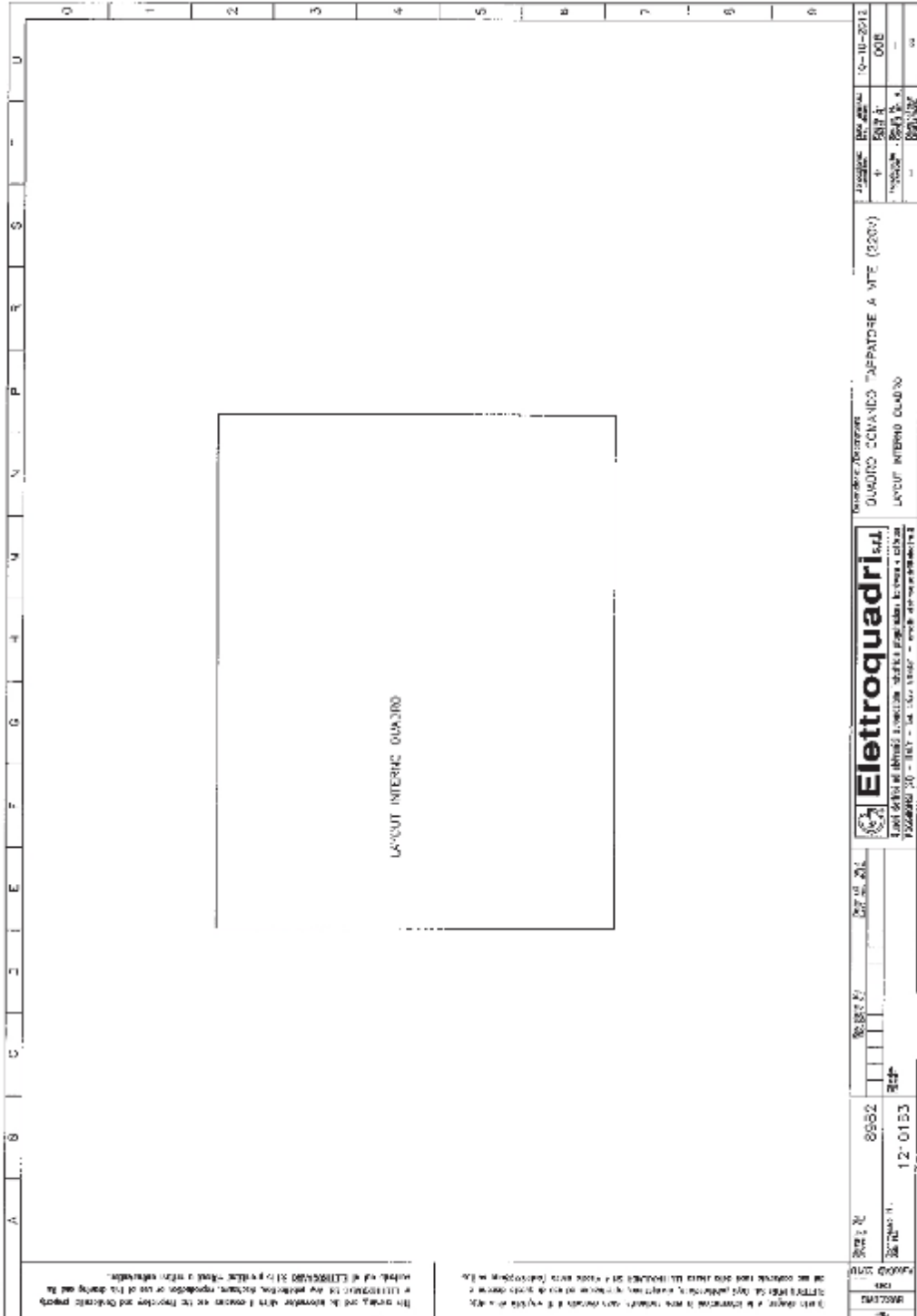
Kontakt
 Telefon +49 (0)71 43/8856-0
 Telefax +49 (0)71 43/25249
 E-Mail info@gwein.de
 Internet http://www.gwein.de

Kellerei- und Brennereibedarf
Kellereinrichtungen
ENOL® Hobby-Produkte
BUCHER Traubenverarbeitung
NETZSCH Mohnpumpen
Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
WIGOL Reinigungsmittel
CASTROL Schmierstoffe
Rohrleitungen und Armaturen
Herstellung, Beratung, Verkauf
Montage, Kundendienst

G.Wein

G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönnigheim



KG mit Sitz in Bönnigheim
RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
Persönlich haftende Gesellschafterin:
G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönnigheim
RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
UST-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
VR-Bank Stromberg-Neckar eG
BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
Kreissparkasse Ludwigsburg
BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LBG

Kontakt
Telefon +49 (0)71 43/8856-0
Telefax +49 (0)71 43/25249
E-Mail info@gwein.de
Internet http://www.gwein.de

Kellerei- und Brennereibedarf
 Kellereierichtungen
 ENOL® Hobby-Produkte
 BUCHER Traubenverarbeitung
 NETZSCH Mohnpumpen
 Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
 WIGOL Reinigungsmittel
 CASTROL Schmierstoffe
 Rohrleitungen und Armaturen
 Herstellung, Beratung, Verkauf
 Montage, Kundendienst



G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönningheim

SIGLA	MARCA	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
01	01	01	01	01
02	02	02	02	02
03	03	03	03	03
04	04	04	04	04
05	05	05	05	05
06	06	06	06	06
07	07	07	07	07
08	08	08	08	08
09	09	09	09	09
10	10	10	10	10
11	11	11	11	11
12	12	12	12	12
13	13	13	13	13
14	14	14	14	14
15	15	15	15	15
16	16	16	16	16
17	17	17	17	17
18	18	18	18	18
19	19	19	19	19
20	20	20	20	20
21	21	21	21	21
22	22	22	22	22
23	23	23	23	23
24	24	24	24	24
25	25	25	25	25
26	26	26	26	26
27	27	27	27	27
28	28	28	28	28
29	29	29	29	29
30	30	30	30	30
31	31	31	31	31
32	32	32	32	32
33	33	33	33	33
34	34	34	34	34
35	35	35	35	35
36	36	36	36	36
37	37	37	37	37
38	38	38	38	38
39	39	39	39	39
40	40	40	40	40

KG mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRA 300818-Stgt
 Persönlich haftende Gesellschafterin:
 G. Wein VerwaltungsGmbH mit Sitz in Bönningheim
 RG Heilbronn, HRB 300986-Stgt
 Geschäftsführer: Günther Wein, Michael Wein
 USt-IDNr.: DE 145003083 | Steuer-Nr.: 55094/11041

Banken
 VR-Bank Stromberg-Neckar eG
 BLZ 604 914 30 | Konto 459 522 027
 IBAN DE90 6049 1430 0459 5220 27 | SWIFT GENODES1VBB
 Kreissparkasse Ludwigsburg
 BLZ 604 500 50 | Konto 602 34 38
 IBAN DE98 6045 0050 0006 0234 38 | SWIFT SOLADES1LBB

Kontakt
 Telefon +49 (0)71 43/8856-0
 Telefax +49 (0)71 43/25249
 E-Mail info@gwein.de
 Internet http://www.gwein.de

Kellerei- und Brennereibedarf
 Kellereinrichtungen
 ENOL® Hobby-Produkte
 BUCHER Traubenverarbeitung
 NETZSCH Mohnpumpen
 Nilfisk-ALTO Hochdruckreiniger

SPEIDEL Edelstahlbehälter
 WIGOL Reinigungsmittel
 CASTROL Schmierstoffe
 Rohrleitungen und Armaturen
 Herstellung, Beratung, Verkauf
 Montage, Kundendienst



G. Wein GmbH + Co. · Meimsheimer Straße 10 · D-74357 Bönningheim

SIGLA	TPO	NUM. x SEZ. (mm ²)	LUNGHIEZZA (m)
CP1			
CP2			
CS1		2x0.50	
CS2		2x0.50	
CS3		2x0.50	
CS4		2x0.50	
CS5		2x0.50	

LISTA CAVI

Elettroquadranti
 Azienda specializzata in: servizi di manutenzione e assistenza tecnica, fornitura e installazione di contatori di energia elettrica.

Via...
 Tel. 027777777 - Fax 027777777

N. Cliente: 58822
 N. Documento: 210183



RICHTLINIE 2002/96/EG (RAEE): INFORMATIONEN FÜR DIE NUTZER

Das vorliegende Produkt entspricht der europäischen Richtlinie EU 2002/96/EG.

Das Symbol mit der durchgestrichenen Mülltonne auf dem Gerät zeigt an, dass das Produkt am Ende seiner Lebensdauer getrennt vom normalen Hausmüll entsorgt werden muss. Es muss an ein Mülltrennungszentrum für elektronische und elektrische Geräte oder an Unternehmen, von dem ähnliche Artikel gekauft werden, übergeben werden.

Der Benutzer ist für die Gerätesendung an eine geeignete Entsorgungsinfrastruktur am Ende seiner Lebensdauer verantwortlich.

Die richtige Mülltrennung für die Verwertung und das umweltgerechte Recycling von Geräten trägt zur Vermeidung von möglichen negativen Auswirkungen auf die Umwelt und die Gesundheit bei, und fördert die Wiederverwendung von Komponenten des Gerätes.

Für nähere Informationen über verfügbare Müllsammelsysteme kontaktieren Sie Ihr örtliches Recycling-Zentrum oder den Gerätehändler.