

Maschinen für die Heißprägetechnik

GIERLICH

Gebr. Gierlich KG Maschinenbau 5300 Bonn 1

Kutz - Benelux

GEBR. GIERLICH KG
M A S C H I N E N B A U
JUSTUS-VON-LIEBIG-STR. 3
D - 5 3 0 0 B O N N 1
TELEFON 02 28 / 66 14 78
TELEFAX 02 28 / 66 58 68
TELEX 8 869 362 ggkg d

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unser Zeichen

Tag 10.05.1988

GIERLICH-Heißprägepressen
Masch.-Nr.: 8118

Sehr geehrte Damen und Herren,

beigefügt überreichen wir Ihnen die unten aufgeführten Unterlagen
für die o.a. Maschine:

Bedienungsanleitung
Wartungsvorschriften
Schaltpläne (Elektro / Pneumatik)
Ersatzteillisten

Für eine kurze Empfangsbestätigung wären wir Ihnen dankbar.

Mit freundlichen Grüßen

Gebr. Gierlich KG
Maschinenbau

Anlagen

Gebr. Gierlich KG
Maschinenbau

D-5300 BONN 1, Justus-von-Liebig-Str. 3
Tele.: (0228) 66 14 78
Telefax: (0228) 66 58 68
Telex: 8 869 362 ggkg d

(0786)

Bedienungsanleitung - GIERLICH-Heißprägepresse Modell P-4000
=====

Nach Eintreffen der Sendung bitten wir Sie, diese sofort auf äußere Beschädigung hin zu überprüfen und - falls notwendig - vom Spediteur eine Bestandsaufnahme zu fordern.

Um eventuelle, versteckte Transportschäden feststellen zu können, müssen Sie die Presse nach Lösen der M6-Schrauben, mit denen die Maschine am Boden der Verpackung befestigt ist, auf Funktionstüchtigkeit hin prüfen.

Alle mitgelieferten Zubehörteile (falls bestellt) sollten ebenfalls zur Probe an die Presse angepaßt bzw. ausprobiert werden.

Elektroanschluß: - Schukostecker

Die Standard-Maschinenausführung ist für 220 V, 50 Hz ausgelegt. Vergleichen Sie bitte vor dem Anschließen der Presse die Angaben auf dem Typenschild mit der Ihnen zur Verfügung stehenden Spannung.

Schalten Sie mit dem STATOTHERM die Heizung ein. Die Vorgehensweise entnehmen Sie bitte der separat beiliegenden 'Bedienungsanweisung für Statotherme.'

Höhenverstellung:

Die Einsatzhöhe sowie die Druckeinstellung wird mit der im Pressenunterteil eingebauten Spindel eingestellt.

Hierzu muß der Klemmhebel, mit dem die Spindel arretiert ist, gelöst werden. Durch Drehen der Spindelmutter fährt die Spindel aus oder ein.

ACHTUNG !! Nach jeder Verstellung der Spindel den Klemmhebel unbedingt wieder ----- fest anziehen !

Inbetriebnahme der Presse:

Zunächst die Werkstückaufnahme (wenn erforderlich auch Unterwerkzeuge) auf dem Auflage- bzw. Schiebetisch befestigen.

Nun muß der Prägestempel (Klischée) auf der Anhängelplatte entweder mit einem passenden Klebematerial (SCOTCH-Welding-Band o.ä.) angeklebt oder unter Verwendung eines angemessenen Schließrahmens mit Schrauben angebracht werden.

Beim Einrichten sollte die Spindel in der untersten Stellung stehen.

=====
noch: Inbetriebnahme der Presse

Mit dem Betätigungshebel wird der Prägekopf in die Prägestellung gedrückt. Zum Einrichten der Presse wird die Spindel so weit nach oben verstellt, bis sich die Prägung im Prägeteil einwandfrei abzeichnet.

Automatischer Folienvorschub: (Beachten Sie bitte die beigegefügte Skizze)

Die Prägefolie wird zwischen beiden Folienscheiben links am Pressenoberteil eingespannt, wobei die Innenkonusse der Folienscheiben die unterschiedlichen Innendurchmesser der Folienrollen ausgleichen. (Beachten Sie bitte die beigegefügte Skizze).

Die Folienumlenkstangen müssen in der Höhe so eingestellt werden, daß die Prägefolie ca. 5 mm über dem Prägeteil verläuft.

Beachten Sie bitte, daß die rechte Umlenkstange etwas höher als die linke eingestellt wird. Dadurch wird ein Abschälereffekt beim Lösen der Prägefolie vom Prägeteil erreicht.

Führen Sie die Prägefolie nun jeweils von vorne um die ALU-Walze herum, damit ein möglichst großer Umschlingungsgrad erreicht wird. Heben Sie die Gummi-Andruckwalze an, und führen Sie die Prägefolien zwischen den beiden Walzen hindurch.

Die benötigte Vorschublänge wird an der rechten Seite des Folienvorschubes mit der Stellschraube eingestellt.

Falls Sie die Vorschublänge verändern möchten, muß die Stellschraube entsprechend nach oben bzw. nach unten verstellt und dann gekontert werden.

Handbetätigter Folienvorschub:

Aufspannen der Prägefolie wie oben beschrieben.

Die Aufwickelachse ist mit einem Sterngriff versehen, mit dem die Achse gedreht und somit die Folie transportiert wird.

Eine Aufwickelvorrichtung für verbrauchte Prägefolie ist nicht vorhanden.

Aufwickelvorrichtung für verbrauchte Prägefolien:

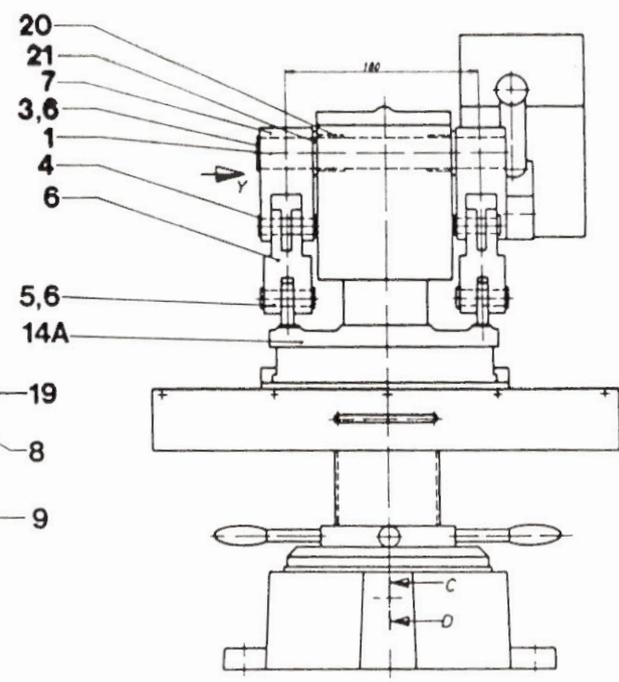
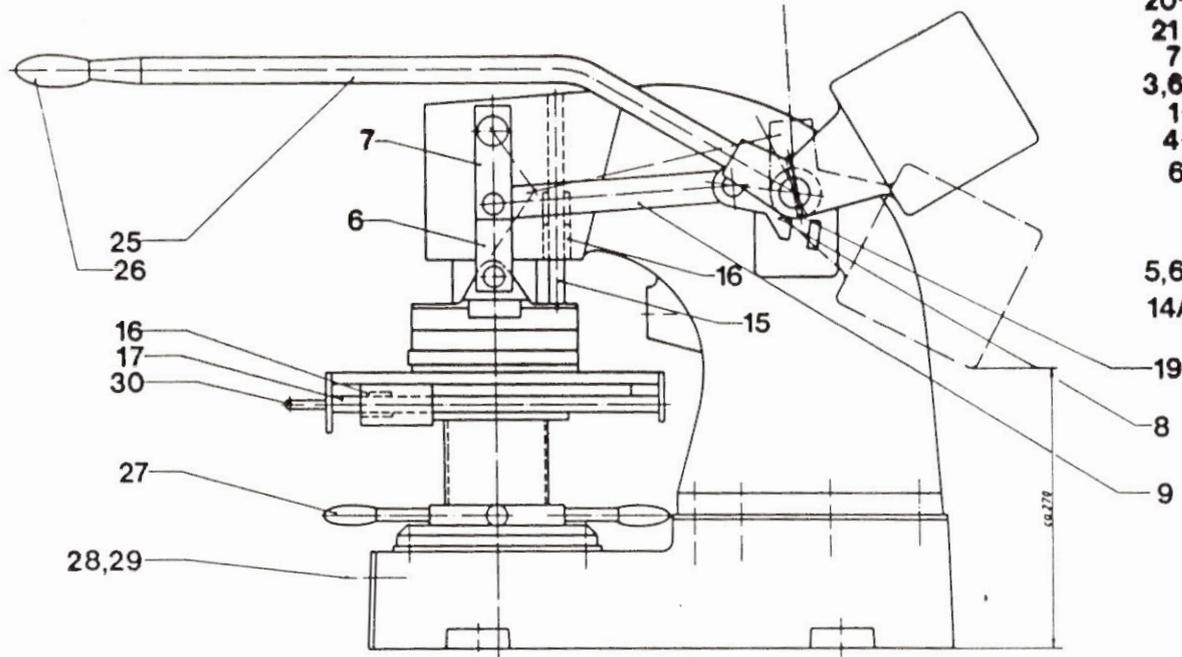
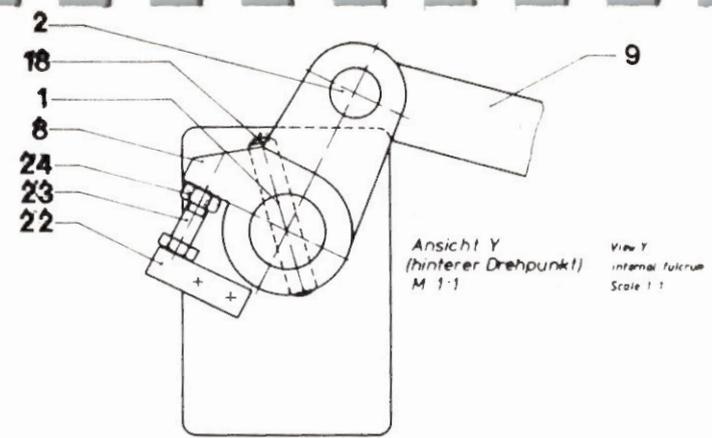
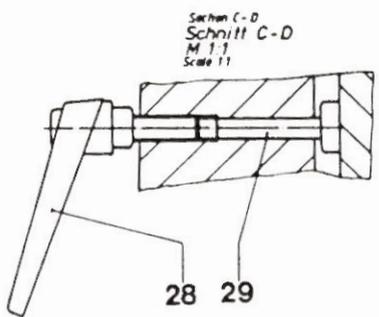
Die Aufwickelachse ist justierbar. Achten Sie bitte darauf, daß der Riemen immer einen l e i c h t e n Schlupf hat, damit ein Ausgleich für die sich aufwickelnde Prägefolie gegeben ist.

Die Prägefolie wird um die Aufwickelachse gelegt und leicht vorgespannt.

Schmierung:

1. Stempelführung mit leichtem, harzfreiem Öl warten.
2. Achsenlagerung links und rechts mit leichtem, harzfreiem Öl schmieren.
3. Spindelmutter 'Höhenverstellung' ebenfalls mit leichtem, harzfreiem Öl schmieren.

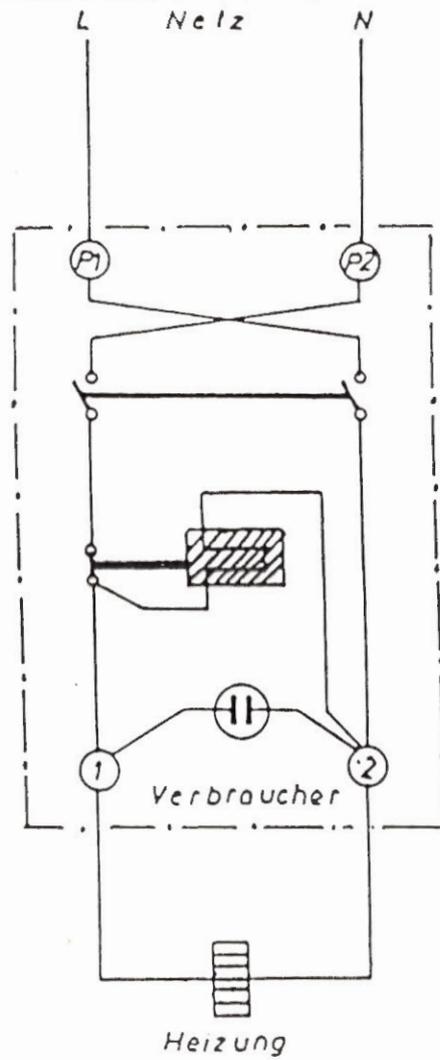
Pos. 1 und 2 bei Dauergebrauch ca. alle 3 Tage schmieren.



Marking stroke = 25 mm
Prägehub = 25 mm
Tischverstellung = 50 mm
Table adjustment = 50 mm

1:1		1:2,5	
17 32	22 7	36	
P 4000		Ersatzteile Spare parts	
Gebr. Gierlich KG		110400-002 001	
5300 Bonn			

Schnappschalter



Hauptschalter

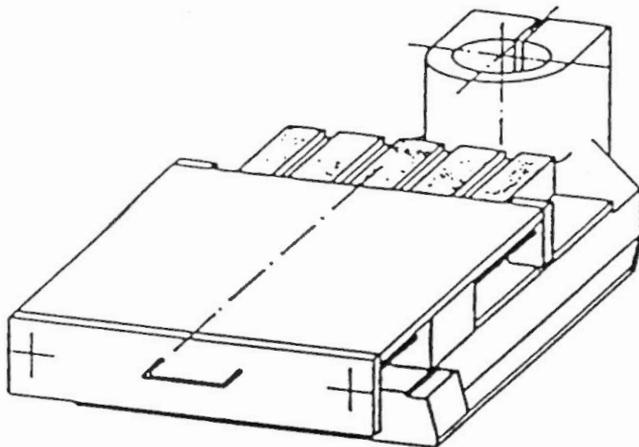
Bimetall

Glimmlampe

Heizung

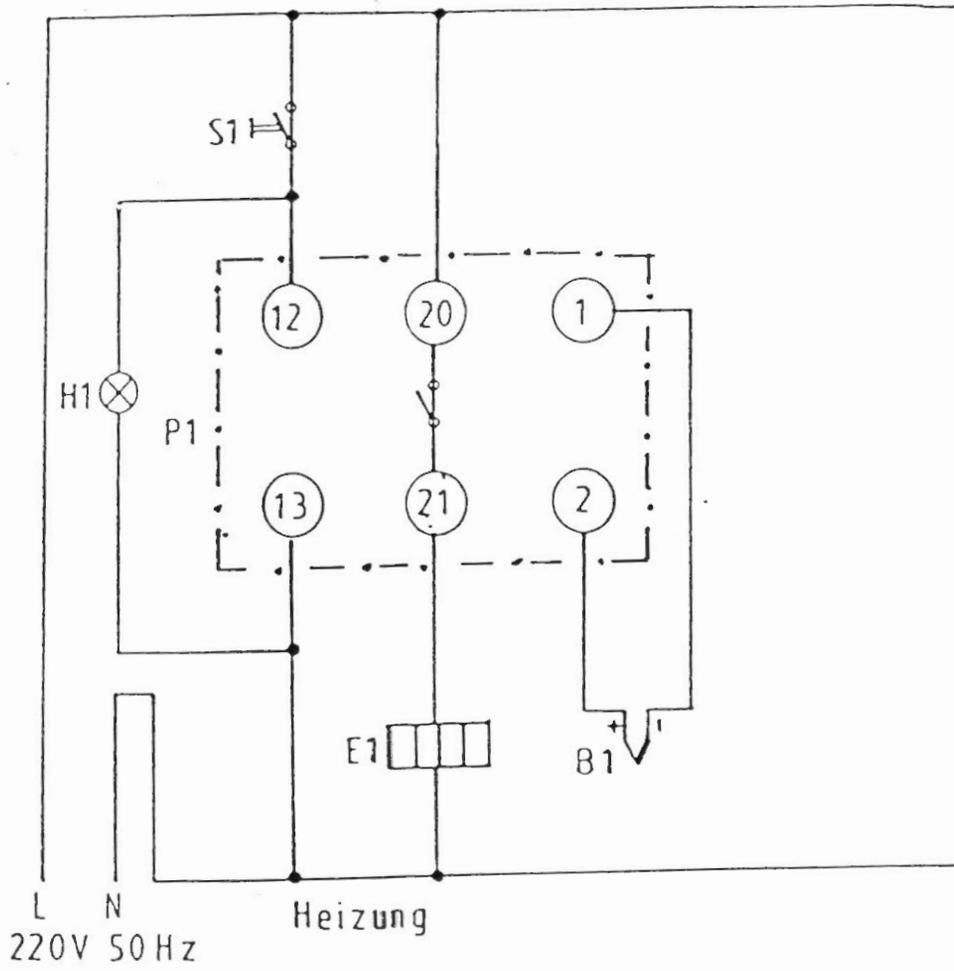
Schaltplan Nr. Hzg. 031077
Gez. Karbach

Schmierplan für Schiebetische



Schmierung der Laufflächen des Schiebetisches:
Bei Bedarf mit leichtem harzfreiem Öl.

Gelegentlich muß die Lauffläche mit geeigneten Lösungsmitteln o. ä. von Ölrückständen befreit werden.



		Maßstab	
1984	Datum	Name	Schaltplan Nr. Hzg. 141184
Bearb	10.10.	Karl	
Gepr			
Nam			
Zust	Änderung		Blatt

Gebr. Gierlich KG
Maschinenbau

D-5300 BONN 1, Justus-von-Liebig-Str. 3
Tele.: (0228) 66 14 78
Telefax: (0228) 66 58 68
Telex: 8 869 362 ggkg d

(0786)

Ersatzteilliste - Modell P-4000

=====
Pos. Stück Material

1	1	Welle - ϕ 30 x 307 mm	4/0400-002 032
2	2	Bolzen - ϕ 16 x 50 mm	4/0400-002 010
3	2	Bolzen - ϕ 43/68 (ϕ 60 x 73,5)	4/0400-002 012
4	2	Bolzen - ϕ 16 x 46 j 5	4/0400-002 010
5	2	Bolzen - ϕ 16 x 26 mm	4/0400-002 010
6	6	Scheiben ϕ 6,5 x 25 x 2 mm	
7			
8	2	Hebel, komplett	3/0412-002 004
9	2	Druckstangen, komplett	4/0400-002 008
10	2	Hebel, komplett	4/0400-002 007
11	2	Hebel, komplett	4/0400-002 006
12			
13			
14			
15	1	Führungsbolzen ϕ 16 x 160 mm	4/0400-002 030
16	2	Kugelhülsen	KH 16/30
17	2	Führungsstangen ϕ 16 x 223 mm	4/0400-002 017
18	2	Kegelstifte 10 x 60 mm	DIN 1
19	1	Kegelstift 10 x 100 mm	DIN 1
20	2	Buchsen MB 3030 DU	
21	2	Scheiben	4/0400-002 033
22	2	Anschläge	4/0400-002 024
23	2	Stellschrauben M8 x 40	
24	2	Muttern M8	
25	1	Hebel	3/0400-002 016
26	1	Ballengriff 10/70	
27	4	Ballengriffe 10	
28	1	Klemmhebel GN 100/1025	
29	1	Druckstück	4/0400-002 019
30	1	Bügelgriff 100 M4	

Gebr. Gierlich KG
Maschinenbau

D-5300 BONN 1, Justus-von-Liebig-Str. 3
Tele.: (0228) 66 14 78
Telefax: (0228) 66 58 68
Telex: 8 869 362 gkg d
(0188)

Ersatzteilliste - P-4000, Heizkopf 'A' - 160 x 240 mm
und Heizkopf 'B' - 210 x 320 mm

=====

Fabrikat	Stück	Material
Gierlich	1	Auflagetisch (), Tiefe 315 mm, Breite 450 mm
Gierlich	4	Kugelhülsen KH 1630
Gierlich	2	Spezialwellen, 16 mm ϕ - Länge: 325 mm, o. Gewinde
		<u>Führungssäule - Heizkopf</u>
Gierlich	1	Stempelbolzen, 80 mm ϕ
Gierlich	1	Spezialwelle, 16 mm ϕ - 130 mm lang
Gierlich	2	Kugelhülsen KH 1630
		<u>automatischer Folienvorschub (HK 'A' und 'B')</u>
Gierlich	1	ALU-Transportwalze, 80 mm ϕ , 220 mm lang
Gierlich	1	Gummiandruckwalze, 32 mm ϕ , 210 mm lang
Gierlich	1	Lagerbock mit Freilauf HF 1216 und Trockenlager MB 1210 DU
Gierlich	1	Spezialwelle 12 mm ϕ , 322 mm lang
Gierlich	1	Kupplungsgehäuse (ALU) mit Freilauf HFL 1226
Gierlich	1	Spiralflachfeder
Gierlich	1	Trevira-Seil, 6 mm ϕ , ca. 100 cm lang
Gierlich	4	Seil-Führungsrollen mit Trockenlager MB 1010 DU
Gierlich	2	Trockenlager MB 1815 DU (Transporthebel)
Gierlich	2	Umlenkarme 18 x 10 x 120 mm mit Kleinmeinrichtung
Gierlich	2	Umlenkrollen ϕ 20 x 210 mm
Gierlich	2	Sterngriffe M10 mit Gewindestange
Gierlich	1	drehbare Aufnahmwelle, 20 mm ϕ , 295 mm lang
Gierlich	1	Rändelknopf M8 x 25 mm
Gierlich	2	Folienscheiben 90 mm ϕ
Gierlich	2	Schenkelfedern links und rechts
Gierlich	1	Druckfeder 6 mm ϕ , 15 mm lang mit Polyamidstopfen
Gierlich	1	komplette Aufwickelvorrichtung für verbrauchte Prägefolie
Gierlich	1	Rundriemen 5 x 400 mm
		<u>handbetätigter Folienvorschub 'H'</u>
Gierlich	4	Folienscheiben 90 mm ϕ
		<u>Elektro-Material</u>
Gierlich	1	Schukostecker
Gierlich	1	Anschlusskabel 3 x 1 qmm
Armatherm	1	Bimetall-Thermometer ϕ 26 mm M8, Schaft ϕ 4 mm x 35 mm lang, 50 - 350 °C
Siemens	1	Statotherm - Aufbau
Dold HK 'A':	5	Heizpatronen 140 mm lang, 12,7 mm ϕ , 150 Watt, 220 V
Dold HK 'B':	6	Heizpatronen 190 mm lang, 12,7 mm ϕ , 170 Watt, 220 V
Gierlich	1	Anschlußgehäuse (Metall)
Gierlich		Zählwerk, 5-stellig, mech. rückstellbar

Erst87II - MatP4000HKAB

Gebr. Gierlich KG
Maschinenbau

D-5300 BONN 1, Justus-von-Liebig-Str. 3
Tele.: (0228) 66 14 78
Telefax: (0228) 66 58 68
Telex: 8 869 362 gkg d

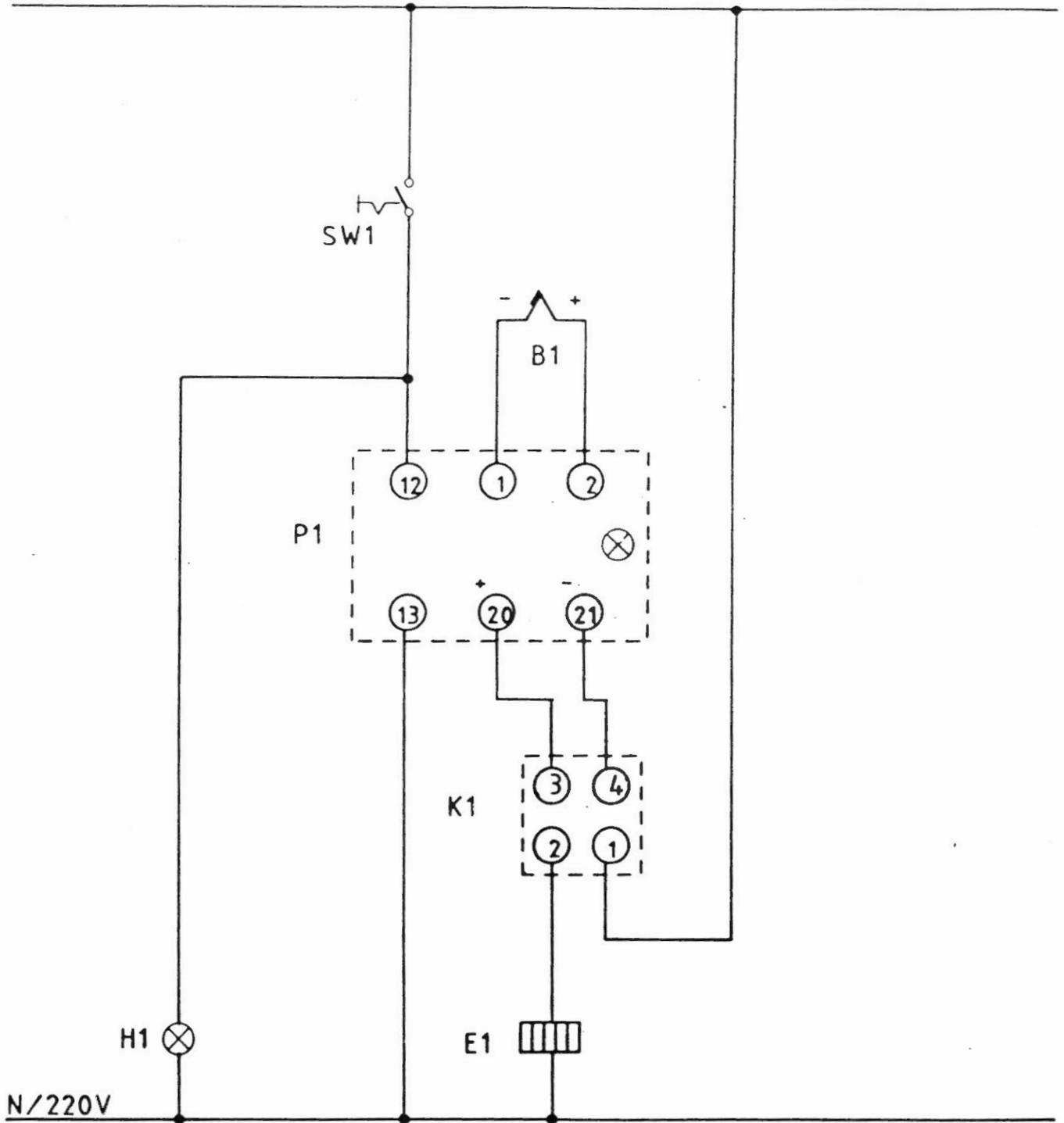
(0188)

Stückliste zum Schaltplan HZG 171287
=====

Fabrikat	Stück	Material	
Bopla	1	Element-Gehäuse E 445	
Jumo	1	Temperaturregler HROt-60/rc11, type TaG	(P1)
Jumo	1	Temperaturfühler FeCuNi Typ 90.163-F41, 1.300 mm lg.	(B1)
Siemens	1	elektronisches Lastrelais V 23100-S302-A210	(K1)
Marquardt	1	Kipp-Ausschalter 0100.0101	(S1)
Rafi	1	Signalleuchte 1.69511.017/1301	(H1)
Jumo	1	Halbleiter-Relais 332-45/25.22	

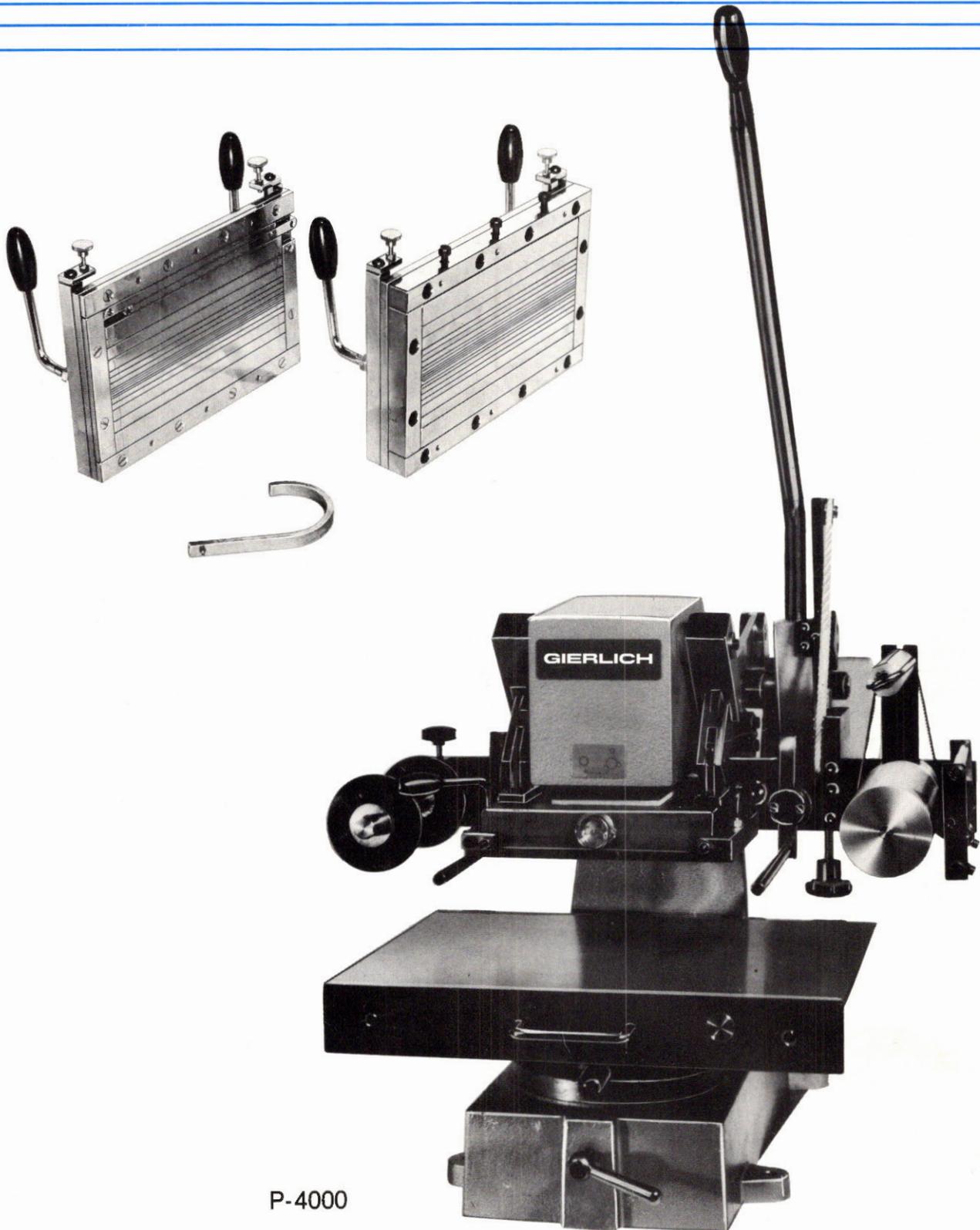
ErsT87II - HZG171287D

L1/220V



			Maßstab	
1987	Datum	Name	Schaltplan Nr.: Wiring diagramme HZG 171287	
Bearb	17.12.	Ponse		
Gepr				
Norm				
Gebr. Gierlich KG 5300 Bonn			Blatt 1 1 Bl	

GIERLICH



P-4000

GEBR. GIERLICH KG. Maschinenbau - 53 Bonn-Tannenbusch
Justus-von-Liebig-Straße 6 Telefon (0228) 66 14 78

GIERLICH Folien-Heißprägepresse Modell P 4000

mit doppeltem Kniehebel,
Prägedruck ca. 4.000 kp.

In 2 Ausführungen (Tischmodelle):

Typ „H“: mit handbetätigtem Folienvorschub,

Typ „A“: mit automatischem Folienvorschub.

Prägefläche : A = 160 x 240 mm, B = 210 x 320 mm,

Arbeitstisch : 450 x 315 mm,

Ausladung : ca. 200 mm,

Einsatzhöhe : verstellbar bis 60 mm,

Gewicht : ca. 195 kg.

Elektrische Heizung, automatische Regelung durch Statotherm;

Heiztemperatur regulierbar von 0–240° C;

Eingebautes Thermometer.

Alle Typen verwendbar für:

Golddruck, Blinddruck, Farbdruck auf:

Plastik, überzogenem Metall, Holz, Papier und anderen Materialien.

SONDEREINRICHTUNGEN:

Passende Schließrahmen für Schriften von 6,5 mm bis 23,56 mm u.v.a.m. Die neuartige Konstruktion des Schließrahmens ermöglicht das Setzen der Schrift durch leichtes Spannen innerhalb kürzester Zeit.

Verstellbare Winkelanlage, Maschinenleuchte, Zählwerk, seitlich verstellbarer Auflagetisch.

KONSTRUKTIONSÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

GIERLICH Roll-leaf Hot-Stamping Press P 4000

With double toggle lever,

Stamping pressure approx. 4.000 kp.

Two versions (bench-type models):

Type „H“: with hand-operated foil advance

Type „A“: with automatic foil advance.

Stamping area : A = 160 x 240 mm, B = 210 x 320 mm,

Working table : 450 x 315 mm,

Depth of throat : approx. 200 mm,

Daylight under die : adjustable up to 60 mm,

Weight : approx. 195 kg.

Electric heating, governed automatically by statotherm;

Temperature adjustable from 0–240° C;

built-in thermometer.

Both types suitable for:

Goldblocking, embossing, colour stamping on:

Plastic materials, coated metal, wood, paper and other materials.

SPECIAL ACCESSORIES:

Suitable chases for characters from 6,5 mm up to 23,56 mm, and many other items more. Composing of characters possible within shortest time.

DESIGN ALTERATIONS RESERVED

GIERLICH machine à marquer à chaud P 4000

à deux grenouillères,

Pression env. 4.000 kp.

Il y a deux versions (modèles de table):

Type „H“ – avance manuelle de la feuille

Type „A“ – avance automatique de la feuille.

Plaque de marquage : A = 160 x 240 mm, B = 210 x 320 mm,

Table de travail : 450 x 315 mm,

Hauteur libre : env. 60 mm (réglable),

Col de cygne : env. 200 mm,

Poids : env. 195 kg.

Chauffage électrique, réglé par statotherm.

Température réglable de 0 à 240° C.

Thermomètre incorporé.

Les deux versions servent à des travaux sur:

matières plastiques, métal recouvert, bois, papier et d'autres matières.

DISPOSITIFS SPECIAUX:

Des composteurs pour les caractères de 6,5 mm à 23,56 mm. On peut composer les caractères dans un délais extrêmement bref.

ALTERATIONS TECHNIQUES RESERVEES