



System KUNZELMANN

# Betriebsanleitung

## Ersatzteilliste

### sicherheitstechnische Vorschriften

# Nietvorrichtung

## AAP 100 / 200 / 300

Peter Kunzelann  
Maschinen & Gerätebau GmbH  
Castellbergstrasse 1

D-79235 Vogtsburg - Achkarren

Tel: 07662 / 6998 Fax: 6061



### 1. Kurzbeschreibung:

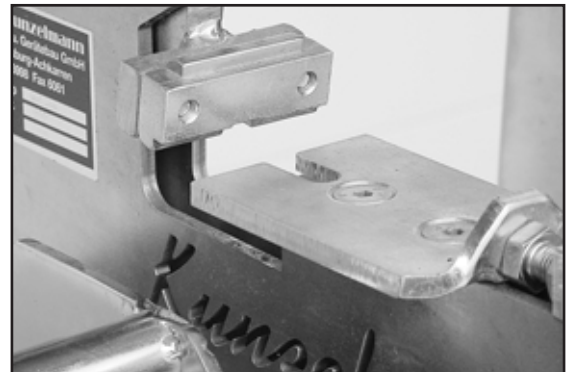
Die Ab- und Aufnietpresse dient zum ab und aufnieten aller handelsüblichen Messerklingen für Finger, Fingerlose, und Doppelmesserbalken - Schneidelemente. ( Mähmesser )

Wir bitten Sie diese Gebrauchsanweisung vor Inbetriebnahme der Maschine sorgfältig zu lesen. Anwendung und Handhabung einzelner Arbeitsvorgänge sind bildlich dargestellt und zusätzlich beschrieben. Diese Anleitung soll Ihnen die wichtigen Handgriffe zeigen und verhindern, daß Falschbedienung zu Unfällen führen kann.

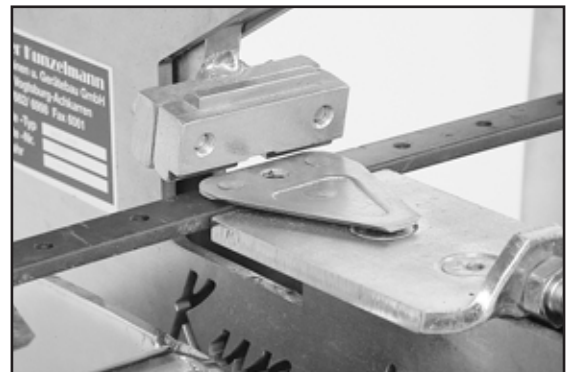
Der Hersteller kann bei Nichtbeachtung der Arbeitsfolge und deren wesentlichen Arbeitsvorgänge keine Haftung für Schäden irgendwelcher Art übernehmen. Rekressverpflichtungen sind ausgeschlossen und bedürfen besonderen Vereinbarungen.

Die sorgfältige Aufbewahrung dieser Anleitung sichert Ihnen, bzw. dem Anwender des Gerätes ein umfangreiches Nachschlagewerk zu. Bei Ersatzteilbestellungen können Sie die Ersatzteilnummer ( Kennziffer ) als Benennung der Teile bekanntgeben und die bildliche Darstellung als Montagehilfe betrachten.

1.  
Öffnen zum  
Einlegen des  
Messers



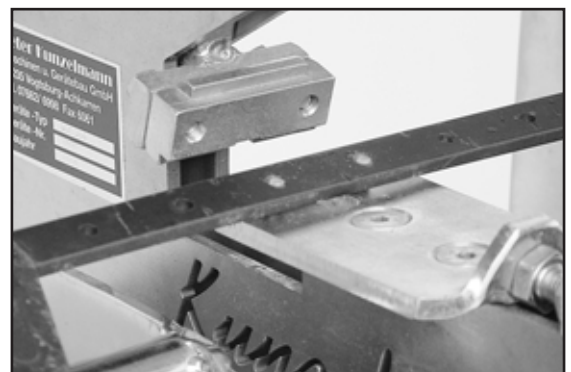
1.  
Einlegen des  
Messers



2.  
Einlegen des  
Messers  
Messerklinge



3.  
Abgescherte  
Niete





### Anmerkung:

Die in dieser Liste enthaltenen Abbildungen, Beschreibungen und Daten sind begrenzt auf wichtige Details, sind nur teilweise verbindlich. Die Firma Peter Kunzelmann Maschinen und Gerätebau GmbH behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne Ankündigung Änderungen im Sinne der technischen Weiterentwicklung vorzunehmen

## 2. Sicherheitsbestimmungen.

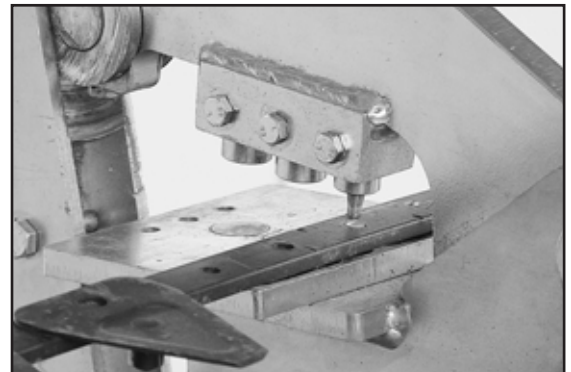
Der Betrieb jedes Gerätes welches bewegliche Teile besitzt, bringt Gefahren mit sich. Deshalb müssen Sie folgende Sicherheitstechnischen Bestimmungen beachten:

1. **Niemals Schutzvorrichtungen entfernen**
2. **Niemals in bewegende Teile greifen**
3. **Reparaturen nur von Fachmann ausführen lassen**
4. **Nicht in Niet- und Abnietpositionen greifen**

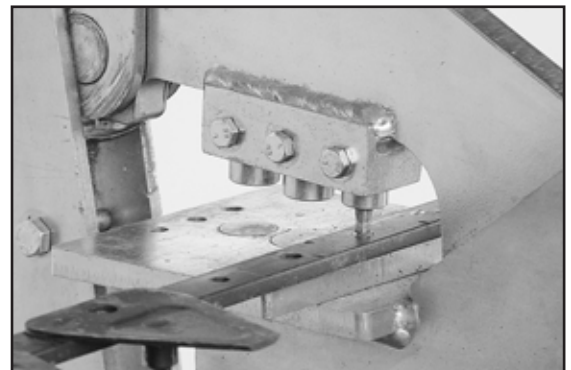
## 3. Vorbeugen von Unfällen

Die meisten Unfälle, die während des Gebrauchs, der Wartung und des Transportes entstehen, werden durch die Nichtbeachtung der einfachsten Grundregeln hervorgerufen. Deshalb ist es wichtig, daß alle Personen, welche mit dem Gebrauch der Maschine zu tun haben, die folgenden Regeln zur Kenntnis nehmen und auch beachten.

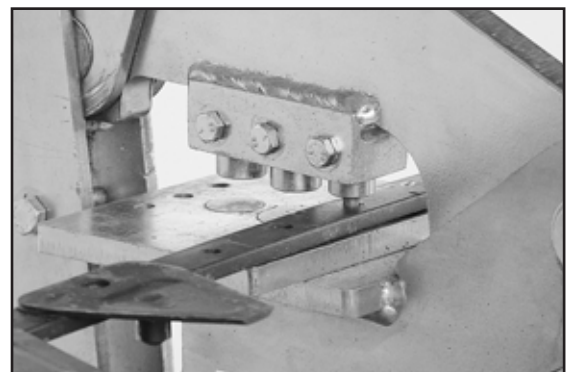
4.  
Ausrichtvorgang



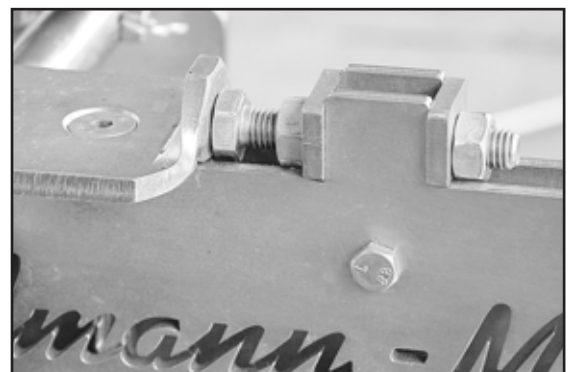
4.  
Ausrichtvorgang



4.  
Ausrichtvorgang  
- passend



5.  
Stellschraube





1. **Vor allen Handlungen muß die Maschine auf einem festen Untergrund oder Werkbank aufgeschraubt und fest verbunden werden.**
2. **Die Mithilfe (Halten des Messers) während des Abnietvorganges von einer Person, darf nur unter sorgfältiger Einweisung und mit Handschuh erfolgen. (Schnittgefahr)**
3. **Beim Abnieten muß verstärkt darauf geachtet werden, daß das wegspringen von Metallteilen (Nietenteile, Messerklingen) nicht an den Körper, Kopf und Hände anschlagen können. (Schutzbrille und Schutzkleidung tragen)**
4. **Nicht mit dem Kopf zu nahe an die Abscherklinge (Abscherbereich ) hin beugen.**
5. **Keine Finger zwischen die Messerklingen und Abscherklingen halten.**
6. **Handbetätigung zum Abschervorgang mit Gefühl und gewissen Sicherheitsabstand ausführen. Einstellung der Abscherklinge beachten.**
7. **Es dürfen keine Kinder und unbeteiligte Personen sich im Nietbereich aufhalten.**
8. **Keine unqualifizierten Handhabungen durchführen.**

7.  
Einstellung der  
Gegenplatte



8.  
Einstellung  
Abscherklinge  
Hier auf  
Parallelität  
achten,  
Abscherklinge  
darf nicht an  
Messerrücken  
anstehen.



10.  
Montage



11.  
Montage





#### 4. Abscheren der verschlissenen Messerklingen

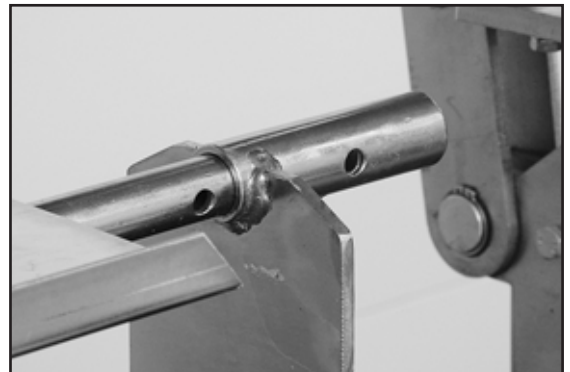
Mähmesser zwischen die Abscherklinge und Gegenplatte einführen. Dazu muß mit dem Handhebel die Öffnung der Position ( Bild 1 + 2 ) soweit geöffnet werden, daß der Messerrücken parallel an die Gegenplatte geführt werden kann.

Mit der Abwärtsbewegung des Betätigungsgestänges (Handhebel) kann die Messerklinge abgeschert werden. Zum Abscheren dieser Messerklingen müssen Kräfte zwischen 20 - 50 kp aufgewendet werden. Es ist darauf zu achten, daß die Einstellung der Gegenplatte soweit als möglich angepasst wird, daß der beste Zug - Druckpunkt erreicht wird. (Bild 6 + 7 Idealneigung ).

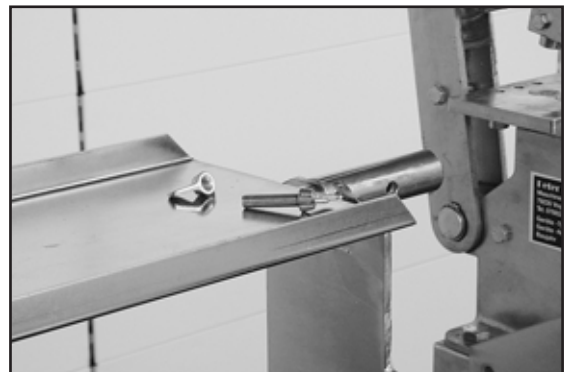
Die Einstellung der Abscherklinge (Bild 8) zur Gegenplatte muß so erfolgen, daß ein gleitender Übergang der Abscherklinge über den Messerrücken möglich ist. (Bild 1+2)

Auswahl und auswechseln der Abscherklinge ist abhängig von der abzuscherenden Messerklinge. Typ und Ausführung der Messerklingen beachten. (Bild 8 + 9 siehe Ersatzteilliste).

12.  
Montage



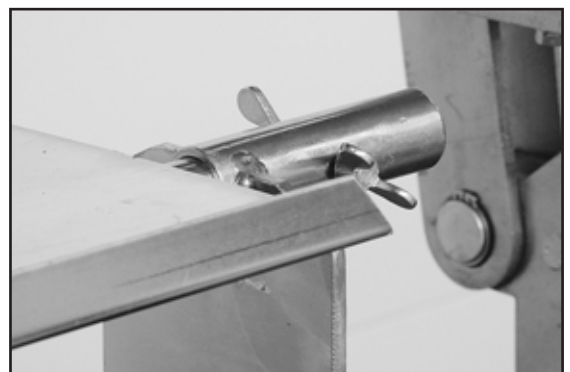
13.  
Schrauben mit  
Befestigungs-  
bolzen



13.



14





Nach dem Abschervvorgang (Bild 3) kann das Messer von Hand auf die Aufnietebene umgelegt werden um die abgescherten Nietenstücke aus dem Messerrücken auszudrücken (Bild 4 + 5).

Zur besseren Auflage der Messer und zur körperlichen Entlastung werden die Mähmesser auf die seitlichen Ablagen aufgelegt. Es ist dadurch gewährleistet, daß die Mähmesser während des Ab- und Aufnietvorganges sauber aufliegen können.

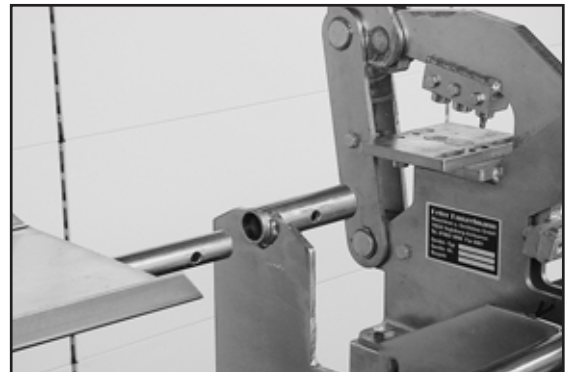
(Bild 10 + 11 + 12 + Ersatzteilliste 24)

Die dazu erforderlichen Abstützungen (Ersatzteilliste 55) können je nach Bedarf so eingestellt werden, daß Bodenunebenheiten ausgeglichen und die Messer für den Ab- und Aufnietbereich gut und sicher aufliegen können (auf waagrechte Position achten).

### 5. Aufnieten der neuen Messerklingen

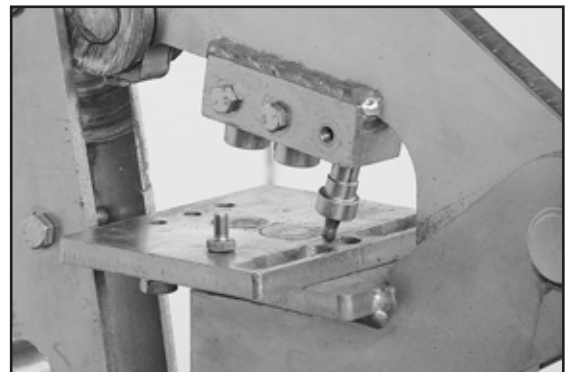
Zum Aufnieten der bereits abgescherten Klingen oder neuen Klingen muß darauf geachtet werden, daß die Mähmesser gut und sicher auf den Auflagen seitlich aufliegen können. (Bild 10 + 11 + 12)

14.



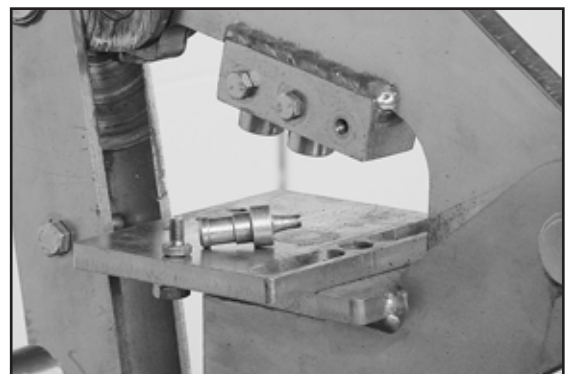
15

Lösen des Ausdrückbolzen



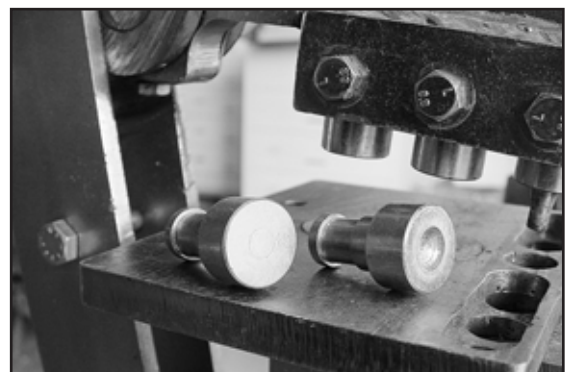
15

Auswechseln des Ausdrückbolzen



16.

Verschiedene  
Einsätze  
- Rundkopf  
- Flachnieten-kopf





Die Auflagen sind an der Innenseite mit einer Vorrichtung so konstruiert, daß ein umstecken von Ab- und Aufnietebene problemlos möglich ist. (Bild 13 + 14). Zur Befestigung und Sicherheit müssen die Auflagen mit den vorgesehenen Schrauben in den Bohrungen gesichert und befestigt werden. (Siehe auch Ersatzteilliste)

Für den Nietvorgang muß im Vorfeld geprüft werden, welche Nietstärke und welchen Nietenkopfmacher dazu erforderlich ist. Die Nietenkopfmacher und den Ausdrückbolzen kann beliebig, auch bei Beschädigung leicht und zugänglich ausgewechselt werden (Bild 15 + 16 + Ersatzteilliste).

Der Nietkopf ist beliebig zu gestalten und ist nur abhängig davon, welche Kopfform gewünscht wird. (Bild 17 + 18 und die Angaben vom Hersteller) . Zum eigentlichen Nietvorgang wird das Messer in der Aufnietebene eingelegt. Die vorbereiteten Klingen mit den passenden Nieten und der Messerrücken werden in den Nietbereich soweit eingeführt, daß der Nietenkopfmacher mittig auf der Niete sitzt. Die Länge der Niete ist so abzustimmen, daß ein Überstehen von 3 - 5 mm zu einem qualifizierten Rund oder Flachkopf gepresst kann. (Bild 17 + 18 + 19 + 20) Das Nietziehen ( Zusammenpressen der Nieten ) erfolgt durch Herunterziehen des Betätigungshebels (Bild 21)

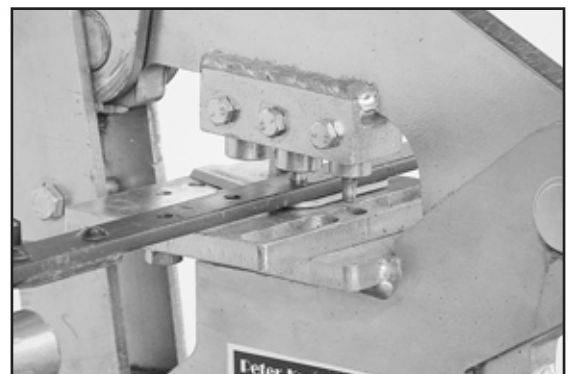
17.  
Flachnietenkopf



18.  
Rundnietenkopf



19.  
Pressvorgang  
- eingelegte Niete



20.  
Pressvorgang  
- Hebel der Presse  
betätigen  
(niederdrücken)





Nachdem diese Arbeitsvorgänge abgelaufen sind kann eine Prüfung auf festen Sitz der Niete und Messerklingen erfolgen. Sitz und Nietpressung hängen immer von der Anwendung und der qualifizierten Vorgehensweise ab.

Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung für den Sitz und die Dauerhaftigkeit einzelner Niete und deren Nietvorgänge.

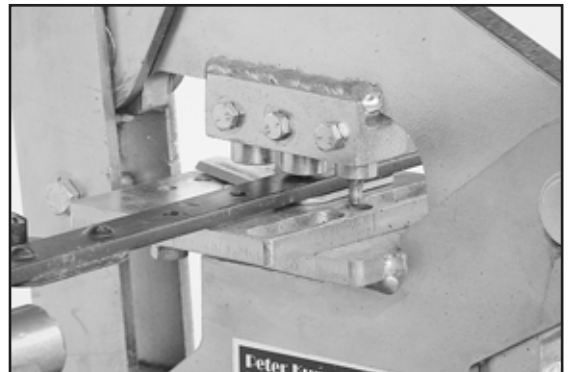
Sichergestellt ist, daß wenn die Nietvorgänge vorschriftsmäßig und mit handwerklichem Geschick ausgeführt werden, eine ausreichende Haltbarkeit der Nietung gewährt werden kann.

### 6. Werkbank und Lagerfachbehälter.

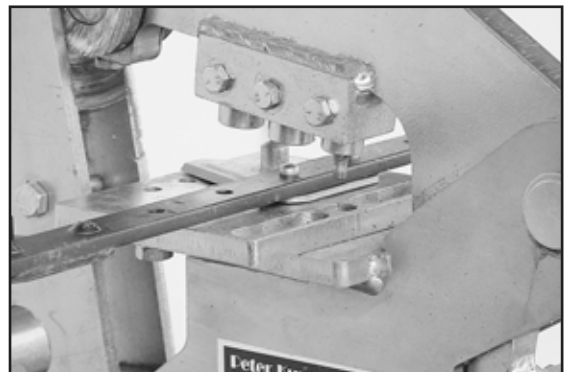
Zur qualifizierten Anwendung gehört auch die zuverlässige Einsatzbereitschaft mit der notwendigen Voratshaltung und angenehmes H%ondling. (Bild 22 + 23 + 24 + 25) Die Eigens für diesen Verwendungszweck hergestellte Stahl - Werkbank (Nietstation) ist zweckmäßig konspiirt.

Diese Stahlwerkbank hat den Vorteil, daß alles was zur reibungslosen Abwicklung und Ausführung der sorgfältigen und qualifizierten Nietvorgänge erforderlich ist, Vorbildlich gelagert und bedient werden kann. Sie ist transportfähig und überall einsetzbar. Die Lagerfachbehälter sind aus einem Baukastensystem zusammengestellt und individuell einzurichten. Die Werkbank ist Rundum ein hervorragender Helfer und wurde zur Nietstation benannt.

21.  
Pressvorgang



21  
fertige Niete  
(Hebel lösen)



21.  
Hebel in offener  
Stellung



22  
Werkzeug- und  
Materialschublade







### 7. Garantie

Für die Geräte aus unserer Produktion übernehmen wir eine Garantie auf 12 Monate ab Herstellungsdatum. Der Garantieanspruch verfällt, wenn der Anwender - Verbraucher

1. Änderungen an der Originalstruktur des Gerätes vorgenommen hat.
2. Bedienungsfehler nachgewiesen werden können.
3. Überschreitung der zulässigen Leistungsgrenzen
4. Unsachgemäßer Einsatz der Gerätes und
5. Nichtbeachtung dieser Anleitung

### Kennzeichnung

Jede Maschine trägt ein Typenschild mit folgenden Daten:

**Hersteller:** Peter Kunzelmann  
Maschinen u. Gerätebau GmbH  
D- 79235 Vogtsburg Achkarren  
Tel. 07662 / 6998 Fax. 6061

**Maschinen Nr.** ab 1000

**Typenbezeichnung** wie beschrieben

**Herstellungsjahr** und Herstellungstag  
nach internem Schlüssel

### 9. EG - Konformitätserklärung im Sinne der EG - Maschinenrichtlinie 89 / 392 / EWG - Anhang II A

Angewandte nationale Normen / technische Spezifikationen: LBG 3.1

Achkarren, den 01. Januar 2001  
Maschinen und Gerätebau GmbH  
Peter Kunzelmann

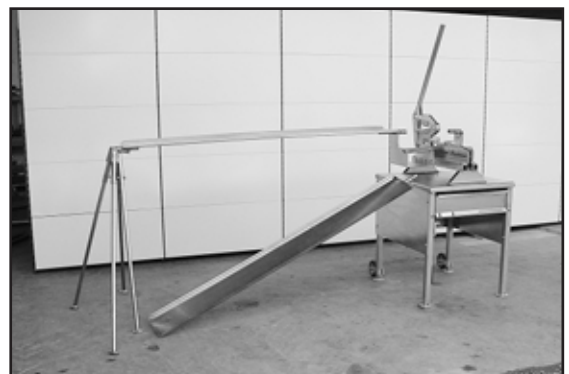
23.  
Nietpresse



24.  
Nietpresse mit  
Aufleger

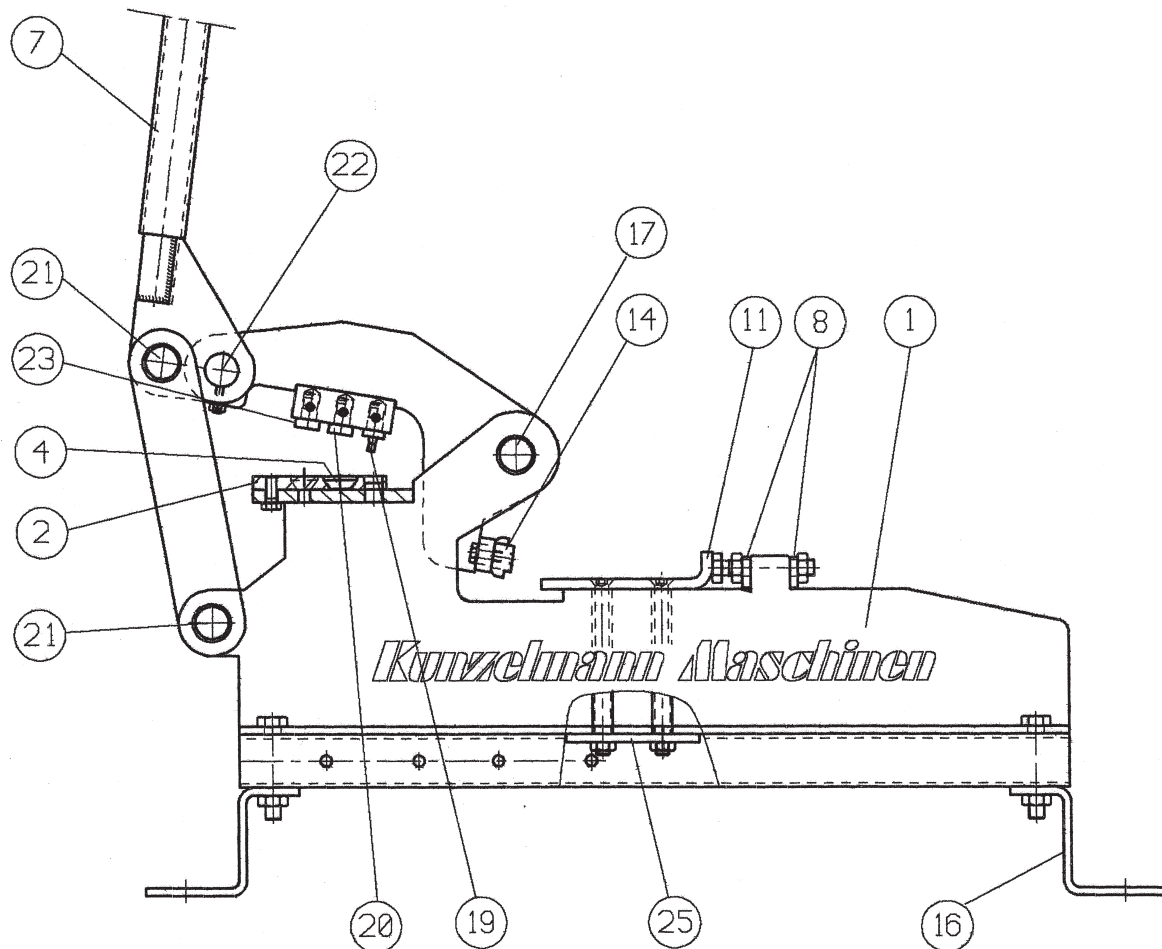


25.  
Nietpresse mit  
erweitertem  
Aufleger



25.  
Einfacher  
Transport auf  
Rollen





### Ersatzteilliste

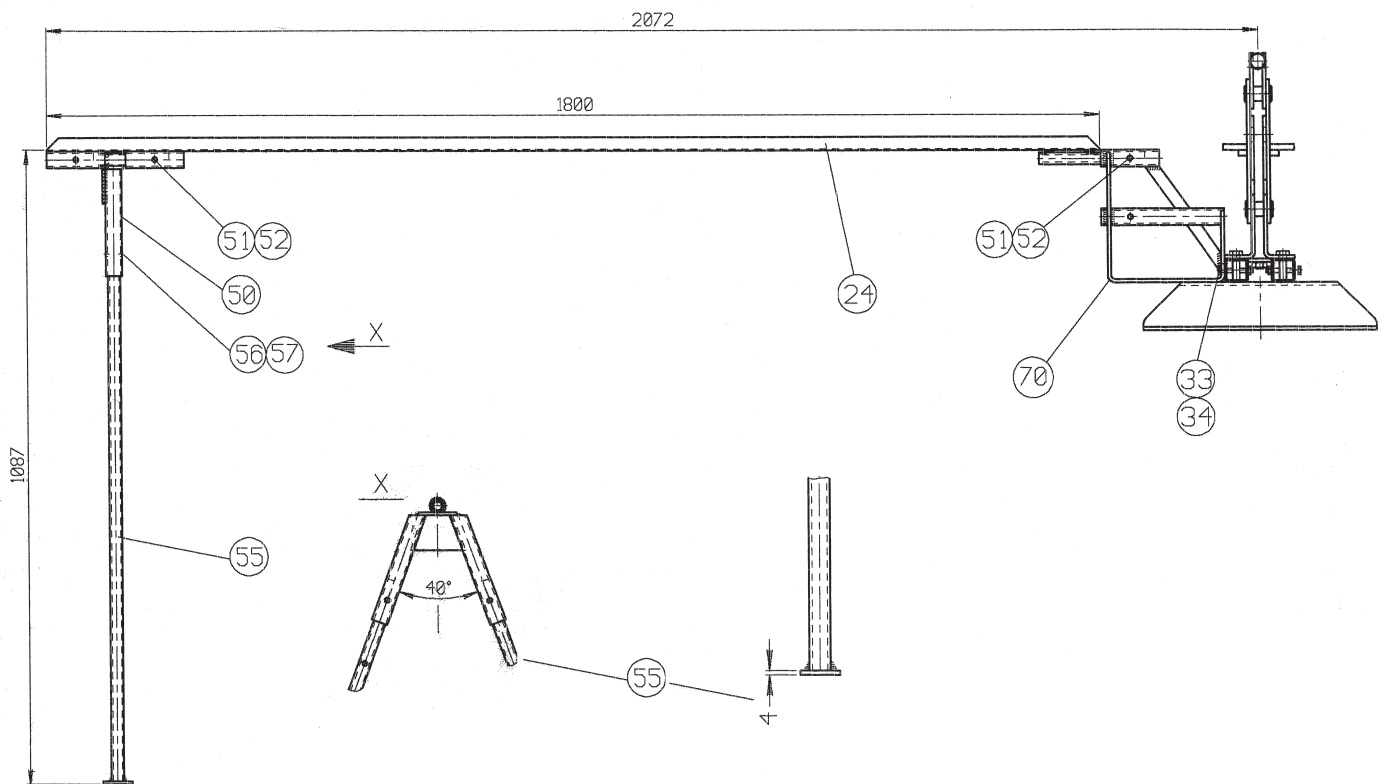
Pos.	Benennung	Nr.
1	Rahmen	5.010.00.15103
2	Nietplatte	5.010.00.15095
4	Druckstück	5.010.00.15065
7	Verlängerung	5.010.00.15001
8	Unterlage	5.010.00.15056
11	Anschlag	5.010.00.15070
14	Abscherklinge	5.010.00.15161
16	Konsole	5.010.00.15061
17	Gelenkbolzen, kurz	5.010.00.15048
19	Ausdrückbolzen	5.010.00.15053
20	Nietbolzen 6 mm	5.010.00.15102
21	Gelenkbolzen, lang	5.010.00.15047
22	Bolzen	5.010.00.15049
23	Flachbietbolzen	5.010.00.15068
25	Gegenplatte	5.010.00.15090

# Betriebsanleitung

Nietvorrichtung AAP / 100 / 200 / 300

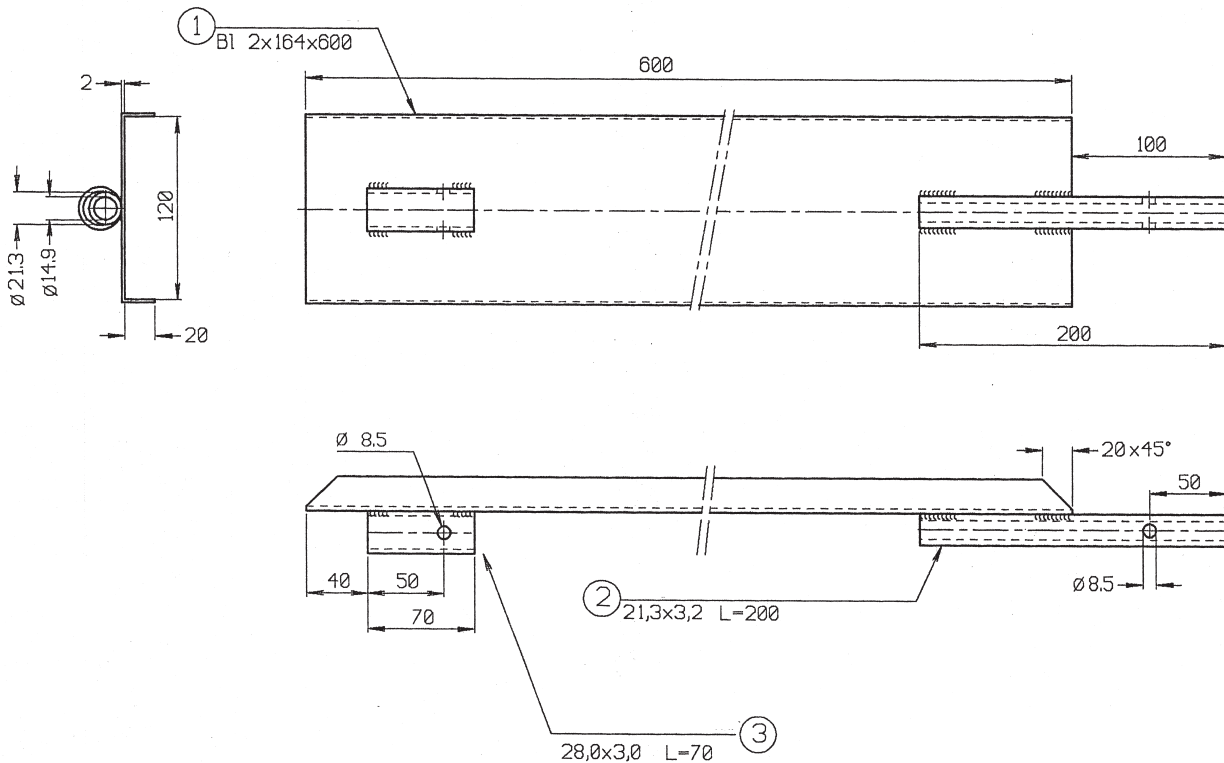


## System KUNZELMANN



### Ersatzteilliste

Pos.	Benennung	Nr. / DIN
24	Verlängerung, L=1800	5.010.00.15254
33	Sechskantschraube M8x55	DIN 933
34	Mutter M8	DIN 934
50	Aufnahme der Stütze	5.010.00.15265
51	Sechskantschraube M8x30	DIN 933
52	Mutter M8	DIN 934
55	Stütze der Verlängerung	5.010.00.15256
56	Sechskantschraube M8x30	DIN 933
57	Mutter M8	DIN 934



### Ersatzteilliste

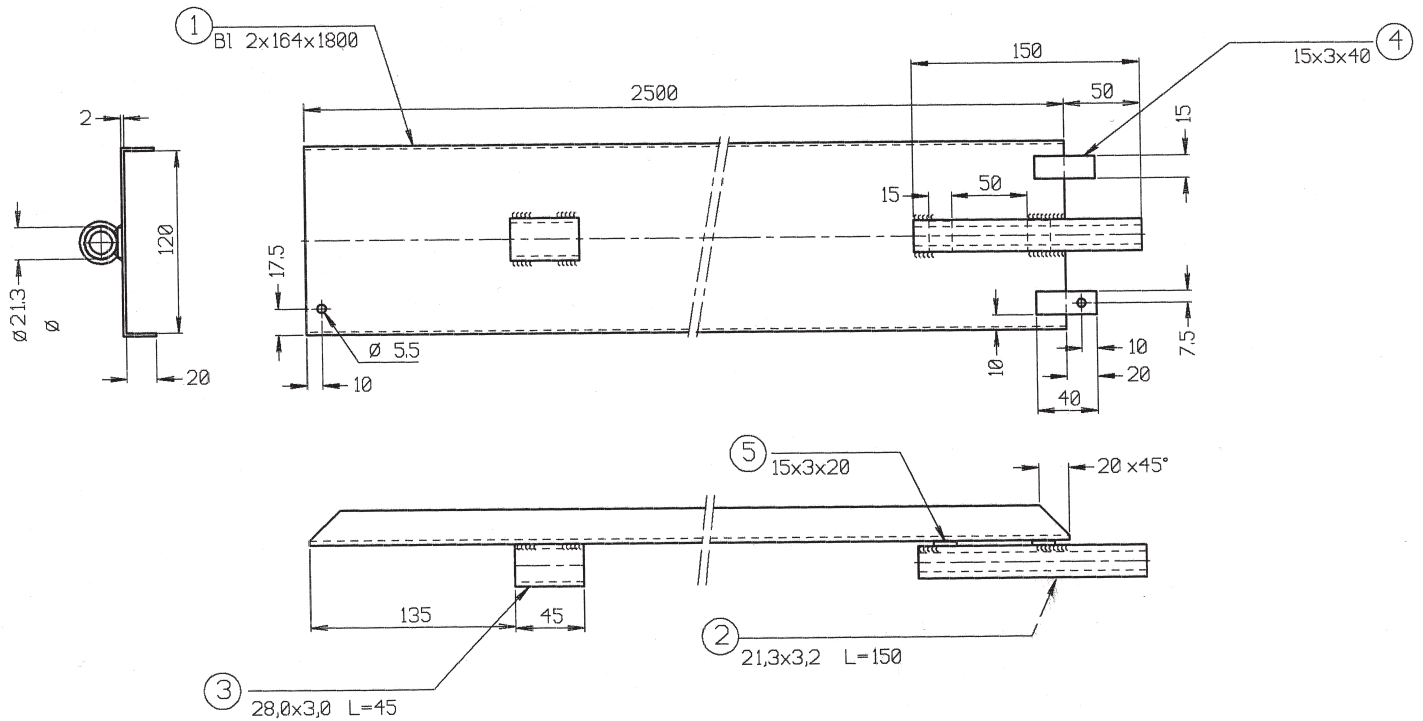
Pos.	Benennung	Nr. / DIN
1	Rahmen links/rechts	5.010.00.15103
2	Nietplatte	5.010.00.15095
3	Anschweiß-Grundplatte	5.010.00.15071

# Betriebsanleitung

Nietvorrichtung AAP / 100 / 200 / 300



## System KUNZELMANN



# Betriebsanleitung

Nietvorrichtung AAP / 100 / 200 / 300



## System KUNZELMANN

Zusatz-Kombination für  
Doppelmesser + Sägeketten

Unser Vertragspartner für Verkauf und Service:

**KUNZELMANN**

MASCHINEN & GERÄTEBAU GMBH

AGRO-SERVICE

LANDMASCHINEN FACHBETRIEB

UMWELTECHNIK · MASCHINEN ZUR  
ÖKOLOGISCHEN LANDSCHAFTSPFLEGE

Peter Kunzelmann  
Maschinen &  
Gerätebau GmbH  
Castellbergstraße 1  
79235 Vogtsburg  
Ortsteil Achkarren

Telefon (0 76 62) 69 98  
Telefax (0 76 62) 60 61

03/03/2001