

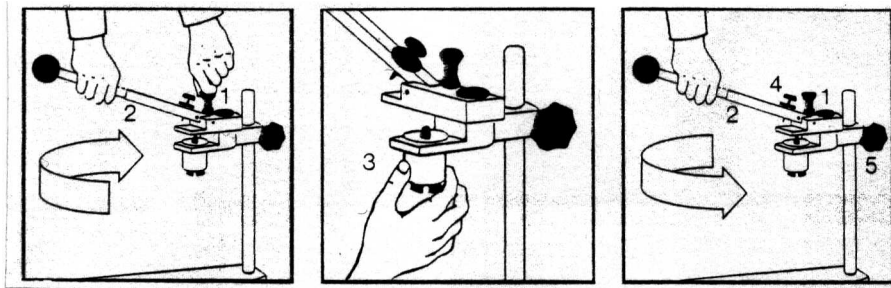
Mechanisches Verschließ- und Öffnungsgerät für Bördelkappen - Beschreibung und Installation

1. Montage des Gerätes:

Stativstange mit der beiliegenden Inbusschraube an der Stativplatte festschrauben. Crimperhalterung mittels der Befestigungsschraube an der Stativstange befestigen. Der Hebel muss in die gleiche Richtung zeigen wie der Stativfuß. Arbeitshöhe einstellen und Befestigungsschrauben anziehen. Einsetzen des Verschließ- bzw. Öffnungskopfes siehe nachstehende Abb.

2. Einsetzen/Wechsel des Verschließ- bzw. Öffnungskopfes

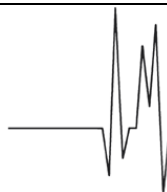
Arretierbolzen (1) links hinter dem Hebelarm anheben und um eine Vierteldrehung nach links bewegen. Gegebenenfalls bisherigen Einsatz (3) herausnehmen und neuen Einsatz einsetzen (eventuell vorher Flaschenführung abnehmen und anschließend wieder befestigen). Hebelarm zurückdrehen und Arretierbolzen einrasten lassen.



3. Probleme beim Verschließvorgang

Das Verschließen von Rollrandflaschen mit Hilfe von Verschließgeräten kann auf Grund der Unterschiede bei der Rollrandstärke, der Bördelkappenhöhe und/oder der Dichtscheibenstärke zu Problemen führen. Nicht richtig eingestellte Verschließköpfe verschließen entweder nicht dicht genug oder führen bei zu kurzer Einstellung der Verschlusshöhe zu zerquetschten Bördelkappen. Deshalb liefern wir unsere Verschließköpfe R 8, R 11, R 13 und R 20 in verstellbarer Ausführung, incl. des Verschließkopfes, aus.

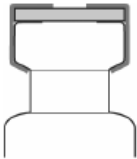
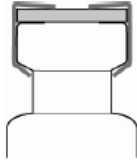
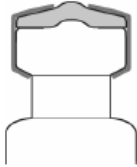
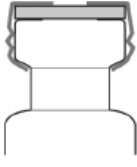
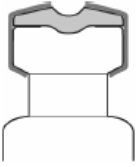
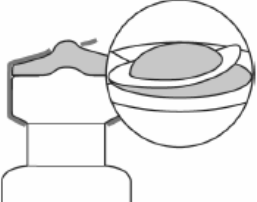
Weitere Hinweise zur korrekten Verbördelung siehe Rückseite.

**ZIEMER Chromatographie**

Am Parir 27 · 52379 Langerwehe
Telefon 024 23 / 40493-5 · Fax 024 23 / 40493-88
E-Mail: info@ziemer-chromatographie.de

Besuchen Sie unseren **Online-Shop** unter: www.ziemer-chromatographie.de

Eine nicht fachgerechte Verbödelung erkennt man an:

<p>Korrekte Verbödelung</p> <p>Flache Kappenoberfläche</p> <p>Flache Septenoberfläche</p>  <p>Dichtes Anliegen des Aluminium Kappenrandes</p> <p>Plane und unbeschädigte Kappenseiten</p>					
	Nicht anliegende Aluminium Kappenränder	Wölbung der Bördekkappe	Deformierung der Kappenseiten	Konvex aussehende Dichtscheibe	Gerundete Kappenränder / Wölbung der Kappe/Scheibe nach oben
	<p>Verstellen Sie den Bördeldruck mittels der Justierschraube im Griff</p> <p>+</p> <p>Verstellen Sie die Bördelhöhe mittels des Inbusschlüssels (s. unten)</p> <p>(untercrimpt)</p>	<p>Verstellen Sie den Bördeldruck mittels der Justierschraube im Griff</p> <p>+</p> <p>Verstellen Sie die Bördelhöhe mittels des Inbusschlüssels (s. unten)</p> <p>(übercrimpt)</p>	<p>Verstellen Sie die Bördelhöhe mittels des Inbusschlüssels (s. unten)</p> <p>(übercrimpt)</p>	<p>Verstellen Sie den Bördeldruck mittels der Justierschraube im Griff</p> <p>(übercrimpt)</p>	<p>Besonders bei Headspace-Kappen ist es wichtig, diese nicht zu übercrimpen. Wird das Aluminium zu stark unter den Rollrand gezogen, leiden die Haltestege der Sollbruchlinien unter zu viel Druck und brechen selbst bei niedrigem Flascheninnendruck (weniger als 3 bar) auf bzw. – im schlimmsten Fall – reißen sie sogar neben den Sollbruchlinien entzwei.</p> <p>(übercrimpt)</p>

4. Anleitung zum Justieren von Verschleißköpfen

Der beiliegende Inbusschlüssel wird in den Innensechskant des Verschleißkopfes gesteckt. Durch Drehen nach rechts (Uhrzeigersinn) wird der Verschleißweg geöffnet, d.h. die Bördelung wird lockerer. Durch Drehen nach links (entgegen dem Uhrzeigersinn) wird der Verschleißweg verkleinert, d.h. die Bördelung wird fester.