



BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG

ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL-ANLEITUNG

Das Handbuch ist für künftigen Gebrauch aufzubewahren und muß stets die Maschine begleiten

TYP

DMC30

MODELL

CS110-RCS95-RCS110

AUTOMATISCHE SCHLEIFMASCHINE

0.0 - 08/2017

00L0393378H

DE

--

HERSTELLER:	SCM GROUP S.p.A.
ANSCHRIFT:	Via Emilia, 77 - I 47921 Rimini (RN) - Italy
RECHTSSITZ	
IMPORTEUR:	
ADRESSE IMPORTEUR:	
BESTIMMUNG:	AUTOMATISCHE SCHLEIFMASCHINE
BEZEICHNUNG :	
MARKE:	SCM
BAUJAHR:	
SERIENNUMMER:	
KUNDE:	
TYP:	DMC30
MODELL:	CS110-RCS95-RCS110
ZUSAMMENSETZUNG:	
AUFTRAG:	
CNC-TYP:	
ART DES DOKUMENTS:	BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG
CODE DES DOKUMENTS:	00L0393378H
AUSGABE:	0.0 - 08/2017
KONFORMITÄT:	

INHALTSVERZEICHNIS

	ALLGEMEINE 1	
	A.	Informationen zur Veröffentlichung 3
	B.	Symbole für Vorrichtungen, die europäischen oder aussereuropäischen Normen entsprechen 6
	C.	Symbolen, die in der Betriebsanleitung verwendet sind..... 7
	D.	Tafeln der Einheiten 9
1	ALLGEMEINE SICHERHEITSINFORMATIONEN..... 1	
	1.1	Zweck des Handbuches 3
	1.1.1	Beiliegende Unterlagen 5
	1.2	Kennzeichnung der Maschine..... 6
	1.3	Schriftverkehr 7
	1.3.1	Angaben bezüglich des vertreters und des herstellers..... 7
	1.4	Anmerkung für den Benutzer..... 8
	1.4.1	Abkürzungen in der Betriebsanleitung 8
	1.5	Vorgesehene und unzulässige Betriebsbedingungen..... 9
	1.5.1	Werkzeuge, die verwendet werden sollen 10
	1.5.2	Umgebung..... 10
	1.6	Divieti 11
	1.6.1	Vorhersehbare unzumutbare Anwendung..... 11
	1.6.2	Unerlaubte Eingriffe 12
	1.8	Ausbildung der Bediener..... 14
	1.9	Sicherheitshinweise..... 15
	1.9.1	Allgemeine und sicherheitsbezogene Informationen 15
	1.9.2	Sichere Arbeitsweisen 16
	1.9.2.1	Sicherheitsaspekte, die Ihre Person betreffen 17
	1.9.2.2	Sicherheitsaspekte, die die Maschine betreffen 18
	1.9.2.3	Sicherheit auf den Werkzeugen 19
	1.9.2.4	Sicherheitsaspekte, die den Arbeitsbereich betreffen 19
	1.9.2.5	Sicherheitsaspekte, die die Wartung betreffen 20
	1.9.2.6	Sicherheitsvorschriften für die stellung 24

INHALTSVERZEICHNIS

	1.9.3	Schallpegel	24
	1.9.4	Staub	25
	1.9.5	Restrisiken	25
	1.10	Gefahrensituationen	26
	1.11	Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine	26
2	WICHTIGSTEN NOT- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN	1	
	2.1	Anordnung und beschreibung der wichtigsten Not und - Sicherhetisvorrichtungen.....	2
	2.1.1	Not-Aus-Vorrichtungen.....	2
	2.1.2	Sicherheitsvorrichtungen.....	4
	2.2	Sicherheitkennzeichen und Warnschilder - Beschreibung.....	6
3	MODULE STANDARD	1	
	3.1	Allgemeine angaben	6
	3.1.1	Präsentation der Maschine.....	6
	3.1.2	Beschreibung der Hauptorgane.....	7
	3.2	Technische spezifikationen.....	9
	3.2.1	Platzbedarf	9
	3.2.2	Arbeitsbereich	16
	3.2.3	Technische daten	17
	3.2.3.1	Arbeits-Maße.....	17
	3.2.3.2	Teppich	17
	3.2.4	Schallpegel	18
	3.2.5	Staub-emissionen	19
	3.3	Aufstellung.....	20
	3.3.1	Transport und verpackung.....	20
	3.3.2	Auspacken und reinigen.....	21
 	3.3.3	Maschinen positionierung.....	21
	3.3.4	Hub und zusammenbau.....	21
	3.3.5	Ausrichten der maschine	23
	3.3.5.2	MONTAGE UND REGULIERUNG STD HINTERES ROLLE FÖRDERWERK	24

INHALTSVERZEICHNIS

	3.3.6	Elektrischer anschluss	26
	3.3.7	Pneumatischer anschluss	28
	3.3.7.1	Spezifischer Druckluftverbrauch	29
 	3.3.8	Staubabsaugung - anschluss an die Maschine	30
	3.3.8.1	Spezifischer der abgesaugten Luft.....	31
	3.4	Einstellung der maschine.....	32
	3.4.1	Empfehlungen	32
	3.4.2	Pneumatikanlage.....	32
	3.4.3	TransportVorrichtung und teppich.....	33
	3.4.3.1	Spannung des förderteppichs	33
	3.4.3.2	Zentrierung des förderteppichs	34
	3.4.4	Spannung der kette für den hub der werkstückauflage	35
	3.4.4.1	Maschine mit beweglichem Tisch.....	35
	3.4.5	Eichung der automatischen Positioniervorrichtung.....	38
	3.5	Betrieb und gebrauch	44
	3.5.1	Schalttafel	44
	3.5.1.1	Hauptsteuerungs-funktionen (version STD).....	46
	3.5.1.2	Hauptsteuerungs-funktionen (Version mit numerischer Steuerung)	48
	3.5.2	Steuerungen außerhalb der Steuertafel	49
 	3.5.3	Steuerungen innen elektrischer Schaltschrank	50
	3.5.4	Starten der maschine.....	51
	3.5.4.1	Starten der maschine (Version OHNE numerischer Steuerung)	51
	3.5.4.2	Starten der maschine (Version mit numerischer Steuerung)	53
 	3.5.5	Notabschaltung (Für alles Versionen).....	54
	3.5.6	Anhalten der Maschine bei Bearbeitungsende	55
	3.5.7	Automatische Positioniervorrichtung	56
	3.5.8	"Bandabnutzungsoptimierer": Steuerungsvorrichtung für die Plattenzuführungssequenz	58
	3.6	Wartung.....	60
	3.6.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	60

INHALTSVERZEICHNIS

	3.6.2	Allgemeine Reinigung Maschine	61
	3.6.3	Programmiertewartung.....	62
	3.6.4	Förderteppich	66
	3.6.5	Vorschubgruppe des Förderteppichs	67
	3.6.5.1	Untersetzungsgetriebe MR.....	68
	3.6.6	Hubgruppe des werkstückes	69
	3.6.7	Vergleichstabelle der schmieröle	70
	3.6.8	Aufbewahrung der Schleifbänder.....	71
	3.6.9	Kontrolle der Not-Aus- und Sicherheitsvorrichtungen.....	72
	3.6.10	Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen.....	73
	3.7	Führer zur störungssuche.....	76
	3.7.1	Mögliche betriebs-störungen, ursachen und behebugen	76
	3.7.2	Störungen der Bearbeitung.....	82
9	LÄNGSKALIBRIER- UND LÄNGSSCHLEIFWALZENGRUPPE	1	
	9.1	Allgemeine angaben	4
	9.1.1	Technische Präsentation des Aggregats.....	4
	9.1.2	Beschreibung der Hauptorgane.....	5
	9.2	Technische spezifikationen.....	6
	9.2.1	Technische Daten.....	6
	9.2.1.1	Arbeitsaggregate.....	6
	9.2.1.2	Pneumatikanschluß	7
	9.2.1.3	Luftansauganlage.....	7
	9.2.2	Technische Daten.....	8
	9.2.2.1	Arbeitsaggregate.....	8
	9.2.2.2	Schwinggebläse für die Reinigung des Schleifbandes	8
	9.3	Einstellung der maschine.....	10
	9.3.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	10
	9.3.2	Auswechseln des Schleifbandes.....	12
	9.3.3	Ausrichten del walzen-Arbeitsaggregat.....	14

INHALTSVERZEICHNIS

	9.3.4	Einstellung der motorwalze.....	16
	9.3.5	Kontrolle und Einstellung Schwingung Schleifband.....	18
	9.3.6	Spannen des schleifbandes	20
	9.3.7	Spannung der Antriebsriemen.....	22
	9.4	Betrieb und gebrauch	24
	9.4.1	Schalttafel	24
	9.4.1.1	Elektrische Schalttafel mit Steuertasten.....	24
	9.4.1.2	Elektronische Schalttafel.....	25
	9.4.2	Pneumatische Vorrichtungen	26
	9.4.2.1	Steuerungs- und Einstellungsfunktionen	26
	9.4.3	Anwendung der schwingblasdüsen	27
	9.4.4	Bruch des Schleifband - blockierung des teils	28
	9.5	Wartung.....	30
	9.5.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	30
	9.5.2	Allgemeine reinigung.....	31
 	9.5.3	Programmiertewartung.....	32
	9.6	Führer zur störungssuche.....	33
	9.7	Auswechslung von ersatzteilen.....	34
	9.7.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	34
	9.7.2	Schleifband ausgewechslung.....	35
	9.7.3	Treibriemen - auswechseln	36
10		KOMBINIERTE GRUPPE MIT WILZE UND SCHLEIFSCHUH	1
	10.1	Allgemeine angaben	4
	10.1.1	Technische Präsentation des Aggregats.....	4
	10.1.1.1	Typen - und Modellbezeichnung.....	5
	10.1.2	Beschreibung der Hauptorgane.....	6
	10.2	Technische spezifikationen.....	7
	10.2.1	Technische Daten.....	7
	10.2.1.1	Arbeitsaggregate.....	7
	10.2.1.2	Pneumatikanschluß	8
	10.2.1.3	Luftansauganlage.....	8

INHALTSVERZEICHNIS

	10.2.2	Technische Daten.....	9
	10.2.2.1	Arbeitsaggregate.....	9
	10.2.2.2	Schwinggebläse für die Reinigung des Schleifbandes.....	9
	10.3	Einstellung der maschine.....	10
	10.3.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	10
	10.3.2	Auswechseln des Schleifbandes.....	12
	10.3.3	Auswechseln des Schleifschuh.....	14
	10.3.4	Ausrichten del walzen-Arbeitsaggregat.....	16
	10.3.5	Einstellung der gruppe CS	18
	10.3.5.1	Einstellung der motorwalze.....	18
	10.3.5.2	Einstellung der standard-schleifschuh	20
	10.3.6	Kontrolle und Einstellung Schwingung Schleifband.....	22
	10.3.7	Spannen des schleifbandes	24
	10.3.8	Spannung der Antriebsriemen.....	26
	10.4	Betrieb und gebrauch	28
	10.4.1	Schalttafel	28
	10.4.1.1	Elektrische Schalttafel mit Steuertasten.....	28
	10.4.1.2	Elektronische Schalttafel.....	31
	10.4.2	Pneumatische Vorrichtungen	31
	10.4.2.1	Steuerungs- und Einstellungsfunktionen	31
	10.4.3	Einsatz des elektronischen trennschalters	34
	10.4.4	Zeit - einatz des Schleifschuhs	36
	10.4.5	Anwendung der schwingblasdüsen	38
	10.4.6	Bruch des Schleifband - blockierung des teils	40
	10.5	Wartung.....	42
	10.5.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	42
	10.5.2	Allgemeine reinigung.....	43
 	10.5.3	Programmiertewartung.....	44
	10.6	Führer zur störungssuche.....	46
	10.7	Auswechslung von ersatzteilen.....	47

INHALTSVERZEICHNIS

	10.7.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	47
	10.7.2	Schleifband ausgewechslung	48
	10.7.3	Ersatz des Schleifschuhes	49
	10.7.4	Treibriemen - auswechseln	50
14		ALLGEMEINE ANGABEN	1
	14.1	Allgemeine angaben	4
	14.1.1	Technische Präsentation des Aggregats	4
	14.1.1.1	Typen - und Modellbezeichnung	5
	14.1.2	Beschreibung der Hauptorgane	6
	14.2	Technische spezifikationen	7
	14.2.1	Technische Daten der reinigungs-gruppe	7
	14.2.1.1	Reinigungsbürste am Auslauf	7
	14.2.2	Reinigungsgruppe mit drehgebläsen	8
	14.2.2.1	Pneumatikanschluß	8
	14.2.2.2	Luftansauganlage	9
	14.3	Einstellung der maschine	10
	14.3.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	10
	14.3.2	Spannung der Antriebsriemen einheit Ø 150 mm	12
	14.3.3	Spannung der Antriebsriemen einheit Ø 200 mm	13
	14.4	Betrieb und gebrauch	14
	14.4.1	Schalttafel	14
	14.4.2	Auslaufaggregate der Maschine	15
	14.4.2.2	Reinigungswalzengrup mit Bürste	15
	14.4.2.3	Satinierwalzengruppe Scotch-brite	15
	14.4.4	Reinigungs-systems mit Drehgebläsen	16
	14.5	Wartung	17
	14.5.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	17
	14.5.2	Allgemeine reinigung	18
	14.5.3	Programmiertewartung	19
	14.6	Führer zur störungssuche	20
	14.7	Auswechslung von ersatzteilen	21
	14.7.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	21
	14.7.2	Treibriemen - auswechseln	22

INHALTSVERZEICHNIS

21	BEIGELEGTE DOKUMENTE.....	1
	21.1.1 Beiliegende Unterlagen	2

INHALTSVERZEICHNIS

A.	Informationen zur Veröffentlichung	3
B.	Symbole für Vorrichtungen, die europäischen oder aussereuropäischen Normen entsprechen	6
C.	Symbolen, die in der Betriebsanleitung verwendet sind.....	7
D.	Tafeln der Einheiten	9

(CERTIFICATO CE S300)



WENN DIE MASCHINE DEN BESITZER WECHSELT, MUSS DIE ORIGINALKOPIE DER "CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG" MITGELIEFERT WERDEN.

DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITÀ

(AI SENSI DELL' ALLEGATO IIA DELLA DIRETTIVA 2006/42/CE
E DICHIARAZIONE "UE" AI SENSI DI ALTRE DIRETTIVE APPLICABILI)

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

(IM SINNE DES ART. II.IIA DER RICHTLINIE 2006/42/EU UND WEITERER ANWENDBARER RICHTLINIEN)

IL FABBRICANTE:	SCM Group s.p.a. Via Emilia, 77 I-47921, Rimini (RN) - ITALY
DER HERSTELLER:	

DICHIARA CHE LA
ERKLÄRT, DASS DIE

MACCHINA:	LEVIGATRICE AUTOMATICA PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DI MATERIE CON CARATTERISTICHE FISICHE SIMILI		
MASCHINE:	AUTOMATISCHE SCHLEIFMASCHINE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ UND VON WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN		
MARCA:	DMC	N° DI SERIE:	XXXXXXXX
MARKE:		SERIENNUMMER:	
TIPO:	DMC30 RCS 95, DMC30 CS 110, DMC30 RCS 110	ANNO DI COSTRUZIONE:	XXXX
TYP:		BAUJAHR:	
MODELLO:	DMC30 RCS 95, DMC30 CS 110, DMC30 RCS 110		
MODELL:			

È CONFORME A TUTTE LE DISPOSIZIONI PERTINENTI DELLE SEGUENTI DIRETTIVE:
ALLEN ZU FOLGENDEN RICHTLINIEN GEHÖRENDEN BESTIMMUNGEN ENTSPRICHT:

2006/42/CE	2006/42/EG
2014/30/UE	2014/30/EU

PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO:	SCM Group s.p.a. Via Emilia, 77 I-47921, Rimini (RN) - ITALY
ZUR ERSTELLUNG DES TECHNISCHEN BEGLEITHEFTS BEFUGTE PERSON:	

Rimini, XX/XX/XX,

IL RAPPRESENTANTE DELEGATO DEL FABBRICANTE
DER BEVOLLMÄCHTIGTE DES HERSTELLER

XXXXXXXX

(IT) LINGUA ORIGINALE DICHIARAZIONE
(DE) ÜBERSETZUNG DER ERKLÄRUNG IN ORIGINALSPRACHE

A. INFORMATIONEN ZUR VERÖFFENTLICHUNG

(Info_AA)

Dieses Handbuch wurde vom Hersteller verfaßt und ist Bestandteil der Maschinen- Ausrüstung.
Die hier enthaltenen Informationen sind an Fachpersonal gerichtet.

Dieses Handbuch legt den Bestimmungszweck, für den diese Maschine gebaut wurde, fest; es enthält alle notwendigen Informationen für eine vorschriftsmäßige und sichere Bedienung.

Vor irgendwelchen Eingriffen an der Maschine muß das Handbuch zu Rate gezogen werden.
Die ständige Beachtung der in diesem Handbuch beschriebenen Vorschriften garantiert die Sicherheit des Bedieners und der Maschine, geringere Betriebskosten und eine längere Lebensdauer der Maschine.

Fotos und Zeichnungen gelten zur Erläuterung von Beispielen. Aufgrund der ständigen Weiterentwicklung und Aktualisierung des Produktes behält sich der Hersteller das Recht vor, Änderungen vorzunehmen, ohne diese vorher anzukündigen.

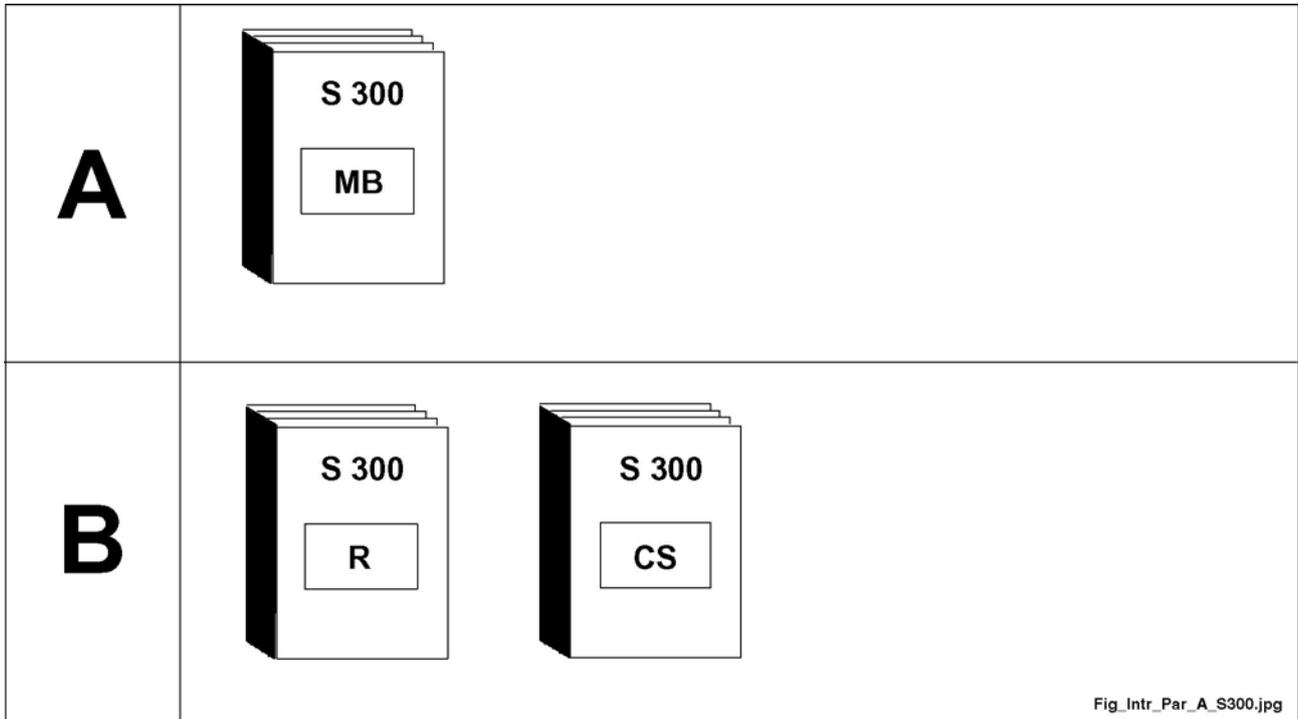
Individuelle Darstellungen - die z.B. die Verbindung mit anderen Maschinen in einer Bearbeitungslinie oder das bearbeitbare Produkt betreffen - beeinträchtigen nicht die Sicherheit der Maschine.

Um Ihnen das Nachschlagen zu erleichtern, wurde das Handbuch in Kapitel über die wichtigsten Themen gegliedert.

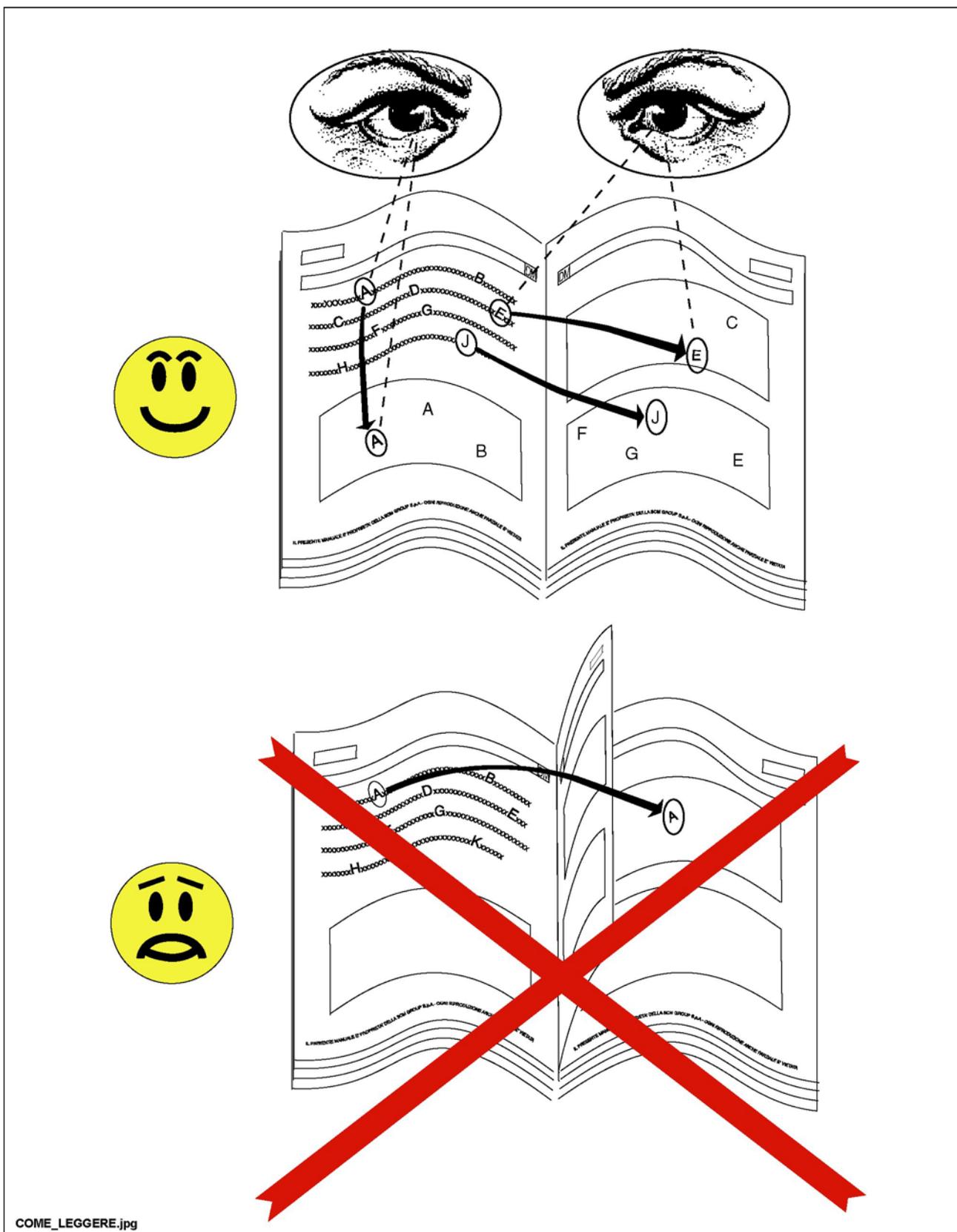
Aufgrund der Vielseitigkeit und Modularität der DMC10 CS 95 ist die allgemeine Beschreibung eines Maschinenmodelles, das alle existierenden Versionen einschließt, nicht möglich.

Wie es in der Abbildung 1 zu sehen ist, bietet dieses Handbuch zuerst eine allgemeine Beschreibung des HAUPTMODULS A, dann eine umfassende Beschreibung der AGGREGATE B an, aus denen Ihre Version zusammengesetzt ist.

Die Anmerkungen in diesem Handbuch werden Ihnen beim Finden des zu überprüfenden Stoffes helfen.



Die Verweise in einer Textseite beziehen sich, sofern nicht anders spezifiziert, auf Abbildungen auf der gleichen Seite oder auf der unmittelbar folgenden.



COME_LEGGERE.jpg

B. SYMBOLE FÜR VORRICHTUNGEN, DIE EUROPÄISCHEN ODER AUSSEREUROPÄISCHEN NORMEN ENTSPRECHEN

In diesem Handbuch werden die Not- und Sicherheitsvorrichtungen beschrieben, die sowohl für den europäischen Markt (alle europäischen Länder, in deren Regelung die modifizierte EWGMaschinen- Richtlinie 2006/42/CE aufgenommen wurde) als auch für andere weltweite Märkte gelten. ^(Info_B)

Um die Themen hinsichtlich der den modifizierten EWG-Maschinen- Richtlinie 2006/42/CE entsprechenden Vorrichtungen hervorzuheben (diese Vorrichtungen sind nur auf Maschinen vorhanden, die die genannte Richtlinie erfüllen), wurde auf den Abbildungen und in den Texten die CE-Kennzeichnung verwendet.



Um die Themen hervorzuheben, die Vorrichtungen betreffen, die nicht der EWG-Maschinen- Richtlinie entsprechen, d.h. alle Vorrichtungen, die in der Europäischen Wirtschafts- Gemeinschaft nicht gelten, jedoch in allen anderen Ländern der Welt Gültigkeit haben, wird auf den Abbildungen und in den Texten das Symbol mit durchgestrichener CE-Kennzeichnung verwendet.



C. SYMBOLEN, DIE IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDET SIND

(Info. C)

	OPTION = Vorrichtungen, die in der Preisliste angegeben sind, nur auf Wunsch verfügbar
	WARNUNG - ACHTUNG: Gibt drohende Gefahren an, die zu schweren Verletzungen führen können: Unbedingt größte Aufmerksamkeit leisten.
	INFORMATION: Technische Angaben von besonderer Wichtigkeit.
	VERBOT: Gibt an, dass bestimmte Handlungen, Steuerbefehle o.ä. nicht ausgeführt werden dürfen, da sonst ein konkretes Risiko für Personenverletzungen oder Maschinenschäden besteht.
	VORSICHT: Gibt an, daß entsprechende Maßnahmen getroffen werden müssen, um Unfälle oder Sachbeschädigungen zu vermeiden.
	Maschinenbediener.
	Bereich mit Zugangsverbot bei eingeschalteter oder laufender Maschine.
	<p>ZUSTAND MASCHINE ABGESCHALTET</p> <p>Bevor man irgend eine Art von Tätigkeit der Wartung und/oder Einstellung an der Maschine vornimmt, ist es Pflicht, alle Versorgungsquellen elektrisch und pneumatisch (wenn vorhanden) zu trennen. Es ist Pflicht, sicher zu stellen, dass die Maschine effektiv still steht und kein unerwarteter Start erfolgt (der Hauptschalter ist in der Stellung $\leq 0^\circ$ und verschlossen und das Trennventil der Druckluft ist geschlossen und verschlossen).</p>

Die Bediener, die entsprechend ihrer Funktion trainiert werden sollen, müssen die Betriebsanleitung sowie die Sicherheitsnormen und die betreffenden Abschnitte, die ihrer Arbeit betreffen, aufmerksam lesen.

Die Bediener der Maschine sind:


BEDIENER

Es handelt sich um einen professionell ausgebildeten Bediener, der je nach der Gesetzgebung, die in dem Anwendungsland herrscht, das 18. Lebensjahr vollendet hat; er ist zum Bedienen von Gabelstaplern, Brückenwagen oder Kränen befähigt, um den Transport und die Bewegung der Maschine und/oder Teile davon sicher auszuführen.


ELEKTRISCHER WARTUNGSARBEITER

Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker (Elektriker mit den technischen und fachlichen Voraussetzungen, die von den herrschenden Richtlinien erfordert sind), der dazu befähigt ist, ausschließlich Tätigkeiten an den elektrischen Vorrichtungen auszuführen, um Einstellungen, Wartungsarbeiten und/oder Reparaturen durchzuführen, auch wenn elektrische Spannung vorhanden ist und die Schutzvorrichtungen deaktiviert sind (mit Zustimmung des Verantwortlichen für die Sicherheit), unter genauer Einhaltung der Anweisungen in diesem Handbuch oder eines anderen speziellen Dokuments, das ausschließlich vom Hersteller stammen darf.


BEDIENER FÜR DIE BEWEGUNG

Es handelt sich um einen professionell ausgebildeten Bediener, der je nach der Gesetzgebung, die in dem Anwendungsland herrscht, das 18. Lebensjahr vollendet hat; er ist zum Bedienen von Gabelstaplern, Brückenwagen oder Kränen befähigt, um den Transport und die Bewegung der Maschine und/oder Teile davon sicher auszuführen.


MECHANISCHER WARTUNGSARBEITER

Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker, der dazu befähigt ist, ausschließlich Tätigkeiten an den mechanischen, hydraulischen und pneumatischen Organen auszuführen, um Einstellungen, Wartungsarbeiten und/oder Reparaturen durchzuführen, auch wenn die Schutzvorrichtungen deaktiviert sind (mit Zustimmung des Verantwortlichen für die Sicherheit), unter genauer Einhaltung der Anweisungen in diesem Handbuch oder eines anderen speziellen Dokuments, das ausschließlich vom Hersteller stammen darf.


VERANTWORTLICHER FÜR DIE SICHERHEIT DER FIRMA

Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker, der vom Kunden ernannt wird und die technischen und fachlichen Voraussetzungen, die von den herrschenden Richtlinien für die Sicherheit und die Gesundheit der Arbeitern an den Arbeitsplätzen erfordert sind, hat.


TECHNIKER DES HERSTELLERS

Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker, der vom Hersteller und/oder vom Vertragshändler zur Verfügung gestellt wird, um angeforderten technischen Kundendienst, Eingriffe der ordentlichen und außerordentlichen Wartung und/oder Tätigkeiten zu leisten, die nicht in diesem Handbuch aufgeführt sind und für die eine besondere Kenntnis der Maschine notwendig ist.

D. TAFELN DER EINHEITEN

(Info_D)

Maßeinheiten			Konversion S.I.
kg	Kilogramm Gewicht	Gewicht	9,807N
mm	Millimetern	Länge	1×10^{-3} m
m/sec	Meter pro Sekunde	Geschwindigkeit	m/s
m/min	Meter pro Minute	Geschwindigkeit	1/60 m/s
Rpm	Umdrehungen pro Minute	Drehgeschwindigkeit	$2\pi:60$ rad/s
NL	Normalliter	Volumen	
cm ³	Kubikzentimeter	Volumen	1×10^{-6} m ³
mm ²	Quadratmillimeter	Bereich	1×10^{-6} m ²
kw	Kilowatt	Kraft	1×10^3 w
Hz	Hertz	Frequenz	Hz
V	Volts	Spannung	V
A	Amperes	Stromstärke	A
g/sec	Gramm pro Sekunde	Werkzeugauswuchtung	1×10^{-3} kg/s
m ³ /h	Kubikmeter pro Stunde	Tragfähigkeit	$m^3/3,6 \times 10^3$ s
m ³ /sec	Kubikmeter pro Sekunde	Tragfähigkeit	m ³ /s
Pa	Pascal	Druck	N/m ²
bar	Bar	Druck	1×10^5 N/m ²
°C	Grad Celsius	Temperatur	K
dB	Decibel	Schalldruck	
N	Newton	Kraft	
Nm	Newtonmeter	Drehmoment	
Hp (CV)	Pferdestärke	Kraft	735,49 W
Lux	Lux	Beleuchtungsstärke	lx

INHALTSVERZEICHNIS

1.1	Zweck des Handbuches	3
1.1.1	Beiliegende Unterlagen	5
1.2	Kennzeichnung der Maschine	6
1.3	Schriftverkehr	7
1.3.1	Angaben bezüglich des vertreters und des herstellers	7
1.4	Anmerkung für den Benutzer	8
1.4.1	Abkürzungen in der Betriebsanleitung	8
1.5	Vorgesehene und unzulässige Betriebsbedingungen	9
1.5.1	Werkzeuge, die verwendet werden sollen.....	10
1.5.2	Umgebung.....	10
1.6	Divieti	11
1.6.1	Vorhersehbare unzuweckmäßige Anwendung.....	11
1.6.2	Unerlaubte Eingriffe	12
1.8	Ausbildung der Bediener	14
1.9	Sicherheitshinweise	15
1.9.1	Allgemeine und sicherheitsbezogene Informationen	15
1.9.2	Sichere Arbeitsweisen.....	16
1.9.2.1	Sicherheitsaspekte, die Ihre Person betreffen	17
1.9.2.2	Sicherheitsaspekte, die die Maschine betreffen.....	18
1.9.2.3	Sicherheit auf den Werkzeugen	19
1.9.2.4	Sicherheitsaspekte, die den Arbeitsbereich betreffen.....	19
1.9.2.5	Sicherheitasspekte, die die Warung betreffen	20
1.9.2.6	Sicherheitsvorschriften für die stellung	24



1 - ALLGEMEINE SICHERHEITSINFORMATIONEN	DE
--	-----------

	1.9.3	Schallpegel.....	24
	1.9.4	Staub.....	25
	1.9.5	Restrisiken	25
	1.10	Gefahrensituationen.....	26
	1.11	Standortwechsel - Lagerhaltung - Abbau der Maschine	26

1.1 ZWECK DES HANDBUCHES

(Scope_1-1_0.0)

Diese Betriebsanleitung wurde von dem Maschinenhersteller¹ beschrieben und bildet einen ergänzenden Teil der Maschine².

Die Informationen dienen für angelernte Techniker³.

Dieses Handbuch gibt alle Hinweise zum richtigen Betrieb der Maschine sowie zur Durchführung der nötigen Wartungsvorgängen an: so werden Ihre Produktion und Ihre Ausrüstungen nicht beschädigt.

Die Betriebsanleitung bestimmt den Betrieb der Maschine und gibt alle Hinweise für:

- richtige Verwendung der Maschine
- Betriebswirtschaft
- lange Betriebsdauer



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Der Gebrauch des vorliegenden Handbuchs erfolgt auf Verantwortung des Benutzers: Tätigkeiten, die in diesem Handbuch nicht beschrieben werden, oder Tätigkeiten, die zwar beschrieben, aber in falscher Abfolge durchgeführt werden - sind verboten, deshalb ist der Bediener, der diese Tätigkeiten durchführt, für das Ergebnis verantwortlich.

Wenn solche Hinweise eingehalten sind, so wird die Sicherheit des Bedieners, der sichere Maschinenbetrieb, die billige Verwendung und eine lange Lebensdauer der Maschine.

Das Handbuch ist in TEILEN geteilt.

Zur schnellen Suche der Gegenstände siehe das Inhaltsverzeichnis.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

einige Bilder in dieser Betriebsanleitung:

- ***nicht immer entsprechen der realen Gestaltung der Maschine, wenn diese Gestaltung die Gültigkeit der Informationen und der Hinweise nicht beeinflusst und die Sicherheit nicht beeinträchtigt.***
- ***Dürfen ohne Schutzvorrichtungen dargestellt werden, um die beschriebenen Teilen mehr sichtbar zu machen.***



GEFAHR-VORSICHT:

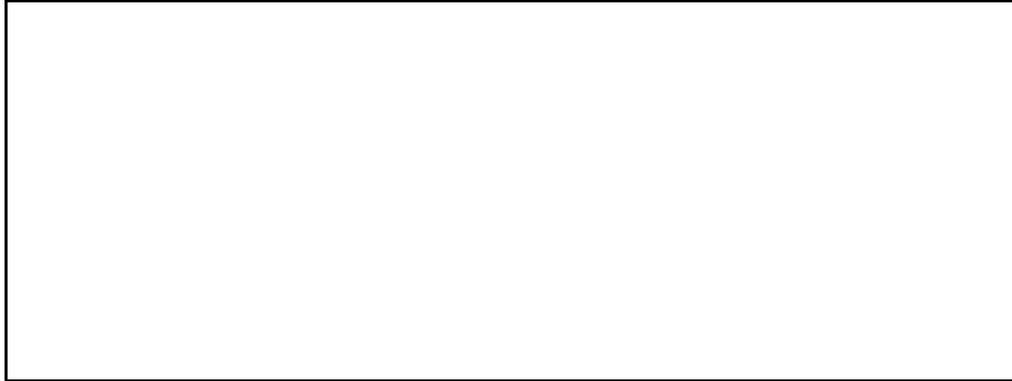
die Schutzvorrichtungen sind zum sicheren Maschinenbetrieb nötig und die Bearbeitung ohne die Schutzvorrichtungen ist verboten.

Die SCM-Verkaufsorganisation steht immer zu Ihrer Verfügung zur Lösung von eventuellen technischen Problemen, zur Lieferung von Ersatzteilen und als gültiger Berater für die Entwicklung Ihres Betriebs.

Dieses Handbuch für zukünftige Verwendung bewahren.

SCM ist nicht für Beschädigungen durch die falsche Verwendung und Wartung der Maschine verantwortlich.

Für jedes technische Problem sich an SCM Händler wenden:



¹ Die Definitionen SCM oder Hersteller ersetzen die komplette Bezeichnung SCM GROUP S.p.A..

² Die Maschinendefinition ersetzt die Handelsbezeichnung "DMC30".

³ Techniker, die, dank ihrer technischen Ausbildung und ihrer Erfahrung, die nötigen Vorgänge durchführen und die möglichen Gefahren bei:

- bewegung und Transport
- aufstellung
- verwendung und Wartung der Maschine erkennen und vermeiden können.

1.1.1 BEILIEGENDE UNTERLAGEN

(Doc_All_1-1-1_0.0)

Die zum Lieferumfang der Maschine gehörende Dokumentation besteht aus:

Zusammen mit der Maschine wird folgende Dokumentation geliefert, die für das zuständige Fachpersonal bestimmt ist.



1 - Schaltschema: es dient dem zuständigen Fachpersonal zur Ausführung der Eingriffe an der elektrischen Anlage.



2 - Pneumatikschema: es dient dem zuständigen Fachpersonal zur Ausführung der Eingriffe an der Druckluftanlage.



3 - Gefahrenstoffe (REACH)

Ersatzteilkatalog: zur Bestellung der Original-Ersatzteile.

Bedienungs- und Wartungsanleitung      : sie enthält sämtliche Informationen für die sichere Anwendung und die Wartung der Maschine.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Die "CE-Konformitätserklärung" ist in einer einzigen Kopie abgefasst. Sie muss stets in Besitz des Eigentümers der Maschine bleiben und dieser beigefügt sein.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

der durch die auf dem Metallschild (siehe Abschn. 1.2) angegebene "Seriennummer der Maschine/machinery serial number" gekennzeichnete elektrische Schaltplan ist Teil dieser Bedienungsanleitung.



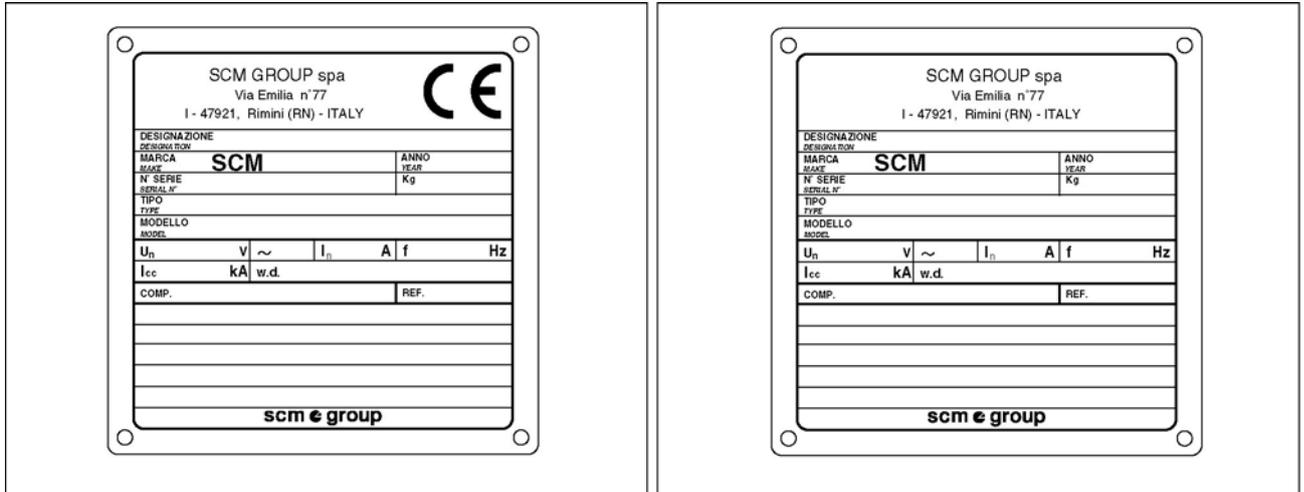
ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die Schaltpläne sind für den ausschließlichen Gebrauch der vom Hersteller oder von seinem Beauftragten eingesetzten Fachtechniker gedacht , daher gibt es sie nur auf Italienisch und Englisch.

1.2 KENNZEICHNUNG DER MASCHINE

(ID_Macch_1-2_0.0.)

Das Identifikationsschild enthält folgende Daten.



Designazione	Abgekürzte und konventionelle Beschreibung der Bestimmung der Maschine und ihrer Funktion	
Marca	Handelsmarke	
Tipo	Maschinentyp	
Anno	Herstellungsjahr	
N° Serie	Seriennummer	
kg	Gewicht	
Un	V	Nennspannung (volt)
~		Anzahl Phasen (Wechselstrom)
In	A	Nennstrom (ampere)
F	Hz	Frequenz (hertz)
Icc.	kA	Kurzschluss- Schaltvermögen der Schutzvorrichtung (kA)
w.d.		Schaltplannummer
Mod.		Maschinenmodell
Comp.		Maschinenausrüstung
Ref.		Innenreferenz



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

diese Daten müssen bei Anfragen, Ersatzteil-Bestellungen, usw. immer genau angegeben werden.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Es wird empfohlen, die Kenndaten der Maschine auf dieser Seite einzutragen pagina.

1.3 SCHRIFTVERKEHR

Bei Schriftverkehr oder telephonischer Verbindung mit SCM bezüglich der erworbenen Maschine wird grundsätzlich um folgenden Angaben gebeten:: (Corrisp_1-3_0.0)

- 1) Maschinenmodell
- 2) Maschinenummer
- 3) Spannung und Frequenz
- 4) Datum der Beschaffung
- 5) Name des Händlers, bei dem die Maschine erworben wurde
- 6) Ausführliche Beschreibung der eventuellen Störung
- 7) Ausführliche Beschreibung über die Bearbeitung
- 8) Betriebszeit - Anzahl der Arbeitsstunden

1.3.1 ANGABEN BEZÜGLICH DES VERTRETERS UND DES HERSTELLERS

Für Anfragen bzw. Informationen wenden Sie sich bitte an: (Mandat_1-3-1_0.0)

Raum für Stempel, Namen und Adress des Vertreters:

Hersteller-Adresse:

SCM GROUP spa
Via Emilia n° 77
I - 47921, Rimini (RN) - ITALY

Kundendienst: Tel. ++39 - 0541/700100

Fax. ++39 - 0541/674777

E-mail: service-vv @ scmgroup.com

Abteilung für Ersatzteile: Fax. ++39 - 0541/674720

web-site:www.scmgroup.com

1.4 ANMERKUNG FÜR DEN BENUTZER

(Note_Utilizz_1-4_0.0)

In dieser Betriebsanleitung werden alle Vorgänge einer normalen Wartung berücksichtigt. Reparaturen sowie Einstellvorgänge, die in der Betriebsanleitung nicht angegeben sind, sind nicht durchzuführen. Zum einwandfreien Betrieb der Maschine die Anleitungen dieses Handbuches einhalten. Alle Vorgänge, die die Demontage von Maschinenteilen brauchen, sind nur durch das autorisierte Personal vorzunehmen. Zum richtigen Betrieb der Maschine die Hinweise dieser Betriebsanleitung einhalten. **Nur trainierte und autorisierte Techniker dürfen die Maschine benutzen und Wartungsvorgänge vornehmen.** Die Unfallverhütungsvorschriften sowie sonstige allgemein anerkannte Sicherheits- und Arbeitsmedizinregeln sind zu beachten. Diese Betriebsanleitung für zukünftige Hinweise bewahren.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

- **Nur SCM-Originalteile mit denselben Merkmalen verwenden. Der Maschinenhersteller ist nicht für Beschädigungen, die durch Verwendung von nicht Originalteilen verursacht werden, verantwortlich.**

1.4.1 ABKÜRZUNEN IN DER BETRIEBSANLEITUNG

(Abbrev_1-4-1_0.0)

Abb.	=	Abbildung
Abs.	=	Abschnitt
Kap.	=	Kapitel
z.B.	=	zum Beispiel
Spindel	=	Frässpindel
Bez.	=	Bezug

1.5 VORGESEHENE UND UNZULÄSSIGE BETRIEBSBEDINGUNGEN

(Controind_1-5_0.0)

SCM GROUP S.p.A. haftet nicht für Schäden, die durch eine Missachtung der Beschreibungen in diesem Handbuch oder durch eine mangelhafte Wartung entstehen.

Unzulässige Betriebsbedingungen liegen in allen Fällen vor, in denen Materialien verwendet werden, die nicht ausdrücklich von Hersteller vorgesehen sind oder wenn die technischen Leistungen der Maschine überschritten werden.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Diese Maschine wurde zum Schleifen von Massivholz oder Faser- und Spanplatten, Sperr- und Schichtholzplatten - mit oder ohne Furnier - konzipiert.

Andere Materialien als die vorgenannten, also keine Holzmaterialien, sind folglich ausgeschlossen.



VORSICHT:

Der Benutzer würde im Falle einer Bearbeitung anderer Materialien die volle Haftung für die Folgeschäden tragen.



GEFAHR-VORSICHT:

Die Werkstücke dürfen keine Metallteile enthalten.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Bei Änderungen an der Maschine trägt der Hersteller keinerlei Haftung für Personen- oder Sachschäden, die dadurch entstehen.

1.5.1 WERKZEUGE, DIE VERWENDET WERDEN SOLLEN

(Tools_Utilizz_1-5-1_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Diese Maschine wurde zum Schleifen von Massivholz, Faser- und Spanplatten, Sperr- und Schichtholzplatten - mit oder ohne Beschichtung - unter Verwendung der jeweils geeigneten Werkzeugen konzipiert.

- Für Schleifbänder:



GEFAHR-VORSICHT:

Verwenden Sie ausschließlich Schleifbänder mit EXAKT den Abmessungen, die in diesem Handbuch angegeben sind.

- Für Bürstenwalzen (Tampico, Rosshaar);
- für abrasive Bürstenwalzen (Tynex, Messingfilamente, usw.);
- für Satinierwalzen (Scotch Brite, Beartex, usw.):



GEFAHR-VORSICHT:

Verwenden Sie ausschließlich die des Herstellers (die geprüft sind).

1.5.2 UMGEBUNG

(Ambiente_1-5-2_0.0)

Die Maschine kann unter folgenden Umweltbedingungen arbeiten:

Feuchtigkeit: max. 90%

Höhe: max. 1000 m über Meeresspiegel (bei grösserer Höhe sich an den Maschinenhersteller wenden)

Temperatur: Min. +10 Grad ; Max. +35 Grad (Maschine in Betrieb)

Temperatur: Min. +05 Grad ; Max. +35 Grad (Maschine ausgeschaltet)

Der Aufstellungsbereich muß am Bedienerplatz eine Mindestlichtstärke von 500 LUX garantieren.

Die Maschine immer an die Absauganlage anschliessen: siehe Kapitel 3.

Die Maschine darf im Freien nicht verwendet werden.

Die Maschine wurde zur Industrieverwendung entwickelt

Die Maschine darf in explosionsgefährdeten Räumen nicht arbeiten

Die Maschine darf nicht in Umgebungen betrieben werden, die nach der europäischen Richtlinie 99/92/EG als möglicherweise explosiv klassifiziert sind (nur für Maschinen in Ausführung ).



1.6 DIVIETI

(Divieti_1-6_0.0)

1.6.1 VORHERSEHBARE UNZWECKMÄßIGE ANWENDUNG

(Usa_Scorretto)

- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, wenn man kein befugter und angemessen ausgebildeter Bediener ist.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine auf eine andere Art und Weise zu gebrauchen als diejenige, für die die Maschine entwickelt wurde und die in diesem Anleitungshandbuch beschrieben ist.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine ohne die für jede Bearbeitung vorgesehenen Schutzeinrichtungen zu gebrauchen oder Teile davon zu entfernen (es ist VERBOTEN, die festen und beweglichen Schutzeinrichtungen auszubauen und die Sicherheitsmikroschalter zu umgehen).
- ES IST VERBOTEN, die Maschine auf eine andere Art und Weise als die oben beschriebene (Abs. 1-5) zu verwenden.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine unter anderen Umgebungsbedingungen als den oben angegebenen (Abs. 1-5-2) zu verwenden.
- ES IST VERBOTEN, die Werkzeuge ohne die (nicht von SCM mitgelieferte) persönliche Schutzausrüstung für die Hände (Schutzhandschuhe) und die Unterarme zu handhaben.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine ohne die (nicht von SCM mitgelieferte) persönliche Schutzausrüstung für das Gehör (Gehörschutz) zu gebrauchen.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, ohne dass die Absaugung eingeschaltet ist.
- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, ohne die Notwendigkeit zur Anwendung der (nicht von SCM mitgelieferten) persönlichen Schutzausrüstung in Hinsicht auf Holzstaub zu bedenken (es wird dringend empfohlen, die persönliche Schutzausrüstung zu verwenden, da Hartholzstaub krebserregend ist).
- ES IST VERBOTEN, die Maschine zu gebrauchen, wenn die umliegende Oberfläche nicht eben, gut erhalten und frei von offenen Materialien (z.B. Spänen und Abfällen) ist.
- ES IST VERBOTEN, andere Materialien zu verarbeiten als diejenigen, für die die Maschine entwickelt wurde und die in diesem Anleitungshandbuch enthalten sind.
- ES IST VERBOTEN, Materialien mit anderen Abmessungen zu verarbeiten als denjenigen, für die die Maschine entwickelt wurde und die in diesem Anleitungshandbuch angegeben sind (Abs. 1-5).
- ES IST VERBOTEN, Werkzeuge zu verwenden die Abmessungen haben, die nicht mit den technischen Merkmalen der Maschine übereinstimmen.
- ES IST VERBOTEN, Änderungen an der Maschine vorzunehmen.
- ES IST VERBOTEN, Kindern, Haustieren, und allen Unbefugten zu erlauben, sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufzuhalten.



VORSICHT:

in diesem Fall wird die Konformitätserklärung nichtig (nur für Maschinen in (CE)-Version); der Benutzer ist verantwortlich für die Beschädigungen durch falsche Verwendung der Maschine verantwortlich.

1.6.2 UNERLAUBTE EINGRIFFE

(Manomiss_1-6-2_0.0)


VERBOTEN:

Es ist streng verboten, die Konfigurationsparameter der Maschine zu ändern; auch alle sonstigen Änderungen an der Maschine sind untersagt.

Bei Missachtung übernimmt der Hersteller keine Haftung für daraus entstehende Personen-, Tier- oder Sachschäden.


VERBOTEN:

Es ist streng verboten, eine andere Software, als die von SCM GROUP S.p.A. vorgesehene zu installieren.

Eine Software, die nicht vom Hersteller getestet wurde, kann den reibungslosen Betriebsablauf der Maschine stören.

SCM GROUP S.p.A. übernimmt keine Haftung für Defekte oder Schäden infolge der Missachtung dieses Warnhinweises.


VERBOTEN:

Es ist streng verboten, die Konfigurationen des Betriebssystems zu ändern oder andere Hardwareplatinen oder Softwareprogramme zu installieren, als die im Lieferumfang enthaltenen, außer dies wurde auf Anfrage beim zuständigen Kundendienstzentrum von SCM GROUP S.p.A. genehmigt.


GEFAHR-VORSICHT:

Alle nicht genehmigten und/oder nicht zu den normalen Betriebserfordernissen der Maschine gehörende Maßnahmen können den störungsfreien Betrieb beeinträchtigen.


ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

SCM GROUP S.p.A. übernimmt keine Verpflichtung oder Verantwortung für eventuelle Fehler, Nachlässigkeiten oder unerlaubte Handlungen bei Installationen oder Konfigurationen, die nicht genehmigt wurden. Eine Haftung für diesbezügliche Betriebsstörungen besteht deshalb nicht.

Es wird auch darauf hingewiesen, dass der Garantieanspruch für die in Folge solcher Handlungen entstehenden Betriebsstörungen verfallen kann und somit für spätere Reparaturen ausschließlich der Kunde aufkommen muss.

SCM GROUP S.p.A. behält sich unangekündigte Änderungen an den Konfigurationen und Programmen vor, ohne dass daraus Verpflichtungen gegenüber dem Endkunden entstehen.

1.8 AUSBILDUNG DER BEDIENER

(Formaz_1-8_0.0)

Alle Bediener sollen zur Verwendung und Einstellung der Maschine ausgebildet werden.
Die Bediener sollen die Betriebsanleitung lesen und auf die Sicherheitshinweise achtgeben.

Dies betrifft im Einzelnen:

- a) die Funktionsweise der Maschine und die korrekte Verwendung der Schutzeinrichtungen, welche regelmäßig zu prüfen sind;
- b) die Handhabung der Werkstücke und die Aussonderung defekter Teile (bei Krümmungen, Rissen, Knoten, Steinen, Metallteilen, usw.);
- c) die Position der Hände vor, während und nach den Arbeitsgängen;
- d) die Pflicht, dem Produktionsleiter Betriebsstörungen und Defekte sofort nach dem Entdecken zu melden.
- e) Das Personal muss außerdem für die Löschmaßnahmen im Brandfall geschult sein.

Die Bediener müssen über die Gefahren durch die Verwendung der Maschine sowie über die zu treffenden Vorsichtmassnahmen informiert werden.

Ausserdem sollen die Bediener zur Durchführung von regelmässigen Prüfungen der Sicherheitsvorrichtungen trainiert werden.



GEFAHR-VORSICHT:

Vor einer Reinigung, Wartung, Einstellung und/oder Erneuerung eines Maschinenteils muss das Personal den Hauptschalter auf 0 drehen, abschließen und ein Warnschild für die Dauer der Arbeiten anbringen. Diese Regel gilt immer, AUSSER IN DEN FÄLLEN, IN DENEN ES ANDERS VORGESCHRIEBEN WIRD. Der verantwortliche Techniker muss den Schlüssel aufbewahren.



1.9 SICHERHEITSHINWEISE

(Avv_Sic_1-9_0.0)

1.9.1 ALLGEMEINE UND SICHERHEITSBEZOGENE INFORMATIONEN

(Inf_gen_Sic_1-9-1_0.0)

Diese Maschine wurde gebaut, um Ihnen größte Sicherheit und beste Leistungsmerkmale zu bieten, aber die größte Sicherheit hängt von Ihnen ab.

Der Einsatz jeder Werkzeugmaschine bringt bestimmte Gefahren mit sich: Halten Sie sich dies immer vor Augen. Um Gefahren zu vermeiden und um immer unter besten Bedingungen zu arbeiten, muß diese Bedienungsanleitung vollständig und aufmerksam durchgelesen werden, bevor die Maschine in Betrieb gesetzt wird.

Der Einsatz der Maschine muß stets auf die von den technischen Normen und dem Sozialrecht, gültig in den verschiedenen Ländern, vorgesehene Art, Zeit und am vorgesehenen Ort stattfinden.



GEFAHR-VORSICHT:

Kontroll- und Wartungsarbeiten dürfen auf keinen Fall bei laufender Maschine durchgeführt werden.

Es ist strengstens verboten, bei Kontrollen oder anderen Eingriffen auf die Maschine zu steigen, wenn diese elektrisch und pneumatisch versorgt wird.

Es ist verboten, Sicherheitsschilder zu entfernen oder zu beschädigen.

Die Not- und Schutzvorrichtungen dürfen auf keinen Fall ausgeschaltet oder abgenommen werden.



VERBOTEN:

Es ist streng verboten, die Konfigurationsparameter der Maschine zu ändern; auch alle sonstigen Änderungen an der Maschine sind untersagt.

Bei Missachtung übernimmt der Hersteller keine Haftung für daraus entstehende Personen-, Tier- oder Sachschäden.



GEFAHR-VORSICHT:

Der Hersteller trägt für Schäden infolge unerlaubter Änderungen an der Maschine keine Haftung.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Bestimmte Abbildungen in diesem Handbuch können von der tatsächlichen Maschinenkonfiguration abweichen: Dies hat keinen Einfluss auf die Gültigkeit der Angaben und Anweisungen und somit auf die Bediener-sicherheit.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Bei einer Weiterveräußerung sollten SCM GROUP S.p.A. der Name und die Adresse des neuen Käufers mitgeteilt werden, so dass die Rückverfolgbarkeit gewährleistet ist.

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN: Bestimmte Abbildungen in diesem Handbuch können von der tatsächlichen Maschinenkonfiguration abweichen: Dies hat keinen Einfluss auf die Gültigkeit der Angaben und Anweisungen und somit auf die Bediener-sicherheit.

1.9.2 SICHERE ARBEITSWEISEN

(Prat_Lav_Sic_1-9-2_0.0)

SICHERHEIT VOR ALLEM

Die Sicherheit hängt jedoch in erster Linie von Ihnen selbst ab. Halten Sie sich stets vor Augen, dass Sie bei der Benutzung von Werkzeugmaschinen gewisse Risiken eingehen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

bevor man mit den Vorgängen des Starts, des Gebrauchs, der Wartung usw. vorgeht, aufmerksam das Handbuch für den Gebrauch und die Wartung lesen.

Der Hersteller lehnt jede Haftung für Schäden an Personen und Sachen, die zufolge des Nichtbeachtens der Sicherheitsvorschriften entstehen, ab.



GEFAHR-VORSICHT:

die auf der Maschine angebrachten Sicherheitsschilder aufmerksam lesen und die darauf enthaltenen Anweisungen befolgen.



1.9.2.1 SICHERHEITSASPEKTE, DIE IHRE PERSON BETREFFEN

(Sic_Pers_1-9-2-1_0.0)

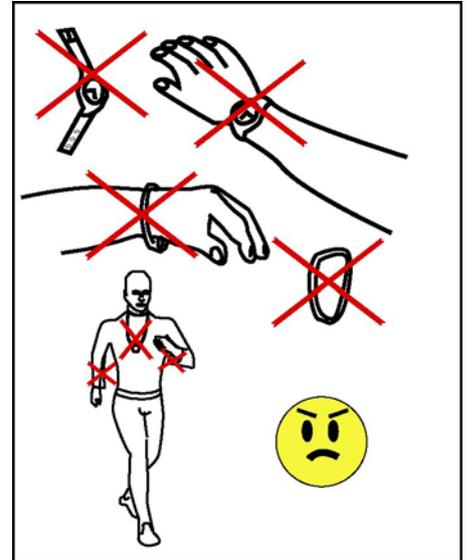
1- Vor Inbetriebnahme der Maschine soll der Bediener diese Betriebsanleitung schon gelesen haben.

2- Die Erfahrung bestätigt, dass bestimmte Objekte an einer Person zu Unfällen führen können. Nehmen Sie daher Ringe, Uhren und Armbänder ab; sichern Sie Ihre Ärmelbündchen durch Zuknöpfen; nehmen Sie die Krawatte ab, da sie sich durch Pendeln überall einhängen könnte; sichern Sie die Haare durch entsprechende Kopfbedeckung; benutzen Sie festes Schuhwerk, wie es von sämtlichen Unfallverhütungsvorschriften auf der ganzen Welt empfohlen wird.

3- Es ist für den Benutzer und Bediener absolut verboten, die Maschine für einen anderen Gebrauch, als den vorgesehenen zu benutzen.

4- Der Bediener muß über alle psychisch-physich erforderlichen Eigenschaften und die für den Gebrauch der Maschine vorgeschriebene Tüchtigkeit verfügen.

5- Die Verantwortlichen für die Wartung über jede Betriebs-Unregelmäßigkeit der besonderen Vorrichtungen unterrichten.



VOR BEGINNEN DER ARBEIT IMMER DIESE SCHUTZMITTEL TRAGEN:

A- Feste Lederschürzen mit Einlagen aus Kunstfaser (nicht von SCM mitgeliefert) zum Schutz gegen das Herausschleudern von Splintern und Werkzeugteilen.

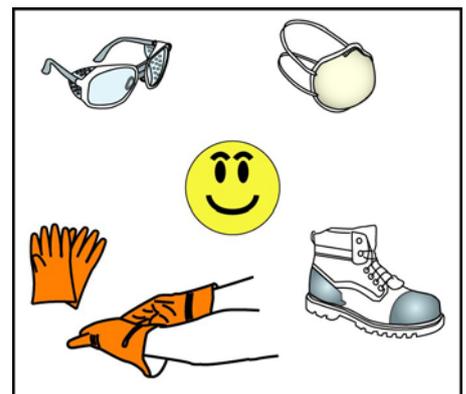
B- Schutzbrillen oder -masken.

C- Gehörschutz (Kapselgehörschutz, Stöpsel)

D- Staubschutz(Maske)

E- Handschuhe nur zur Handhabung der Werkzeuge und Schleifbänder

F- Sicherheitsschuhe mit Stahlkappe und Gummisohlen.





1.9.2.2 SICHERHEITASPEKTE, DIE DIE MASCHINE BETREFFEN

(Sie_Macch_1-9-2-2_0.0)

- 1- Das Arbeiten an der Maschine erfordert Wachsamkeit und Aufmerksamkeit.
I Die Schutz- und Notabschalteneinrichtungen dürfen aus keinem Grund entfernt oder ausgeschaltet werden.
- 2- Die Reihenfolge der Handlungen zum Starten des Bearbeitungsvorgangs strikt einhalten
- 3- Die Programmparameter nicht zum Erhalt anderer Leistungen als die, für die die Maschine konzipiert und programmiert wurde, ändern.
- 4- Vor Arbeitsbeginn prüfen, ob irgendeine Gefahr im Arbeitsbereich besteht.
- 5- Vor Inbetriebsetzung der Maschine prüfen, ob Gegenstände auf oder in der Maschine zurückgelassen wurden.
- 6- Vor Maschinenstart sicherstellen, dass keine Werkstücke unter den Arbeitsaggregaten vergessen wurden. Die Werkstücke erst einschieben, wenn die Arbeitsaggregate ihre Nenndrehzahl erreicht haben.
- 7- Niemals zu kleine oder zu grosse Werkstücke bearbeiten, d.h. die Leistungsfähigkeit der Maschine beachten.
- 8- Keine Werkstücke mit Fehlern (Krümmungen, Risse, Knoten, Metallteile usw.) bearbeiten.
- 9- Das direkte Berühren oder das Annähern an die bewegten oder spannungsführenden Maschinenteile, auch im elektrischen Schaltschrank, ist verboten.
Hände vom laufenden Teppich fern halten.
- 10- Nur bei montierten und wirksamen Schutzeinrichtungen arbeiten.
Die Verwendung der Maschine ist verboten, wenn solche Bedingungen nicht erfüllt sind.
- Beim Arbeiten muss unbefugten Personen der Zugang in den Bereich im Umkreis der Maschine versagt werden.
- 12- Unbedingt die Absaughaube an die Absauganlage anschliessen.
Nur bei eingeschalteter Absauganlage arbeiten.
- 13- Probeschnitte zur Beurteilung der Werkzeugeinstellung sind ohne die nötigen Schutzvorkehrungen nicht zulässig.
- 14- Nie versuchen, Schnittabfall o. ä. aus dem Arbeitsbereich zu entfernen, wenn die Maschine läuft.
- 15- Nach der Einlaufzeit oder nach vielen Betriebsstunden können die Treibriemen locker werden; das kann längere Stillstandszeiten des Werkzeugs zur Folge haben.
In diesem Fall sofort spannen; siehe, Abs 20.23 oder 20.24.
- 16- Regelmässig Späne und Staub entfernen, um Brandgefahr zu vermeiden. Diesen Arbeitsgang nur bei abgeschalteter Maschine vornehmen.



1.9.2.3 SICHERHEIT AUF DEN WERKZEUGEN

(Sic_Tools_1-9-2-3_0.0)

- Für Schleifbänder:



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Nur Schleifbänder benutzen, die richtig gelagert wurden (Temperatur 15 -20 °C, relative Feuchtigkeit 40%-50%).



GEFAHR-VORSICHT:

Vor Montage eines neuen Bands dieses genau auf Beschädigungen, wie Risse, Bruchstellen, schlechte Verbindungsstellen untersuchen. Sie dürfen nicht konisch sein.

- Für Bürstenwalzen (Tampico, Rosshaar);
- für abrasive Bürstenwalzen (Tynex, Messingfilamente, usw.);
- für Satinierwalzen (Scotch Brite, Beartex, usw.):



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Es wird dringend empfohlen, die Ersatzteile beim Hersteller zu beziehen. Dieser liefert die Ersatzwalze mit Drehwelle geprüft und ausgewuchtet.



GEFAHR-VORSICHT:

Eine nicht vom Hersteller bezogene Walze kann eine schlechte Bearbeitungsqualität oder Fehlfunktionen am mechanischen Teil der Maschine zur Folge haben sowie die Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Maschine vermindern.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Der Hersteller haftet nicht für Personen- oder Sachschäden durch Verwendung von Werkzeugen, die nicht den obigen Vorgaben entsprechen.



1.9.2.4 SICHERHEITSASPEKTE, DIE DEN ARBEITSBEREICH BETREFFEN

(Sic_area_Lav_1-9-2-4_0.0)

Der Arbeitsbereich muss eine ausreichende Beleuchtung sowie einen genügenden Raum besitzen, so dass der Bediener ausser einem gefahrbringenden Bereich ist.

Der Fussboden soll nivelliert und frei von losen Materialien (z.B: Verschnitte, Späne) sein.

Nur der autorisierte Bediener darf im Arbeitsbereich stehen.

Nicht mit unbefähigten oder nicht funktionierenden Sicherheits-vorrichtungen arbeiten.

Der Bediener soll niemals entlang der Auswurfbahn von eventuellen Splintern oder von Werkzeugeinsätzen stehenbleiben.

Wenn entlang dieser Auswurfbahn eine andere Arbeitsstation (d.h. andere Maschine) liegt oder Personen durchgehen, so sind Schutzabsperren sofort zu installieren.



1.9.2.5 SICHERHEITASPEKTE, DIE DIE WARUNG BETREFFEN

(Sic_Man_1-9-2-5_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

vor der Durchführung von Wartungsarbeiten an der Maschine oder der Anlage aufmerksam das Handbuch lesen.



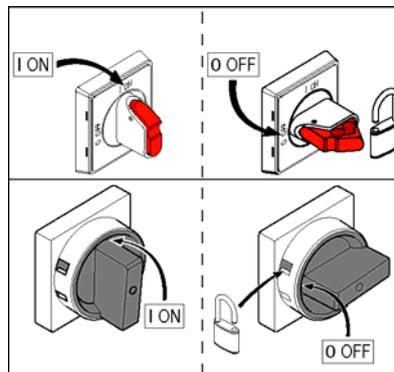
VORSICHT:

nicht bevollmächtigten Personen das Reparieren und die Durchführung von Wartungsarbeiten nicht erlauben.

Nicht GLAUBEN, dass der Netzstrom während der Wartungsvorgänge abgeschaltet ist IMMER PERSÖNLICH PRÜFEN.

1- Vor Reinigung, Wartung, Einstellvorgängen, Einbau, oder Demontage eines Maschinenteils, Hauptschalter auf Null drehen und abschliessen um die Maschine stillzusetzen, den Schlauch für Druckluft an der Eingabe des Filteraggregates entfernen, dies durch Schild zeigen.

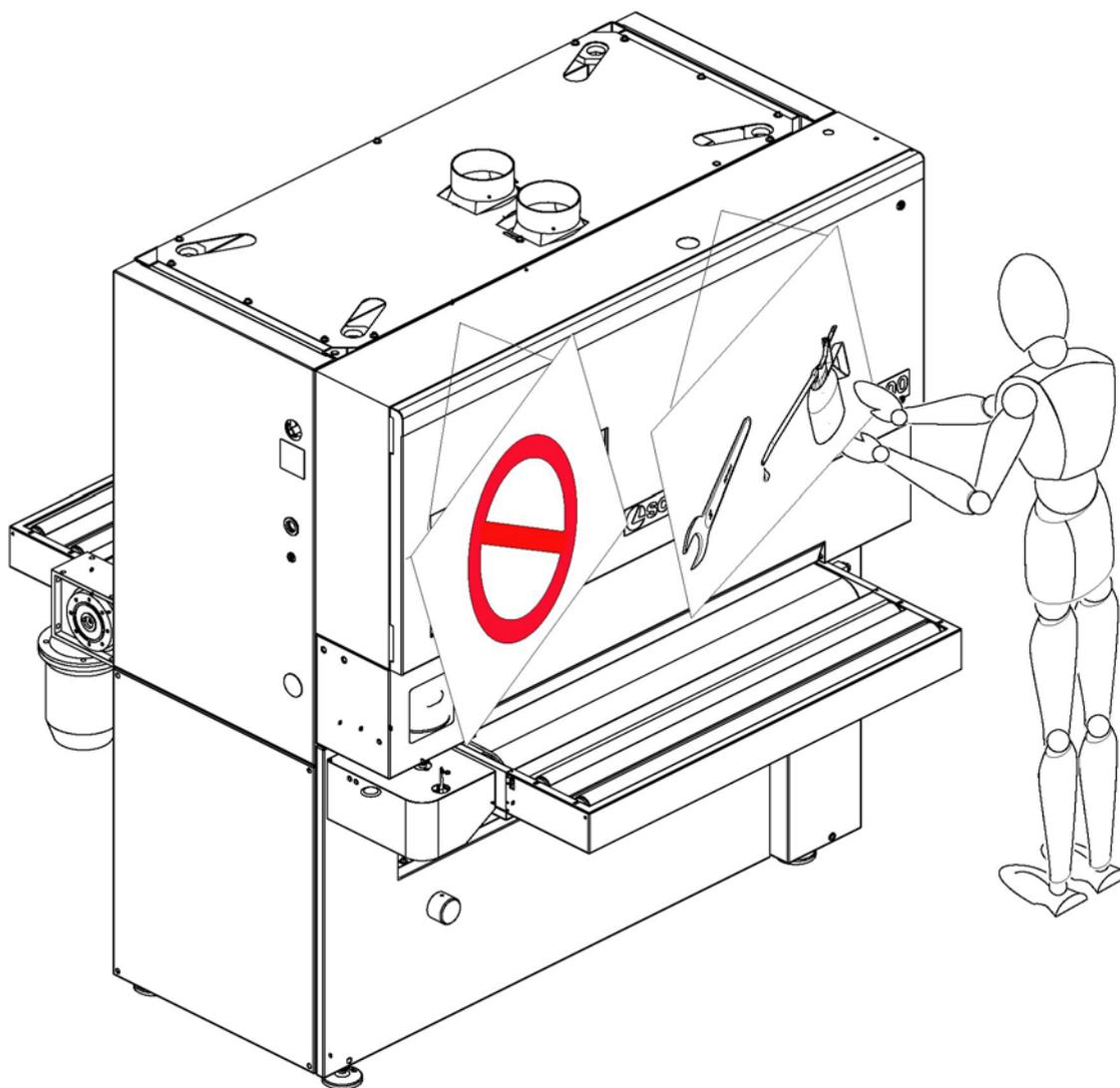
Nur die Person, die die Einstellvorgänge, die Wartung und die Reinigung der Maschine durchführt, muss den Schlüssel bewahren.



2- Vor Reinigung der Maschine, muss die Maschine ausser Betrieb gesetzt werden. Das gilt auch für das Entfernen von Schutzvorrichtungen zwecks Wartungsarbeiten.

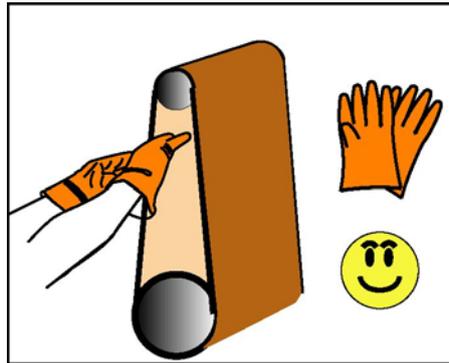
3- Die regelmässige Reinigung der Maschine (insbesondere der Arbeitstische) und des Fussbodens stellt einen wichtigen Sicherheitsfaktor dar.

4- Regelmässig Reinigungs- und Wartungsvorgänge vornehmen: Späne und Staub entfernen um Feuerrisiko zu vermeiden.



cartello_macchina_manutenzione_S_300.jpg

- 5- Zur Handhabung der Sägeblätter Handschuhe verwenden.



- 6- Die Werkzeuge brauchen eine regelmässige Wartung: wenn nötig sie ersetzen.
 7- Bei eventuellem Mangel, der die Maschine, die Schutzvorrichtungen oder Werkzeugen betrifft, sind die entsprechenden Massnahmen zu treffen.



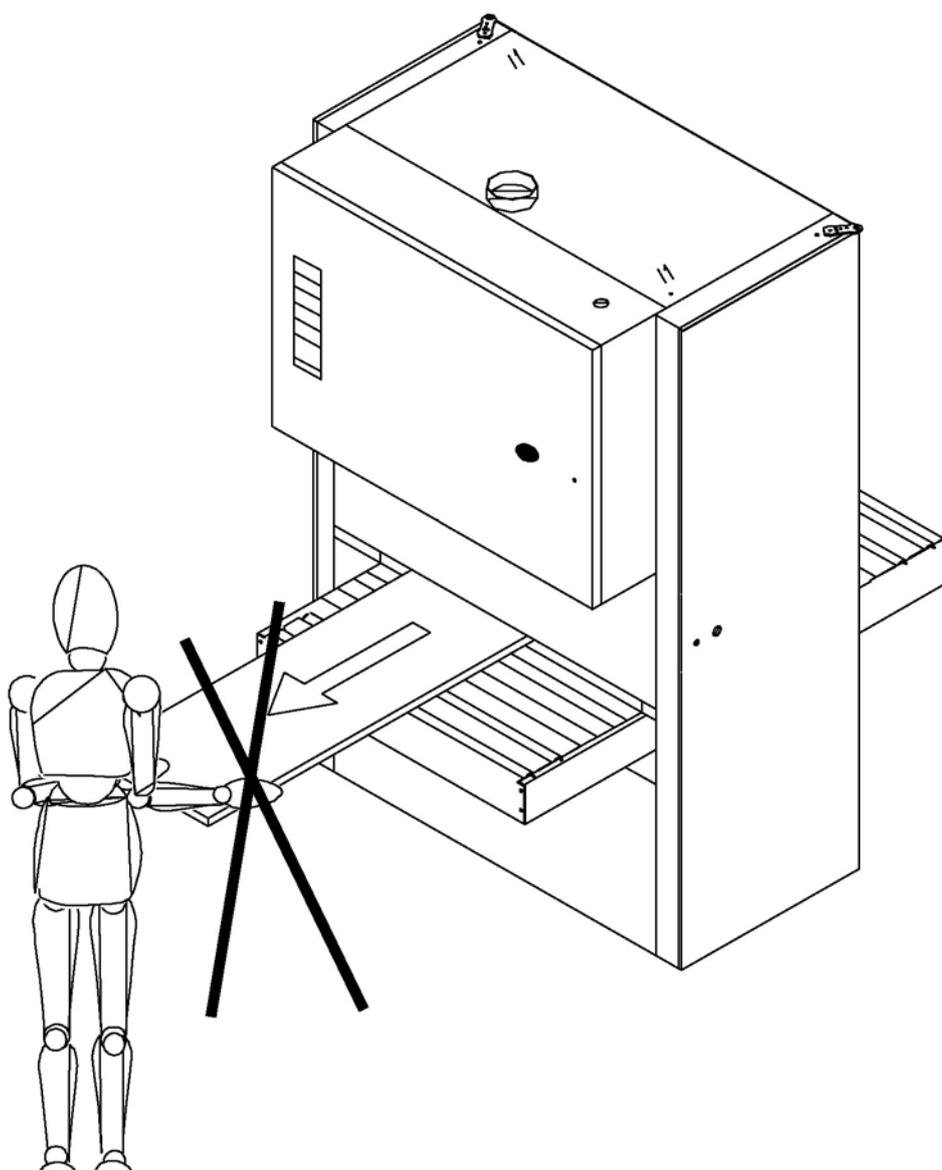
VERBOTEN:

dem Bediener ist der Zugang ins Innere der elektrisch-elektronischen Schalttafel streng untersagt, wenn er nicht in Besitz von einer Genehmigung ist, die seine Erfahrung für diese Art von Vorgängen bescheinigt und garantiert.



VERBOTEN:

es ist streng verboten zu versuchen, die Platte nach Beginn der Arbeit zu entnehmen.



Fig_1-9-2-5_Div-Estr_Pezzo.jpg



1.9.2.6 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR DIE STELLUNG

(Sic_Movim_1-9-2-6_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

die Anheb- und Vertsellungs-vorgänge müssen mit angemessenen Hilfsmitteln und von für diese Handlungen spezialisiertem oder angelerntem Personal vorgenommen werden.

Die Anwesenheit eines Helfers ist für die Anzeigen während der Maschinenverstellung und für die Einbauarbeiten wichtig.

Niemand darf sich in der Nähe von hängenden Ladungen, im Einsatzfeld des Krans, des Hebers oder anderer Anhebe- oder Transportmittel befinden.

1.9.3 SCHALLPEGEL

(Rumore_1-9-3_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Der Bediener muss über den beim normalen Maschinenbetrieb entstehenden Lärmpegel und über die Faktoren zur Beeinflussung der Lärmexposition informiert sein.

Diese Faktoren umfassen:

- korrekte Wahl des Werkzeugs;
- korrekte Einstellung der Geschwindigkeit (sofern eine Einstellung möglich ist);
- Wartung der Werkzeuge und der Maschine;
- Art des bearbeiteten Materials;
- korrekte Verwendung der persönlichen Schutzausrüstungen (Kapselgehörschutz, Stöpsel, usw.).

1.9.4 STAUB

(Potvere_1-9-4_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Der Bediener muss informiert sein über die Gefährdung durch Staubexposition und über die Faktoren, die eine Exposition beeinflussen.

Diese Faktoren umfassen:

- Wartung der Werkzeuge und der Maschine;
- Verhältnis von Schnittgeschwindigkeit zu Vorschubgeschwindigkeit;
- bearbeiteter Materialtyp;
- Absaugung an jedem Arbeitsaggregat(Entstaubung an der Quelle);
- korrekte Einstellung der Absaughauben, Windflügel, Stutzen;
- korrekte Verwendung der persönlichen Schutzausrüstungen (Masken, usw.).



GEFAHR-VORSICHT:

Alle Absaughauben müssen an der Absauganlage angeschlossen werden. Der Anschluss der Absauganlage an der Maschine muss vor Beginn der Bearbeitungen erfolgen.



VERBOTEN:

Es ist VERBOTEN, Staub oder Späne mit Druckluft zu entfernen.



1.9.5 RESTRISIKEN

(Rischi_Res_1-9-5_0.0)



Bei der Verwendung einer Werkzeugmaschine gehen Sie Risiken ein; halten Sie sich dies stets vor Augen. Die Sicherheit hängt in erster Linie von Ihnen selbst ab.

Diese Maschine ist mit zweckmäßigen Schutzvorrichtungen versehen um den sicheren Betrieb zu gewährleisten. Solche Schutzvorrichtungen sind wirksam, wenn sie richtig verwendet und in gutem Zustand gehalten.

Trotz der Einhaltung aller Sicherheitsregeln und der Verwendung entsprechend dieser Betriebsanleitung können noch folgende Restrisiken auftreten:

- **kontakt mit den sich bewegenden Schleifbändern und dazugehörigen Walzen in den Werkstückbe- und -Entladebereichen (vor allem bei der Bearbeitung von Werkstücken mit großer Arbeitsstärke).**
- **Kontakt mit dem Förderband.**



1.10 GEFAHRENSITUATIONEN

(Circ_Emerg_1-10_0.0)



GEFAHR-VORSICHT:

Bei Raumüberschwemmung die Stromversorgung sofort abschalten.

Vor Wiederbeginnen der Arbeit ist die Maschine durch einen erfahrenen Techniker zu prüfen.



GEFAHR-VORSICHT:

Bei Feuer die Stromversorgung sofort abschalten und zweckmässige Feuerlöscher verwenden: gegen den

Flammenunterteil spritzen. Niemals Wasser zum Löschen des Feures verwenden.

Vor Verwendung der Maschine ist diese durch erfahrenen Techniker zu überprüfen.

Der Bearbeitungsbereich muss um die Maschine frei sein wie in Abs. 3-7 gesagt.

Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Räumen arbeiten.



1.11 STANDORTWECHSEL - LAGERHALTUNG - ABBAU DER MASCHINE

(Rim_Im_Dem_1-11_0.0)

Wenn die Maschine weggeschafft werden soll, muß sie von der elektrischen, der pneumatischen und der Saug-Anlage gelöst werden, dabei hält man sich an die Anweisungen von Abs. 4.4; die Maschine muß auch von der elektrischen und pneumatischen Anlage gelöst werden, wenn sie für längere Zeit stillsteht.

Die Maschine nicht in feuchten Lokalen abstellen und sie immer vor jeglichen Witterungseinflüssen schützen.

Die Maschine mit einer robusten Verpackung versiegeln und entsprechend den im Verwendungsland geltenden Vorschriften vorgehen.

Die Demontage der Maschine muss von entsprechend geschultem Fachpersonal ausgeführt werden und unter sicheren Bedingungen bei ABGESCHALTETER und auf UMGEBUNGSTEMPERATUR ABGEKÜHLTER Maschine erfolgen.

Öle, synthetische Schmiermittel und Heizflüssigkeiten (wenn vorhanden) MÜSSEN sorgfältig aufgefangen werden. Sie dürfen nicht einfach WEGGESCHÜTTET werden, sondern müssen entsprechend den im Verwendungsland geltenden Vorschriften entsorgt werden.

Die verschiedenen Teile sind ihrer Beschaffenheit nach getrennt zu sammeln und vorschriftsgemäß zu entsorgen:

- Dichtungen, Kunststoff- und Gummimaterialien, Schläuche und Riemen sind den Vorschriften für Kunststoffmaterial entsprechend zu entsorgen;
- Kabel, Motoren und Elektromaterial sind dem Recycling für Kupfer und Eisenmaterialien zuzuführen;
- Eisenmaterial wird als solches entsorgt;
- Aluminium-, Messing-, Bronzeteile usw. sind vom restlichen Material zu trennen und als solche zu entsorgen;
- Druckspeicher, elektronische Komponenten, Personal Computer, Monitor mit Entsorgung gemäß den geltenden Vorschriften.

INHALTSVERZEICHNIS

2.1	Anordnung und beschreibung der wichtigsten Not und - Sicherhetisvorrichtungen	2
2.1.1	Not-Aus-Vorrichtungen.....	2
2.1.2	Sicherheitsvorrichtungen.....	4
2.2	Sicherheitkennzeichen und Warnschilder - Beschreibung.....	6

2.1 ANORDNUNG UND BESCHREIBUNG DER WICHTIGSTEN NOT UND - SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

(Sic_2-1_0.0)

2.1.1 NOT-AUS-VORRICHTUNGEN

(Emerg_2-1-1_0.0)

Bei Bedarf oder Gefahr durch die Notausvorrichtungen kann der Bediener den Maschinenbetrieb sofort unterbrechen.



GEFAHREN-VORSICHT:

Die Not-Aus-Vorrichtungen dürfen auf keinen Fall unwirksam gemacht oder abgenommen werden.

Beschreibung

A - Pilz-Notastaste

Wenn er betätigt wird, kommt es zum sofortigen Not-Aus der Maschine.



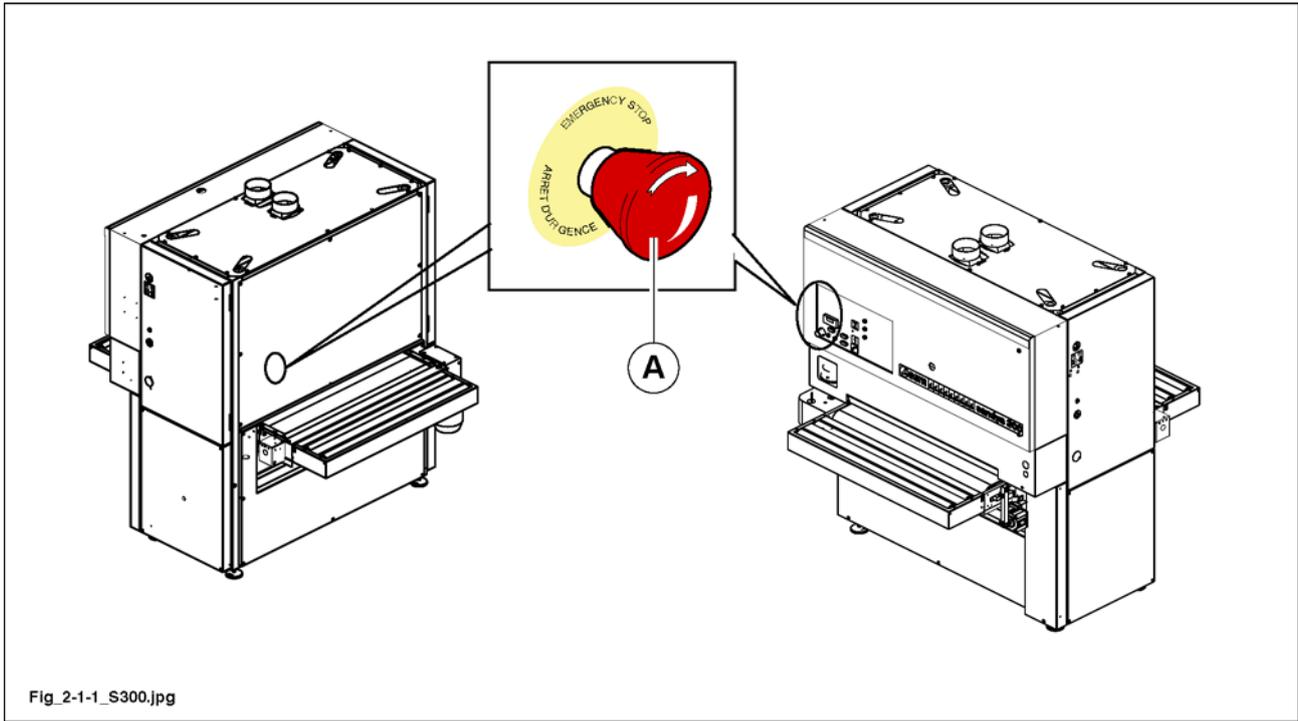
VORSICHT:

Von Zeit zu Zeit prüfen, dass die oben genannten Vorrichtungen wirksam sind.



GEFAHREN-VORSICHT:

Der verantwortliche Techniker muss über eventuelle Störungen informiert werden, die bei der Prüfung dieser Vorrichtungen gefunden werden. Er setzt die Maschine außer Betrieb und ruft den Kundendienst von SCM.



2.1.2 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

(Sic_2-1-2_0.0)

Bei den Sicherheitsvorrichtungen handelt es sich um besondere Unfallverhütungs-Schutzeinrichtungen, die die Maschine gegen eventuelle Gefahrensituationen sicher macht.



GEFAHREN-VORSICHT:

die Sicherheitsvorrichtungen dürfen auf keinen Fall unwirksam gemacht oder abgenommen werden.

Beschreibung

- A - Abschliessbarer Hauptschalter:**
auf (OFF) gedreht unterbricht er die Stromversorgung der Maschine
- B - Vorderes Notband:**
Verblockungsvorrichtung, deren Auslösen eine Abschaltung des Förderesbandes bewirkt.
- C - Tür-Mikroschalter:**
Wenn die Tür geöffnet wird, kommt es zum Anhalten der Maschine.
- D - Automatische Bremse:**
die direkt auf die Arbeitsaggregate wirkt.
- E - Verschließbarer Druckluft- Absperrhahn:**
Wenn er sich auf Schließ- Position befindet, wird die Druckluft-Zufuhr an die Maschine unterbrochen.
- E1 - Verschließbarer Druckluft:**
Wenn er sich auf Schließ- Position befindet, wird die Druckluft-Zufuhr an die Maschine unterbrochen.
- F - Wahlschalter mit Schlüsse:**
Mit ihm kann die Blockierung der Seitentüren unterbunden werden, wenn besondere Einstellungen vorgenommen werden müssen; diese sind auf alle Fälle von einer qualifizierten Person durchzuführen und die Sicherheitsvorrichtungen müssen vor dem Starten der Maschine wieder zum Einsatz befähigt werden
- G - Bandspannungs-Notmikro- schalter:**
setzt ein, im Falle eines Bandrisses und verhindert, daß die Maschine eingeschaltet werden kann, falls das Band nicht gespannt ist.
- H - Mikroendschalter Bearbeitungshöhe:**
Begrenzen die zwischen Mindest- und Höchstwert liegende Bearbeitungshöhe.



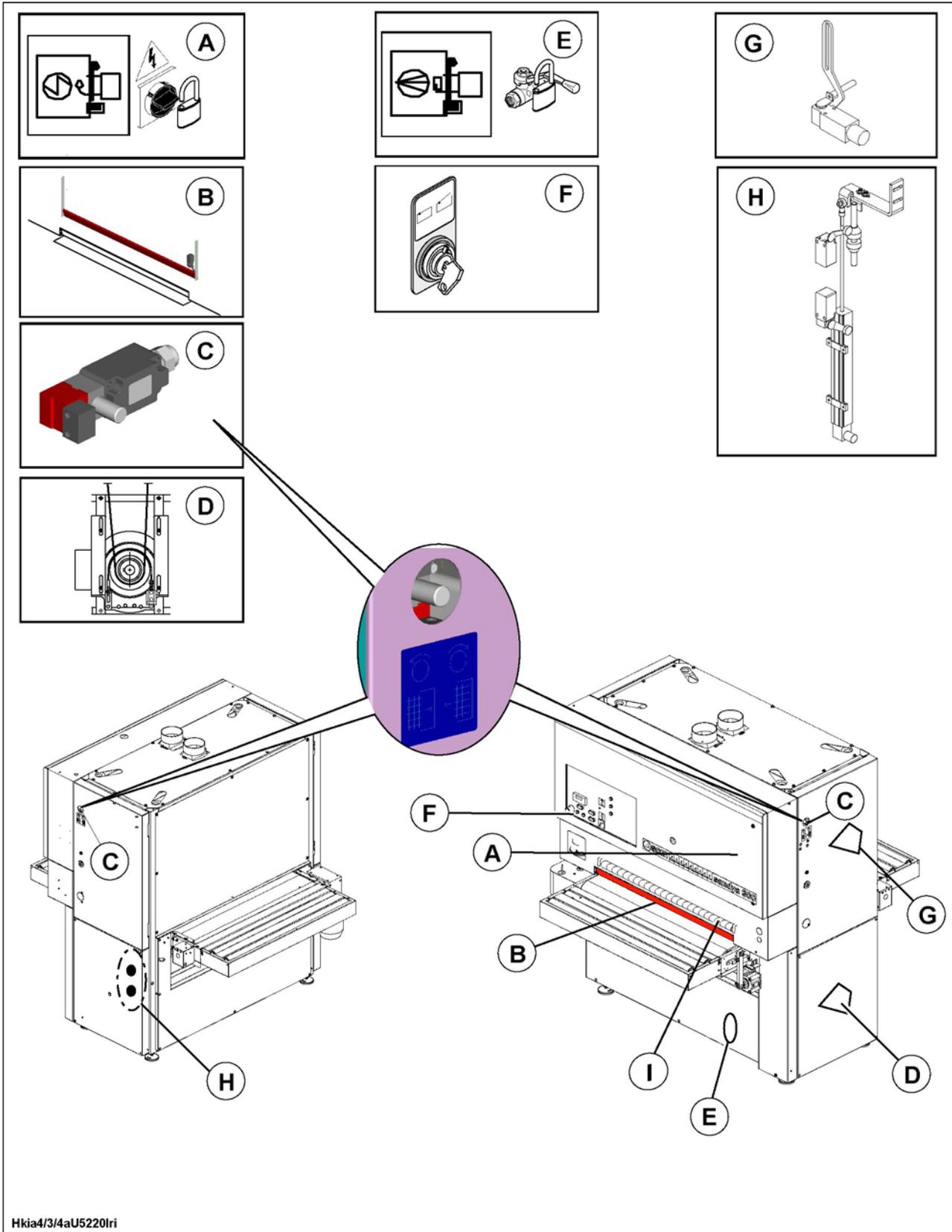
VORSICHT:

Von Zeit zu Zeit prüfen, dass die oben genannten Vorrichtungen wirksam sind.



GEFAHREN-VORSICHT:

Der verantwortliche Techniker muss über eventuelle Störungen informiert werden, die bei der Prüfung dieser Vorrichtungen gefunden werden. Er setzt die Maschine außer Betrieb und ruft den Kundendienst von SCM.



Hkia4/3/4aU5220Iri

2.2 SICHERHEITKENNZEICHEN UND WARNSCHILDER - BESCHREIBUNG

(Targhe_2-2_0.0)



VORSICHT:

die Sicherheitsvorrichtungen dürfen auf keinen Fall unwirksam gemacht oder abgenommen werden.

Das können sein:

- blaue Hinweisschilder in rechteckiger, quadratischer oder runder Form;
- gelbe Warnschilder in dreieckiger Form;
- weiße Verbotsschilder in runder Form.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die Sicherheitsvorrichtungen dürfen auf keinen Fall unwirksam gemacht oder abgenommen werden.

Wenn die Kennzeichen und Schilder nicht gut lesbar sind, sollten Sie den Hersteller kontaktieren, um sie auszuwechseln.

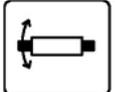
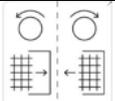
Beim Auswechseln folgendermaßen vorgehen:

- das alte Kennzeichen oder Schild entfernen;
- die Stelle säubern;
- das neue Kennzeichen oder Schild an der gleichen Stelle und mit gleicher Ausrichtung anbringen.

Beschreibung

A - Pilz-Notaustaste

	Verbindungsstuk of verschil-lende accessoires machine niet via handbediening.	0302110195G
	Gefährliche elektrische Spannung: Vor dem Öffnen von Schutztafeln mit diesem Schild muß der Hauptschalter auf Null gestellt und abgesperrt werden. HANDBUCH-LESEN: Gibt an, dass es vor Gebrauch der Maschine Pflicht ist, das Anleitungshandbuch zu lesen und in allen seinen Teilen zu verstehen. Der elektrische Hauptschalter unterbricht die Druckluftversorgung nicht.	03L0043941E
	Gefährlicher Bereich. Es ist verboten auf die Maschine zu steigen. Es ist verboten auf die Maschine zu gehen.	03L0043939B

	Maschinen - Identifikations-schild und elektrische Ausrüstung.	0302110403L
	Maschinen-Identifikations (mit CE-Kennzeichnung).- schild und elektrische Ausrüstung.	0302110402G
	Einstellung der Schleifbandschwungung  .	0364014002C
	Es ist verboten, den Drehknopf für die Einstellung der Arbeitsstärke während der Bearbeitung zu drehen.	03L0043938L
	Zeigt den Drehsinn der Vorrichtung für das Öffnen und Schließen der Tür an.	0347601216C

INHALTSVERZEICHNIS

	3.1	Allgemeine angaben	6
	3.1.1	Präsentation der Maschine	6
	3.1.2	Beschreibung der Hauptorgane	7
	3.2	Technische spezifikationen	9
	3.2.1	Platzbedarf	9
	3.2.2	Arbeitsbereich	16
	3.2.3	Technische daten	17
	3.2.3.1	Arbeits-Maße	17
	3.2.3.2	Teppich	17
	3.2.4	Schallpegel	18
	3.2.5	Staub-emissionen	19
	3.3	Aufstellung	20
	3.3.1	Transport und verpackung	20
	3.3.2	Auspacken und reinigen	21
	3.3.3	Maschinen positionierung	21
	3.3.4	Hub und zusammenbau	21
	3.3.5	Ausrichten der maschine	23
	3.3.5.2	MONTAGE UND REGULIERUNG STD HINTERES ROLLE FÖRDERWERK	24
	3.3.6	Elektrischer anschluss	26
	3.3.7	Pneumatischer anschluss	28
	3.3.7.1	Spezifischer Druckluftverbrauch	29
	3.3.8	Staubabsaugung - anschlub an die Maschine	30
	3.3.8.1	Spezifischer der abgesaugten Luft	31

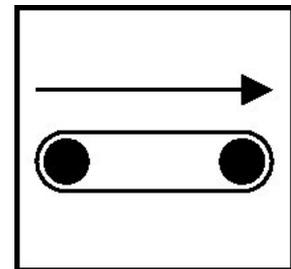
3 - MODULE STANDARD		DE
	3.4	Einstellung der maschine 32
	3.4.1	Empfehlungen 32
	3.4.2	Pneumatikanlage 32
	3.4.3	TransportVorrichtung und teppich 33
	3.4.3.1	Spannung des förderteppichs 33
	3.4.3.2	Zentrierung des förderteppichs 34
	3.4.4	Spannung der kette für den hub der werkstückauflage 35
	3.4.4.1	Maschine mit beweglichem Tisch 35
	3.4.5	Eichung der automatischen Positioniervorrichtung 38
	3.5	Betrieb und gebrauch 44
	3.5.1	Schalttafel 44
	3.5.1.1	Hauptsteuerungs-funktionen (version STD) 46
	3.5.1.2	Hauptsteuerungs-funktionen (Version mit numerischer Steuerung) 48
	3.5.2	Steuerungen außerhalb der Steuertafel 49
	3.5.3	Steuerungen innen elektrischer Schaltschrank 50
	3.5.4	Starten der maschine 51
	3.5.4.1	Starten der maschine (Version OHNE numerischer Steuerung) 51
	3.5.4.2	Starten der maschine (Version mit numerischer Steuerung) 53
	3.5.5	Notabschaltung (Für alle Versionen) 54
	3.5.6	Anhalten der Maschine bei Bearbeitungsende 55
	3.5.7	Automatische Positioniervorrichtung 56
	3.5.8	"Bandabnutzungsoptimierer": Steuerungsvorrichtung für die Plattenzuführungssequenz 58
	3.6	Wartung 60
	3.6.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT 60

	3.6.2	Allgemeine Reinigung Maschine	61
	3.6.3	Programmiertewartung	62
	3.6.4	Förderteppich	66
	3.6.5	Vorschubgruppe des Förderteppichs	67
	3.6.5.1	Untersetzungsgetriebe MR.....	68
	3.6.6	Hubgruppe des werkstückes	69
	3.6.7	Vergleichstabelle der schmieröle	70
	3.6.8	Aufbewahrung der Schleifbänder	71
	3.6.9	Kontrolle der Not-Aus- und Sicherheitsvorrichtungen	72
	3.6.10	Ersatzteile, die die Sicherheit und die Gesundheit der Bediener betreffen	73
	3.7	Führer zur störungssuche	76
	3.7.1	Mögliche betriebs-störungen, ursachen und behebugen	76
	3.7.2	Störungen der Bearbeitung	82

DMC30

GRUNDMODUL

MB



Rel. 0.0 / 02-2010

3.1 ALLGEMEINE ANGABEN

(MB_3-1_0.0)

3.1.1 PRÄSENTATION DER MASCHINE

(MB_3-1-1_0.0)

- "DMC30":

AUTOMATISCHE SCHLEIFMASCHINE ZUM BEARBEITEN VON HOLZ UND VON WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN.



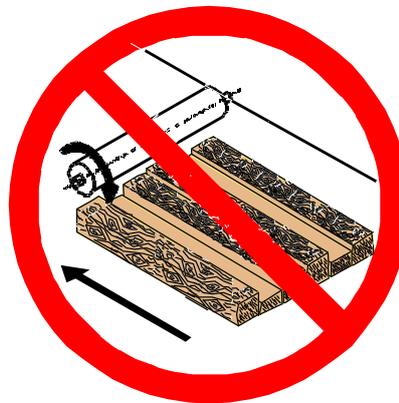
GEFAHREN-VORSICHT:

Es dürfen nur Materialien bearbeitet werden, für die diese Maschine vorgesehen ist.



GEFAHREN-VORSICHT:

Es ist verboten, miteinander verpackte Werkstücke mit Stärken, für die diese Maschine nicht vorgesehen ist, einzuführen.



GEFAHREN-VORSICHT:

Es ist untersagt übereinander liegende Werkstücke in die Maschine einzuführen!



Besondere Eigenschaften der Maschine sind die einfache Einstellung, größte Zuverlässigkeit und die Sorgfalt, die allen Details gewidmet wurde.

Als Ergebnis modernster Forschungs- und Baukriterien unterscheidet sich die Maschine aufgrund ihrer Stabilität in der Bearbeitungsphase, der kompakten Bauweise und der stark verringerten Abmessungen von anderen Modellen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Die Maschine wurde ausschließlich für die Arbeit in industriellen Räumen geplant.

3.1.2 BESCHREIBUNG DER HAUPTORGANE

(MB_3-1-2_0.0)

Zum schnelleren Erkennen der später erwähnten Informationen werden hier die wichtigsten Bauteile der Maschine beschrieben.

Deshalb muß der nachstehenden Legende größte Aufmerksamkeit gewidmet werden:

A - OBERES GRUNDGESTELL



"HPL" *Hobelmaschinen-Gruppe.*



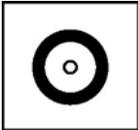
"R" *Längskalibrier- und Längsschleifwalzen-Gruppe.*



"CS" *Kombinierte Längskalibrier- und Längsschleif-Gruppe mit Walze und Schleifschuh.*



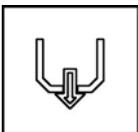
"GRS" *Walzenaggregat Rustikalverarbeitung – Oberflächenstrukturierung.*



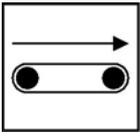
"GS" *Satinierwalzen-Gruppe scotch-brite.*



"GP" *Reinigungswalzen-Gruppe mit Bürste.*

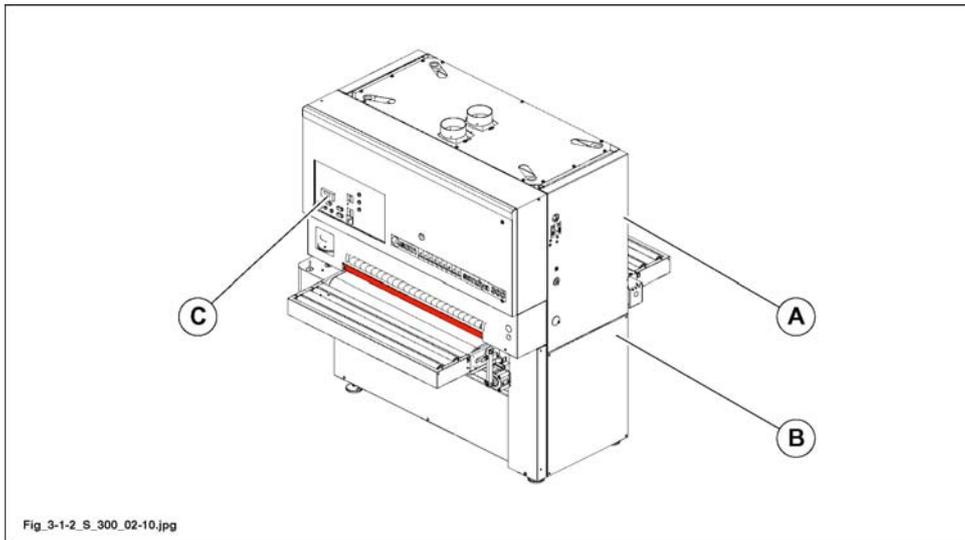


"PS" *Reinigungs-Gruppe mit Drehgebläsen.*

B - UNTERES GRUNDGESTELL


"M1-M2"

Teppich-Transportereinrichtung.
C - ALLGEMEINER ELEKTR. SCHALTKASTEN

 "QEG" **Allgemeiner elektr. schaltkasten, der im maschinengehäuse integriert ist.**


3.2 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

(MB_3-2_0.0_)

3.2.1 PLATZBEDARF

(MB_3-2-1_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Halten Sie sich an diese Legende zum besseren Verständnis der Gesamtabmessungen, die in den mit "LAYOUT" bezeichneten Unterabsätzen angegeben sind.

LEGENDE	
	Druckluftversorgung
	Stromversorgung



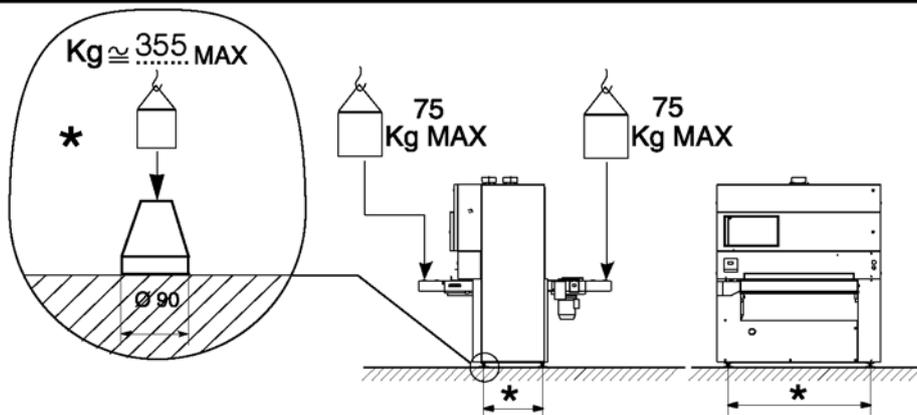
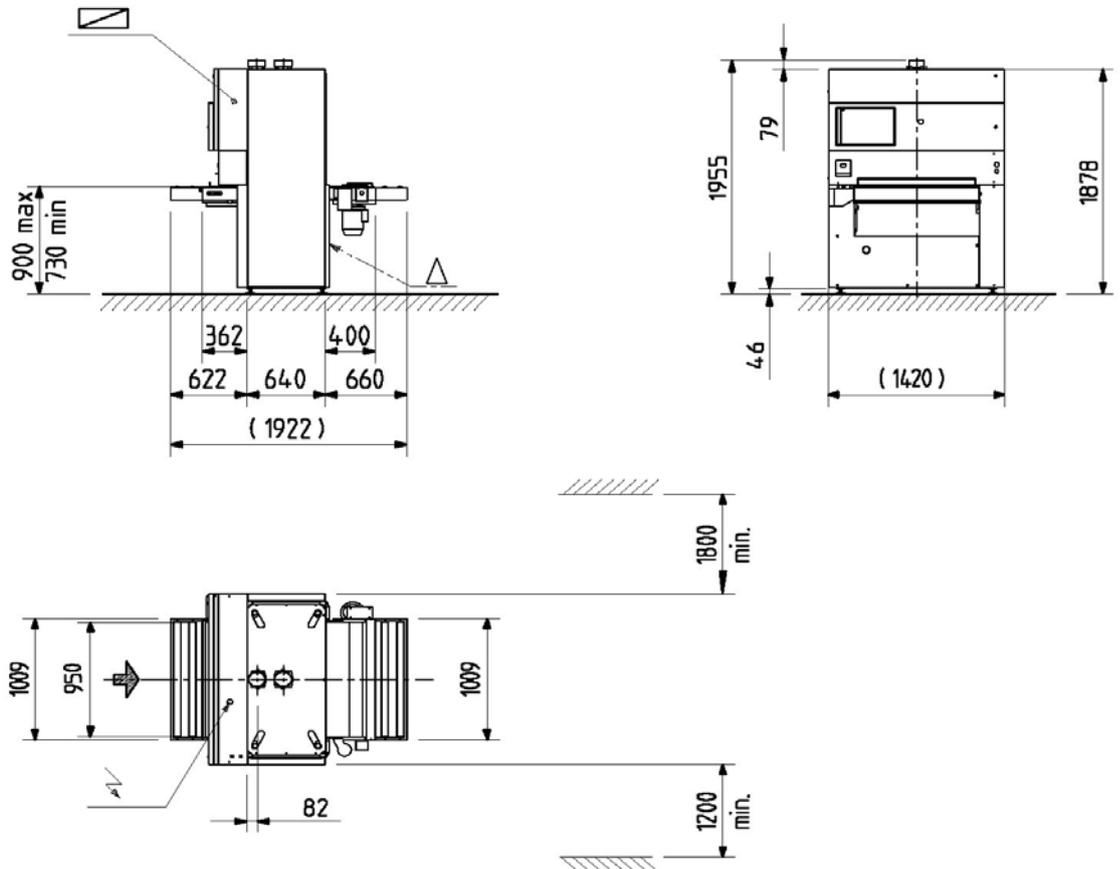
VORSICHT:

Aufgrund der Konfigurationsvielfalt der Maschine, besteht die Möglichkeit, dass die nachfolgenden "LAYOUTS" zur Erläuterung nicht für IHRE Version zutreffen.

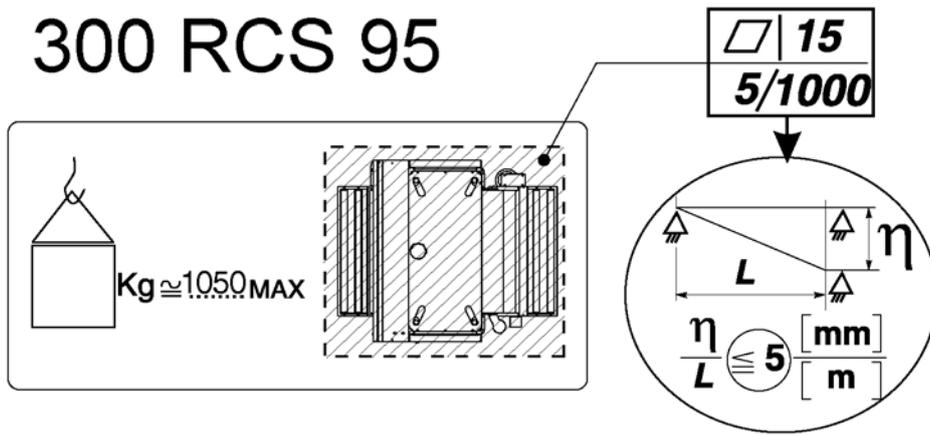
Für Anfragen zu Ihrer Maschine wenden Sie sich bitte telefonisch oder schriftlich an Ihren Händler oder an den SCM. Geben Sie dabei stets die Kenndaten unter Punkt 1.3 an.

LAYOUT "DMC30 RCS 95"

S 300 "RCS" 95



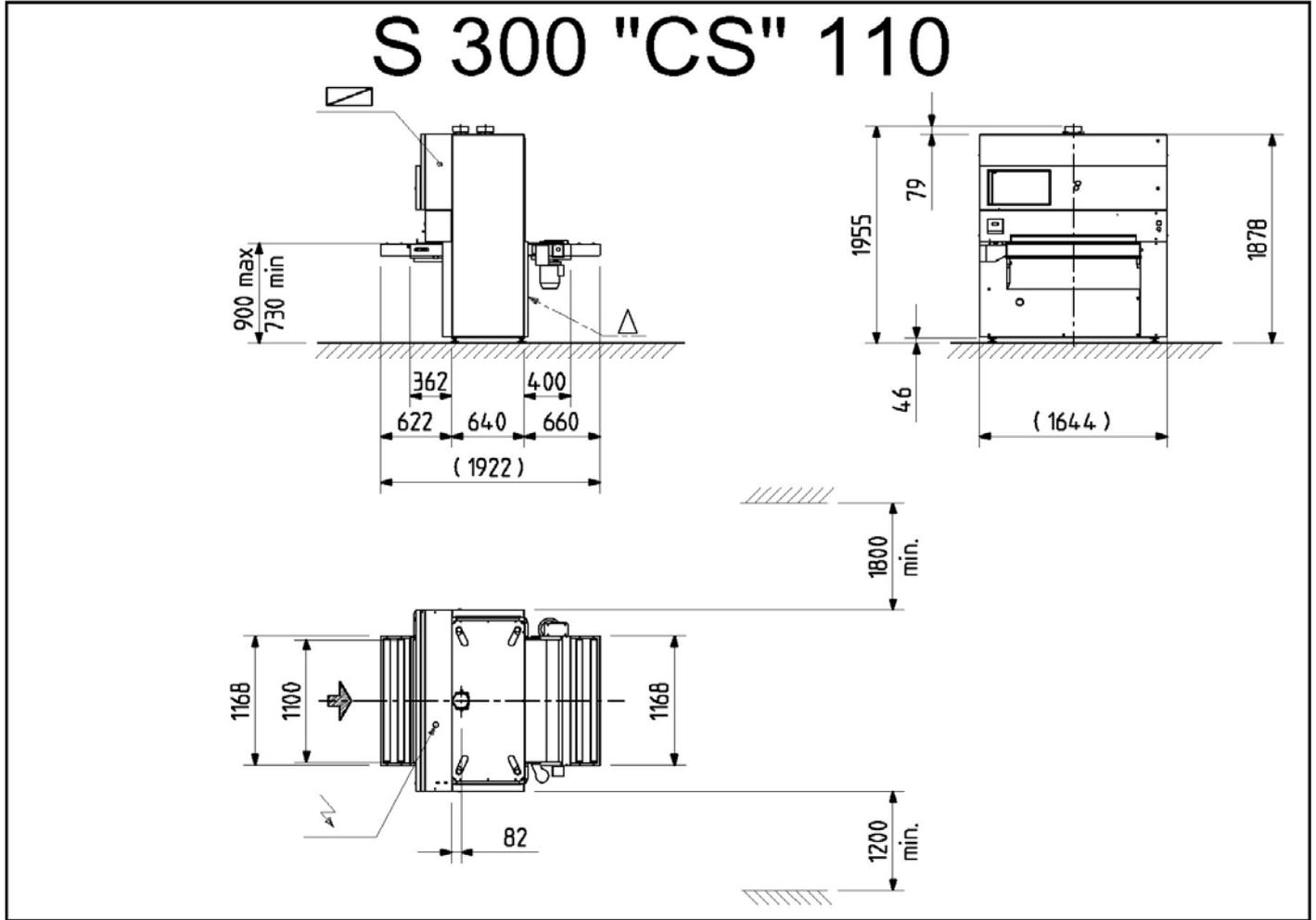
300 RCS 95

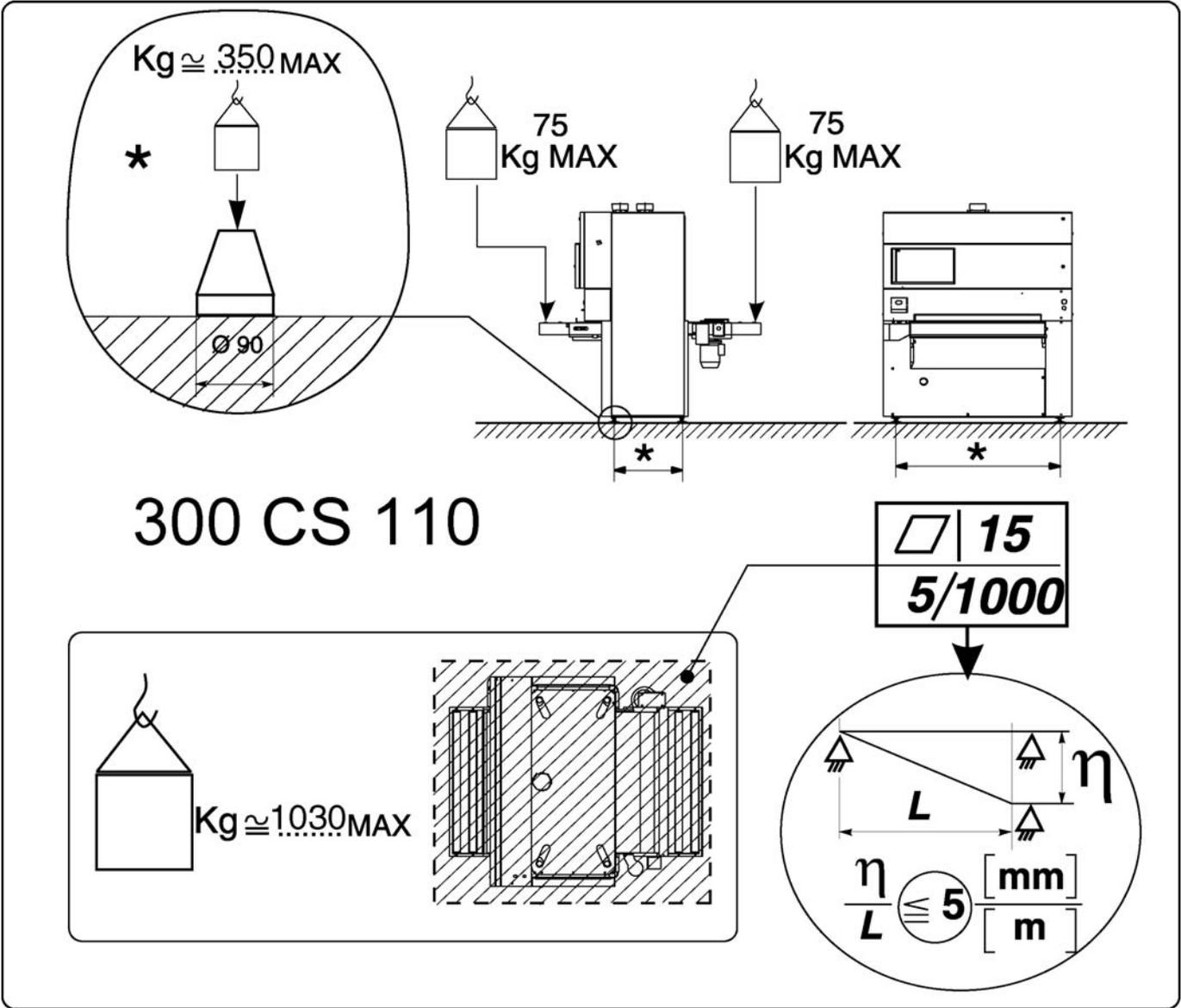


**GEFAHREN-VORSICHT:**

das Heben und Befördern muß mit entsprechenden Hebe- und Förderzeugen und von qualifiziertem und auf diese Art von Tätigkeit eingeschultem Personal durchgeführt werden.

LAYOUT "DMC30 CS 110"

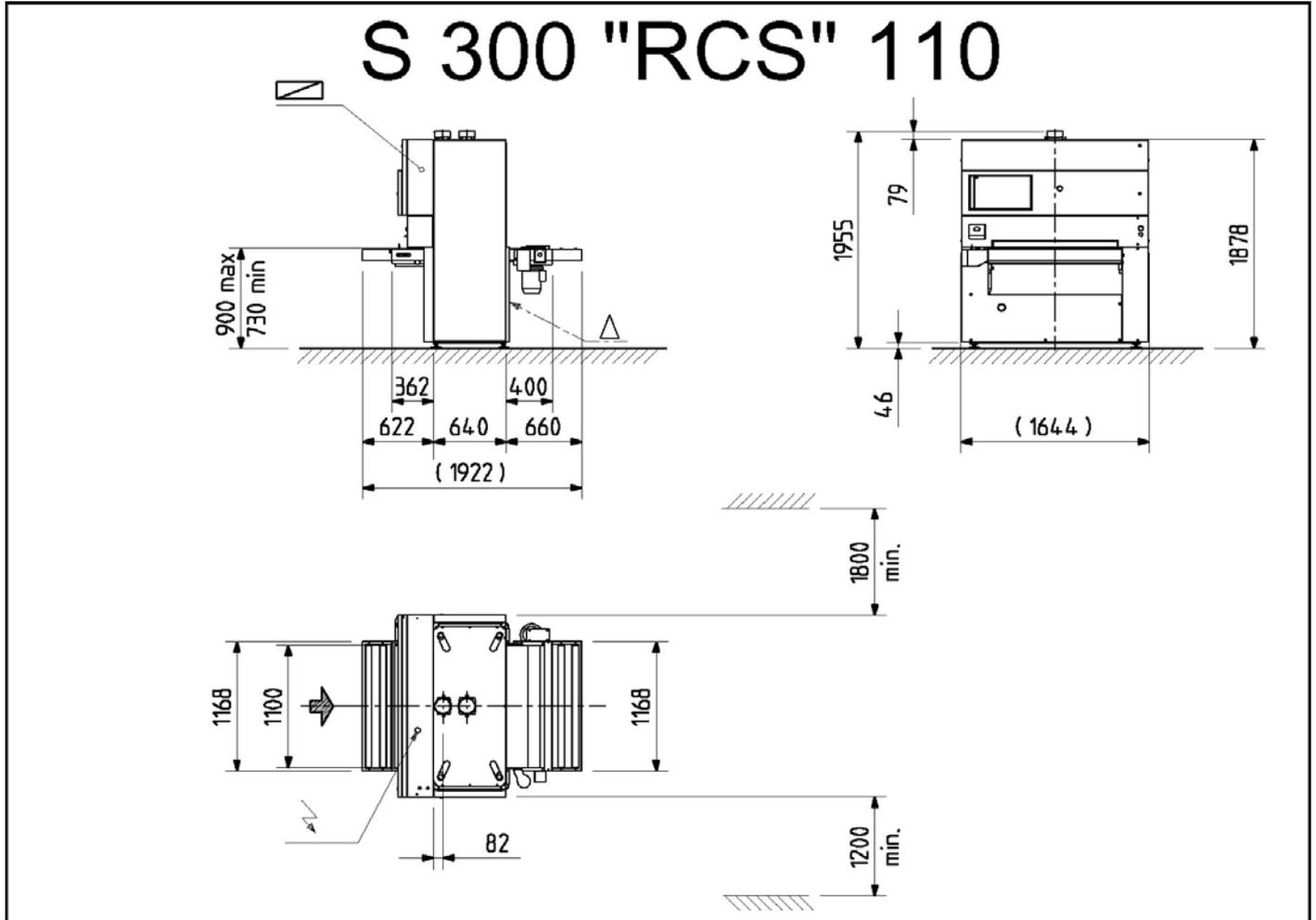


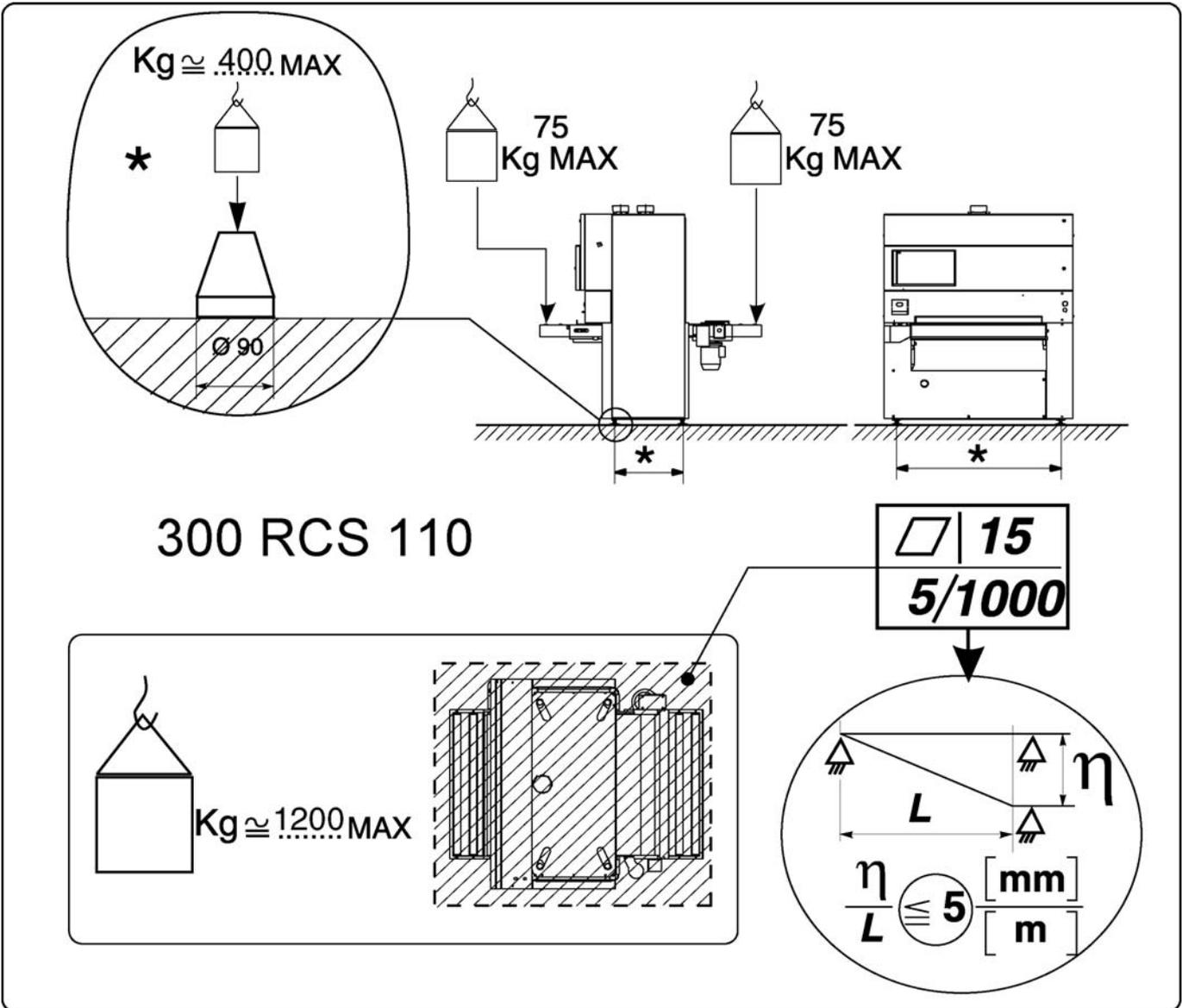


GEFAHREN-VORSICHT:

das Heben und Befördern muß mit entsprechenden Hebe- und Förderzeugen und von qualifiziertem und auf diese Art von Tätigkeit eingeschultem Personal durchgeführt werden.

LAYOUT "DMC30 RCS 110"



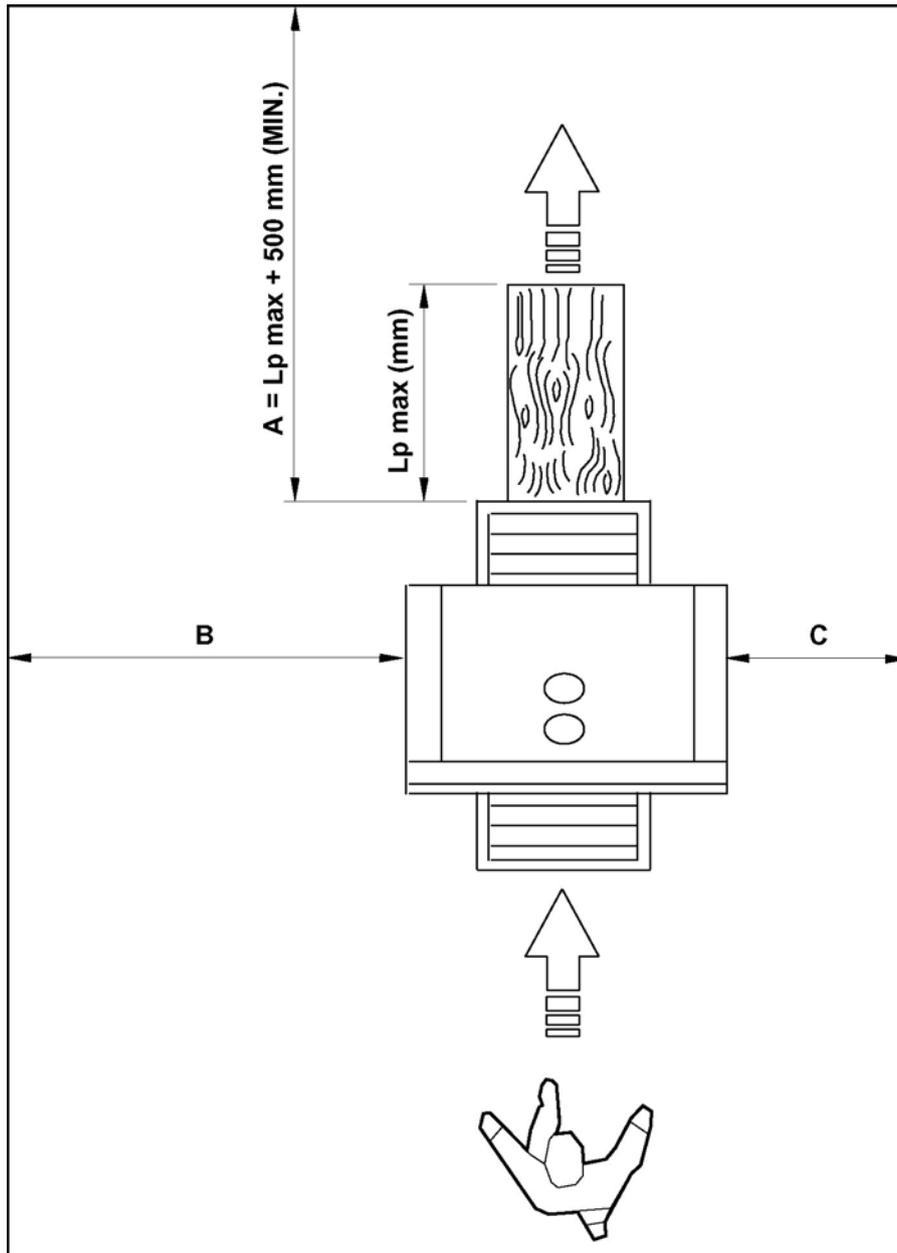


GEFAHREN-VORSICHT:

das Heben und Befördern muß mit entsprechenden Hebe- und Förderzeugen und von qualifiziertem und auf diese Art von Tätigkeit eingeschultem Personal durchgeführt werden.

3.2.2 ARBEITSBEREICH

(MB_3-2-2_0.0)



FREIRAUM ARBEITSBEREICH

A	<i>siehe Abbildung</i>
B	1800 mm
C	1200 mm



VORSICHT:
 die oben angegebenen Masse sind als Freiraum des Arbeitsbereiches zu berücksichtigen.

Lp max = max. Werkstücklänge

3.2.3 TECHNISCHE DATEN

(MB_3-2-3_0.0)

3.2.3.1 ARBEITS-MAßE

(MB_3-2-3-1_0.0)

Bezeichnung		Version	
		95	110
Max. Werkstück-Breite	mm	950	1100
Mindestlänge d. Erzeugnisses (Version CS)	mm	395	
Mindestlänge d. Erzeugnisses (Version RCS)	mm	370	
Max. Werkstück-Höhe	mm	170	
Mindesthöhe des Werkstücks	mm	4	
Maximale Werkstückstärke im Bezug auf den eingestellten Wert	mm	1	

3.2.3.2 TEPPICH

(MB_3-2-3-2_0.0)

Bezeichnung		Version	
		M1	M2
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	4,5 / 9	
Leistung des Vorschubtriebemotors (*)	kW	0,3/0,55 (Hz 50) - 0,4/0,65 (Hz 60)	
Vorschubgeschwindigkeit OPT	m/min	3,5 ÷ 18	
Leistung des Vorschubtriebemotors mit Inverter OPT (**)	kW	0,75	0,75
Leistung des Hub-Getriebemotors (*)	kW	0,25 (Hz 50) - 0,3 (Hz 60)	
Automatische Zentrierung		OPT	OPT
Automatische Tisch-Positionier-Vorrichtung		OPT	OPT

(*) Technische Daten: siehe Erkennungsschild am Motor
Motoren, die von den Beschränkungen zur Energieleistungsfähigkeit nach der Regelung (EG) 640/2009 ausgenommen sind
Betriebsbedingungen: siehe Abs. 1.5.2

(**) Technische Daten: siehe Erkennungsschild am Motor
Motoren innerhalb des Anwendungsbereichs der Regelung (EG) 640/2009
Betriebsbedingungen: siehe Abs. 1.5.2

3.2.4 SCHALLPEGEL

(MB_3-2-4_0.0)

Betriebsbedingungen – Schleifen - Kalibrierung (nach ISO 7960:1995 Annex R)*					
Beschreibung gemessene Größe		Bezugsnorm	Ungewissheit K (Wahrscheinlichkeit 68,27%)	Schleifen - Kalibrieren	
Lop: Geräuschdruckpegel am Bedienerarbeitsplatz dB (A) Spitzenwert [dB(C)]	Position Bediener	EN ISO 11202:1997	5.0	VSA	LAV
	EINGANG			76.9	86.3 [99.2]
	AUSGANG			80.4	84.0 [97.2]
Lw: Pegel der abgegebenen Lärmleistung dB (A) _{re 1pW} [mW (A)]		EN ISO 3746:1995	4.0	90.7 [1.2]	98.1 [6.5]
Der Höchstwert des plötzlichen, gewerteten Lärmdrucks liegt unter 130 dB (C).					
VSA : Leer ohne Absaugung			LAV : In Betrieb		
**Es wird für die Auswertung der von den oben zitierten Normen abweichend eingesetzten Betriebsbedingungen auf Rdp 94018 verwiesen.					



GEFAHREN-VORSICHT:

die angegebenen Werte sind Emissionswerte und müssen damit nicht zugleich auch sichere Arbeitsplatzwerte darstellen. Obwohl es eine Korrelation zwischen Emissions- und Immissionspegeln gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen notwendig sind. Faktoren, welche den derzeitigen am Arbeitsplatz vorhandenen Immissionspegel beeinflussen können, beinhalten die Eigenart des Arbeitsraumes, andere Geräuschquellen: z.B. die Zahl der Maschinen und anderer benachbarter Arbeitsvorgänge. Die zulässigen Arbeitsplatzwerte können ebenso von Land zu Land variieren. Diese Information soll jedoch den Anwender befähigen, eine bessere Abschätzung von Gefährdung und Risiko vorzunehmen.

3.2.5 STAUB-EMISSIONEN

(MB_3-2-5-0.0)

Staub-emissionen		
Betriebsbedingung – Schleifen nach NORM: BG-GS-HO-05		
		Menge der Staubemission [mg/m ³]
Platz Nr. 1	Platz Nr. 1 Bedienerplatz am EINLAUF	< 2
Platz Nr. 2	Bedienerplatz am AUSLAUF	< 2

3.3 AUFSTELLUNG

(MB_3-3_0.0)

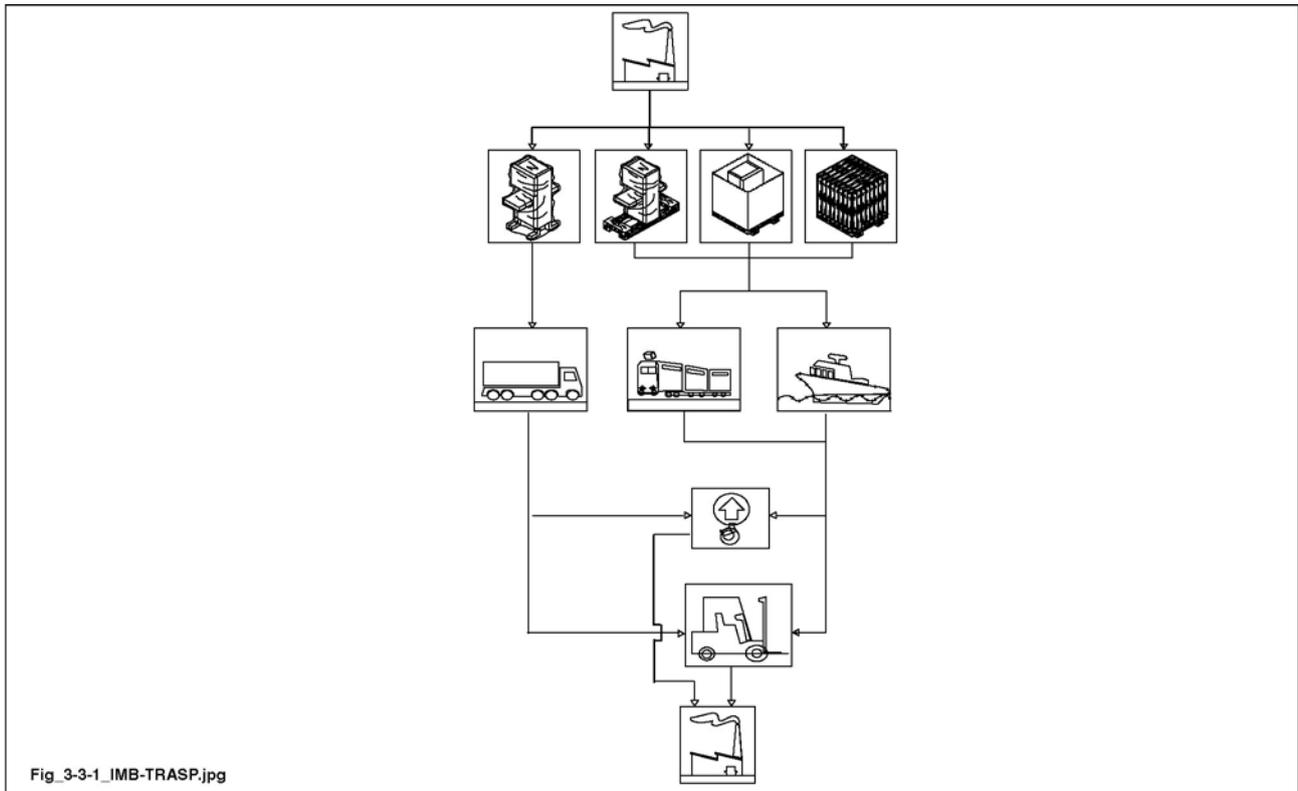


3.3.1 TRANSPORT UND VERPACKUNG

(MB_3-3-1_0.0)

Die Lieferung der Maschine an den Benutzer kann auf 3 Arten erfolgen, wie auf die Abbildung dargestellt:

- mit LKW;
- mit Eisenbahn;
- über den Seeweg.



GEFAHREN-VORSICHT:
 kontrollieren Sie, ob die Tragfähigkeit der Hubvorrichtung für das auf der Verpackung angegebene Gewicht des zu hebenden Elements geeignet ist.



3.3.2 AUSPACKEN UND REINIGEN

(MB_3-3-2_0.0)

- Die Verpackung und die Befestigungsvorrichtungen entfernen;
- Vergewissern Sie sich, daß kein Element beschädigt wurde und reinigen Sie die ganze Maschine.



3.3.3 MASCHINEN POSITIONIERUNG

(MB_3-3-3_0.0)

- Für die Aufstellung der Maschinen müssen die im Absatz 3.2.2. angegebenen Abstände berücksichtigt werden.
- Der Arbeitsbereich muß über eine Druckluftverteiler-Steckdose und eine elektrische Steckdose verfügen.
- Der Aufstellungsbereich muß am Bedienerplatz eine Mindestlichtstärke von 500 LUX garantieren.
- Die optimale Auflagefläche ist ein Zementbelag, von einem Belag aus Asphalt hingegen wird abgeraten.
- Falls die Maschine auf einer erhöhten Fläche aufgestellt wird, muß sichergestellt werden, daß die Tragfähigkeit der Auflagefläche ausreichend stark ist.



3.3.4 HUB UND ZUSAMMENBAU

(MB_3-3-4_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

an der Verpackung der Maschine sind:

- *das zu hebende Gewicht*
- *die Bereiche für das Anhängen angeben*



GEFAHREN-VORSICHT:

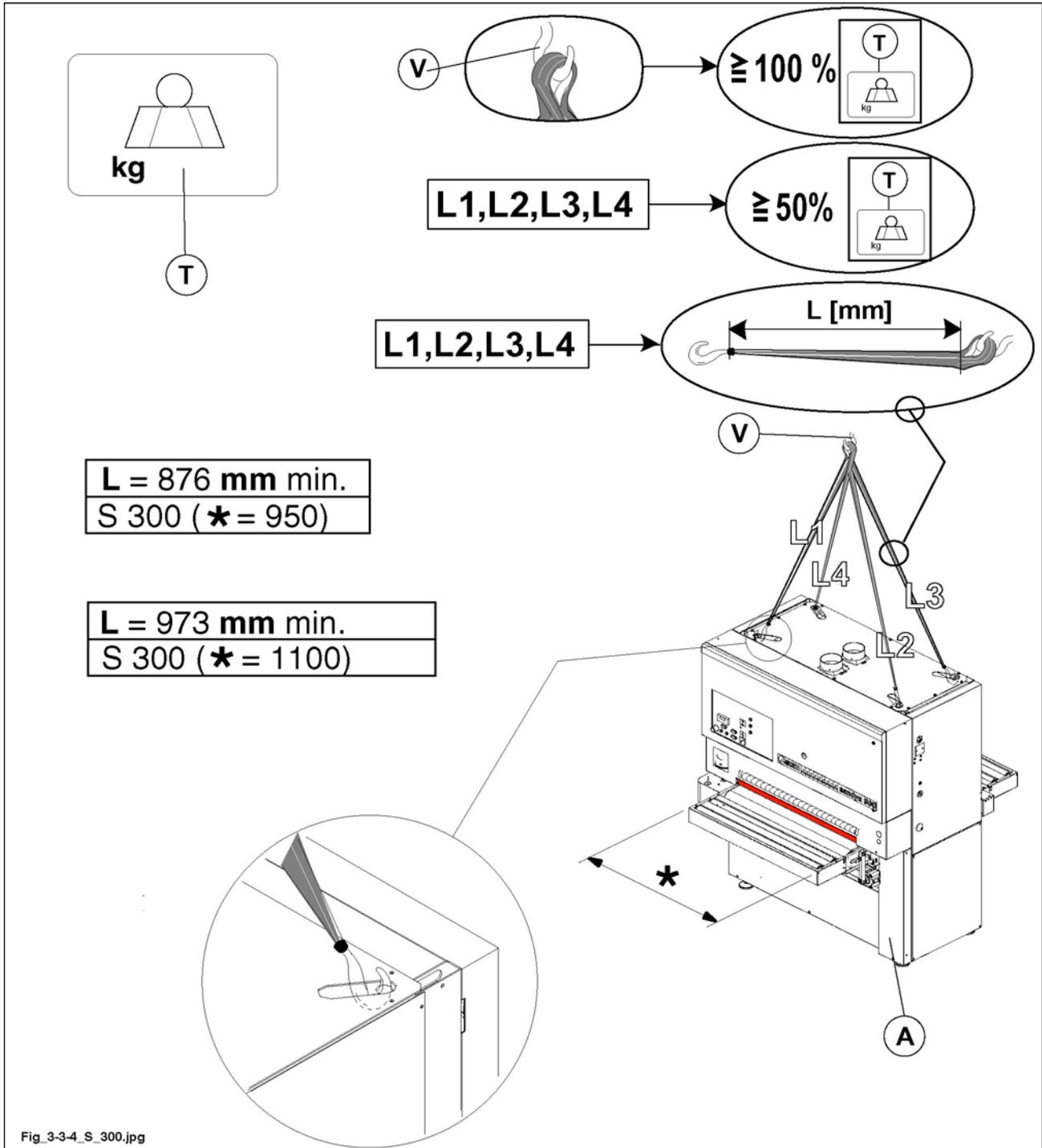
Das Heben und Befördern muß mit entsprechenden Hebe- und Förderzeugen und von qualifiziertem und auf diese Art von Tätigkeit eingeschultem Personal durchgeführt werden.

In der Nähe der hängenden Last und/oder im Arbeitsbereich der Hebezeuge dürfen sich keine Personen aufhalten.

- Das auf dem Schild T angegebene Gewicht der Gruppe, die gehoben werden soll, kontrollieren und einen Tragehaken V mit entsprechender Tragfähigkeit vorbereiten.

Maschinengehäuse

- Den Maschinen-Körper A einhängen, langsam heben und mit größter Vorsicht versetzen, dabei sollten auch kleinste Schwingungen vermieden werden, dann den Maschinen-körper und den elektr. Schaltkasten im vorher festgelegten Arbeitsbereich absetzen.



Fig_3-3-4_S_300.jpg



3.3.5 AUSRICHTEN DER MASCHINE

(MB_3-3-5_0.0)

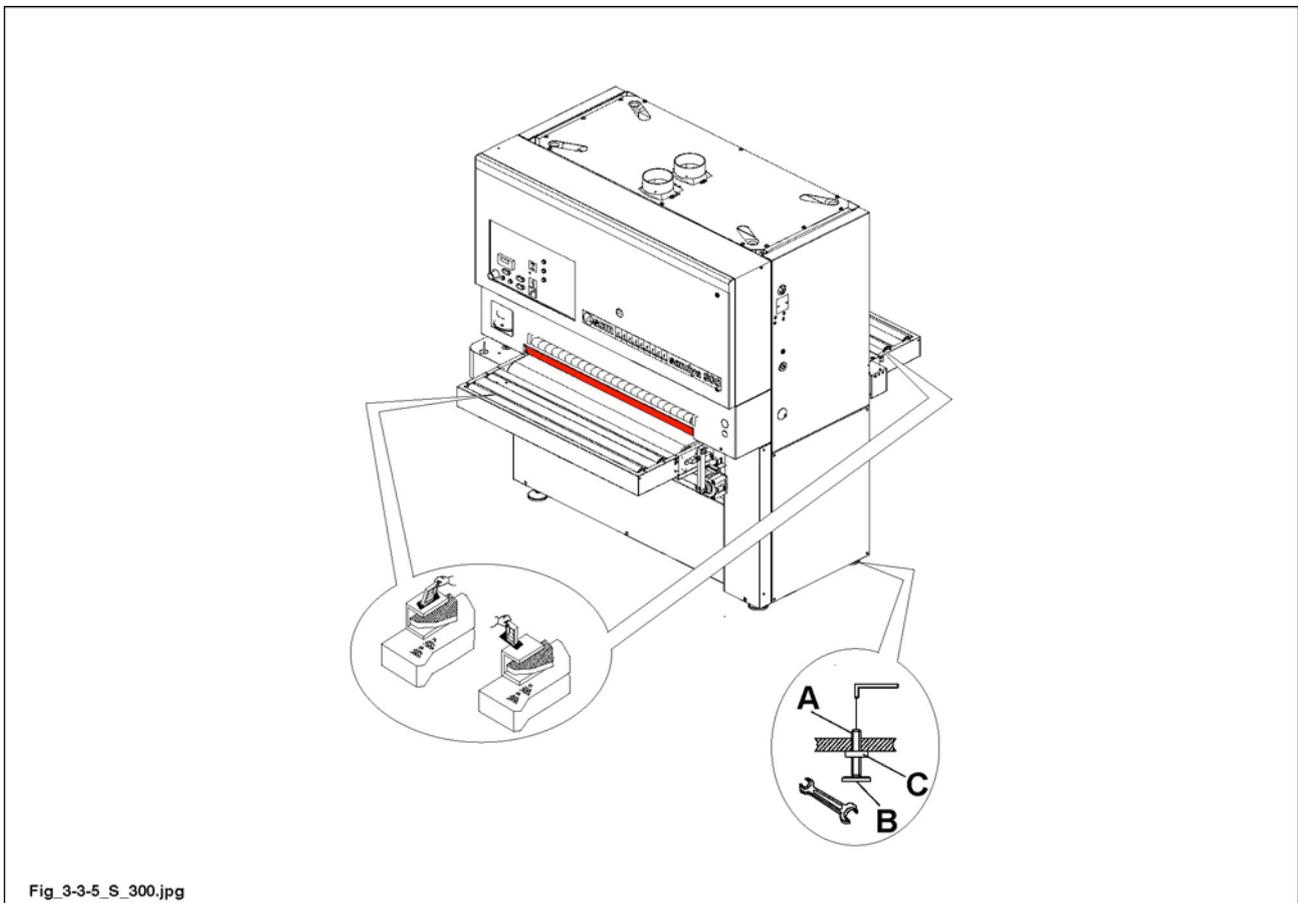


GEFAHREN-VORSICHT:
die folgenden Arbeitsgänge müssen von technischem Fachpersonal, das eine genaue Kenntnis der Sicherheitsregeln besitzt, ausgeführt werden.

Die Maschine muß perfekt ausgerichtet sein, um mit höchster Präzision arbeiten zu können.

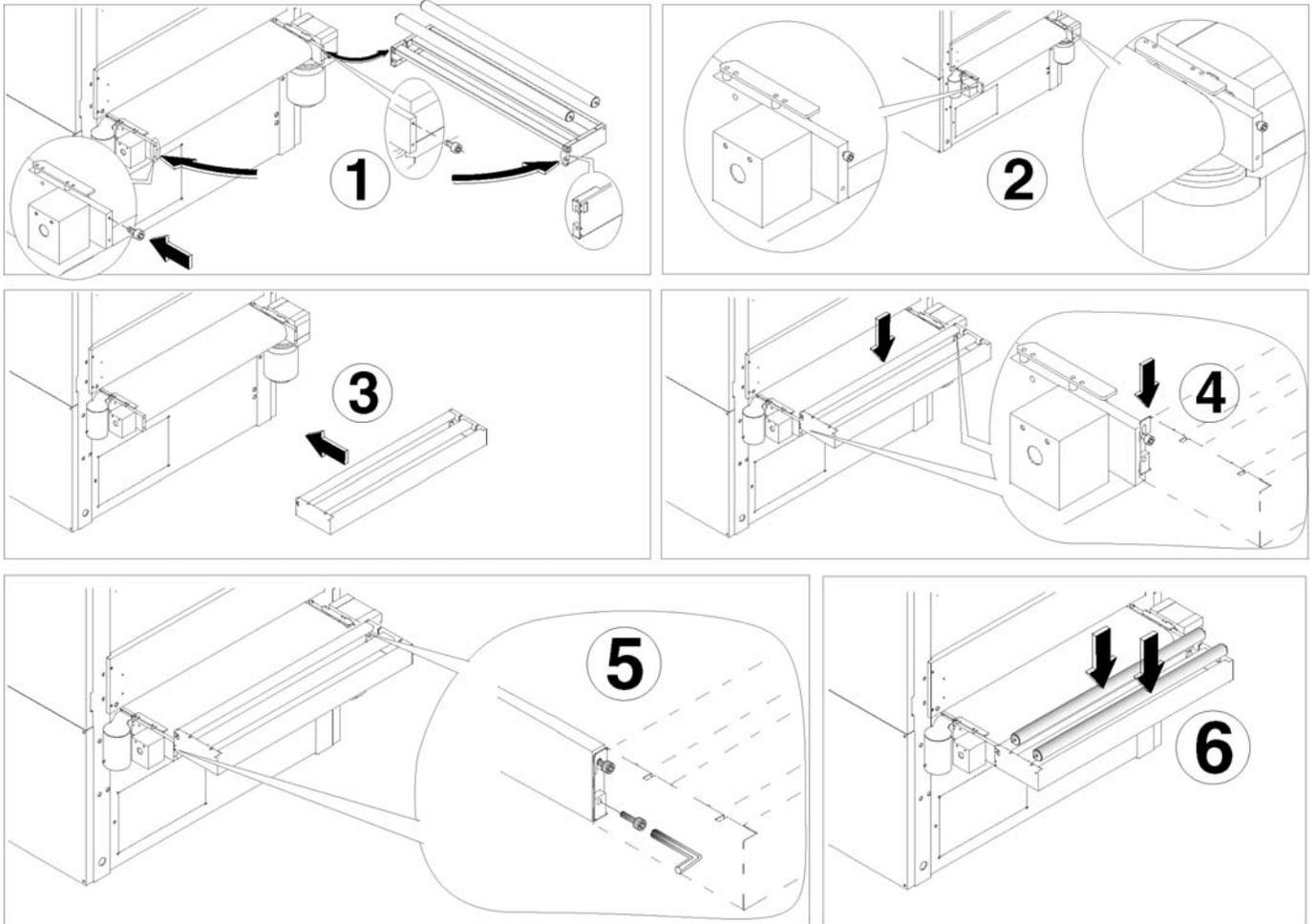
Das ist wie folgt vorzugehen:

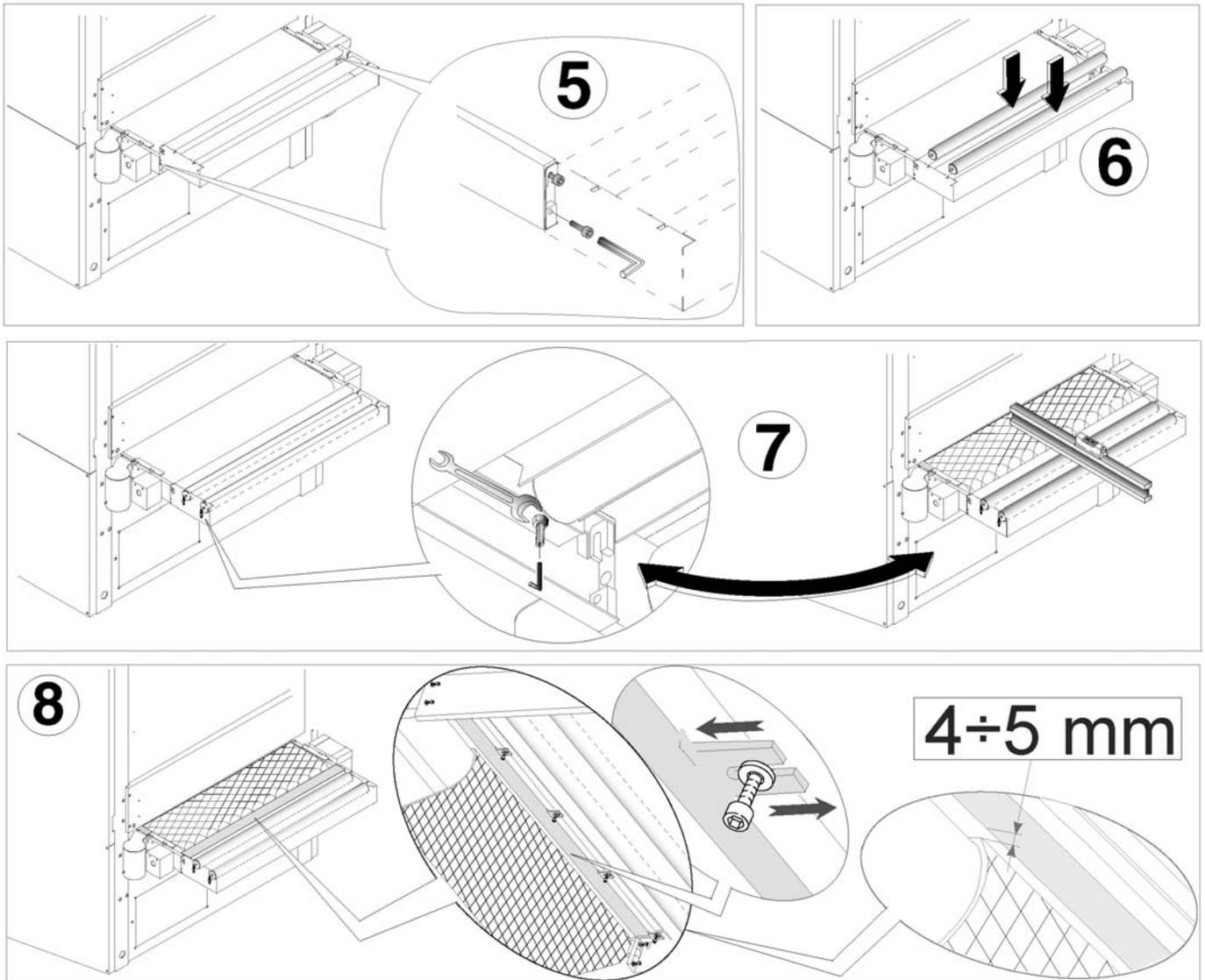
- die Hubschrauben A absenken, bis sie unter dem Untergestell hervortreten.
- Unter den Schrauben die Stützfüße B positionieren.
- Posizionare la livella sul basamento macchina sia in senso longitudinale che trasversale su entrambi i lati della macchina.
- die Nivellierschrauben A durch mehrere Versuche so einstellen, daß die Maschine nivelliert steht.
- Die Feststellmutter C auf dem Untergestell anziehen.



3.3.5.2 MONTAGE UND REGULIERUNG STD HINTERES ROLLE FÖRDERWERK

(MB_3-3-5-2_0.0)

STD






3.3.6 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

(MB_3-3-6_0.0)


GEFAHREN-VORSICHT:

Der Anschluß muß von einem Experten durchgeführt werden; sicherstellen, daß die Leitungsspannung mit der für die Maschine vorgesehenen Spannung übereinstimmt, mit einer Abweichung von max. +/- 5%; sicherstellen, daß die elektrische Anlage so dimensioniert ist, um die Stromaufnahme zu bewältigen und daß die Anschlußkabel die entsprechende Größe haben (anhand der Tabelle prüfen).

Spannung (V), Frequenz (Hz) und Stromstärke (I=Ampere) sind auf dem Schild "Elektrische Ausrüstung" (Abs. 1.4).

ANSCHLUSSLEITUNG						SICHERUNG	
In (A)	S (mm ²)	L (m)			DV%	Icu < 10 KA	10 KA < Icu < 50 KA
		(230 V)	(400 V)	(600 V)			
32	6	15	25	37	1	NH32A	NH32A
32	10	25	43	65	1	NH32A	NH32A
40	10	20	35	52	1	NH40A	NH40A
40	16	32	55	82	1	NH40A	NH40A
63	16	20	35	52	1	NH63A	NH63A
63	25	30	52	78	1	NH63A	NH63A
100	35	25	43	65	1	NH100A	NH100A
100	50	32	55	82	1	NH100A	NH100A
160	70	25	43	65	1	NH160A	NH160A
160	95	32	55	82	1	NH160A	NH160A
250	150	30	52	78	1	NH250A	NH250A
400	2X120	30	52	78	1	NH400A	3NC8 434*
500	2X150	32	55	82	1	NH500A	3NC8 434*
630	2X240	35	60	90	1	NH630A	3NE3 336*

LEGENDE	
In:	In Ampere ausgedrückte Nominalentnahme
S:	n Quadratmillimetern ausgedrückte Minimalquerschnitt des Kabels der Anschlußleitung
L:	In Metern ausgedrückte Länge des Kabels der Anschlußleitung (in Klammern ist die Voltspannung der elektrischen Versorgung angegeben)
D%:	prozentualer Spannungsabfall
Icu:	In Kiloampere ausgedrückte Unterbrechnungsnominalleistung
*:	SIEMENS oder gleichwertige Marke.

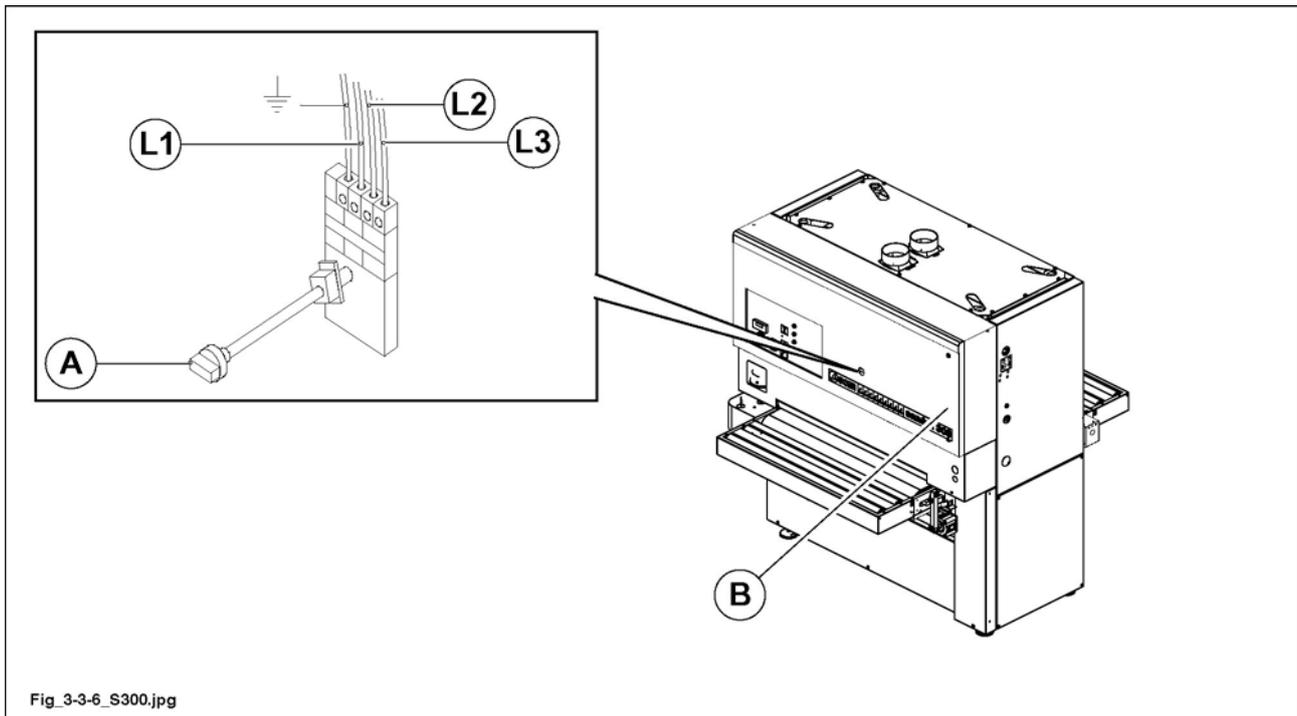
Der elektrische Anschluß der Maschine an das Versorgungsnetz und die darauffolgende Kontrolle müssen von qualifizierten Fachtechnikern durchgeführt werden. Diese müssen sicherstellen, daß die Anschluß-Spannung der Maschine mit der Spannung des lokalen Versorgungsnetzes übereinstimmt und daß alle Sicherheitsanschlüsse gemäß den geltenden Vorschriften des Aufstellungslandes durchgeführt werden. Hauptschalter A auf Pos. OFF stellen.

Tür B für den Zugang zu den elektrischen Komponenten öffnen.

Die drei Phasen in die Klemmen L1 - L2 - L3 (befinden sich im Hauptschalter A) einführen.

Das gelb/grüne Erdungskabel auf der mit dem Symbol \perp gekennzeichneten Stelle befestigen.

Jetzt die Maschine mit Spannung versorgen und den Wahlschalter für den Förderteppich-Vorschub drehen, damit kontrolliert werden kann, ob die Laufrichtung stimmt. Wenn dies nicht der Fall ist, muß die Spannungszufuhr unterbrochen werden, zwei Phasen auf der Klemmleiste vertauscht und dann erneut kontrolliert werden.



GEFAHREN-VORSICHT:

die Maschine ist nicht gegen die Gefahren tödlicher Stromunfälle durch indirekte Kontakte geschützt.

Der Schutz gegen indirekte Kontakte der Maschine obliegt dem Kunden, der zu diesem Zweck spezialisiertes Personal (Elektriker - Installateur von Stromanlagen) einsetzen muss.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

in diesem Zusammenhang wird festgestellt, dass in folgenden Anlagen

1) Typ TT, Stromversorgung über das öffentliche Verteilernetz in Niederspannung,

2) Typ TN, Stromversorgung über das öffentliche Verteilernetz in Mittelspannung,

die Stromversorgungsleitung der Maschine durch Vorrichtungen mit Differenzialstrom geschützt sein muss, und zwar solche vom Typ A oder B, die entsprechend mit der Erdungsanlage des Nutzers koordiniert sein müssen.

In Umgebungen mit höherer Feuergefahr beträgt der Höchstwert des Differenzial-Ansprechstroms 1A (auch bei verzögertem Ansprechen).

Bei Anlagen vom Typ TN muss das System ein Typ TN-S mit Neutraleiter und getrennten Schutzleitern sein.



3.3.7 PNEUMATISCHER ANSCHLUSS

(MB_3-3-7_0.0)

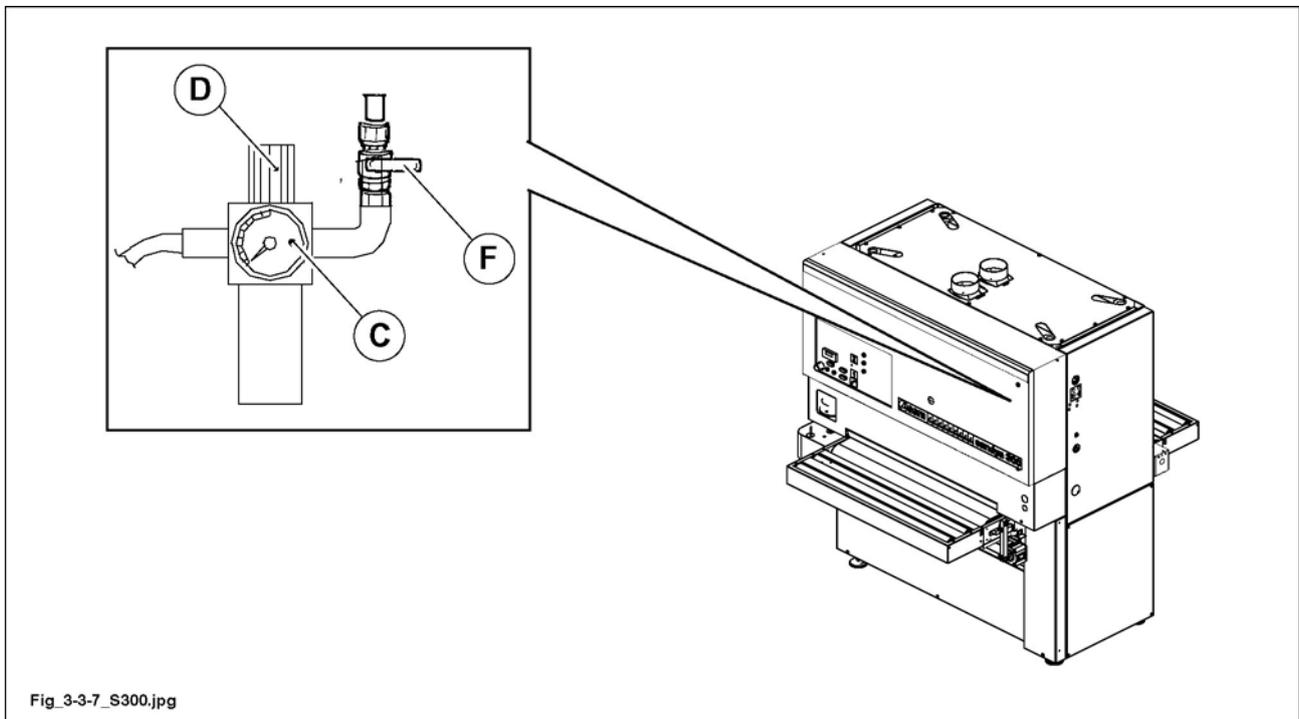

VORSICHT:

Vergewissern Sie sich, daß sich kein Niederschlagswasser, keine emulgierten Ölreste und keine festen Teilchen (Verkrustungen, u.s.w.) in der Anlage für die Druckluftversorgung befinden; daher muß das Wasser dehydratisiert und gut gefiltert werden.

Allgemeine Eigenschaften der Anlage:

- Minimaler Verteilerdruck im Anschlußpunkt: 6 bar;
- Schläuche mit einem inneren Minimaldurchmesser von: 1/2" GAS (13,5 mm).

Stecken Sie das Kabel des Pneumatikanschlusses in das Gummihalter-Verbindungsstück hinein, das sich am Eingang des Druckluft-Hauptsperhanhs A befindet, und vergewissern Sie sich mit Hilfe des Manometers B, daß der Druckwert 6 bar beträgt; ändern Sie eventuell den Wert mit Hilfe des Kugelgriffes C.



3.3.7.1 SPEZIFISCHER DRUCKLUFTVERBRAUCH

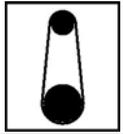
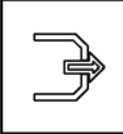
(MB_3-3-7-1_0.0)

Folgende Tabelle enthält die Werte vom Druckluftverbrauch in bezug auf jede auf der Maschine vorhandenen Gruppe



VORSICHT:

Aufgrund der Konfigurationsvielfalt der Maschine, besteht die Möglichkeit, dass die nachfolgenden Daten zur Erläuterung NICHT für IHRE Version zutreffen.

MIN. Druckluftverbrauch für das Arbeitsaggregat [NI/min]			Druckluftverbrauch pro Reinigungsaggregat [NI/min]			
					95	110
R		20 ^A		OPT	600	610
CS		20 ^A 30 ^B		OPT	600	610



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Taktgesteuerter Einsatz der Gebläse. OPT

^A*Druckluftverbrauch in NI/min des Arbeitsaggregats.*

^B*Druckluftverbrauch in NI/min des Gliederschleifschuhs.*



3.3.8 STAUBABSAUGUNG - ANSCHLUB AN DIE MASCHINE

(MB_3-3-8_0.0)

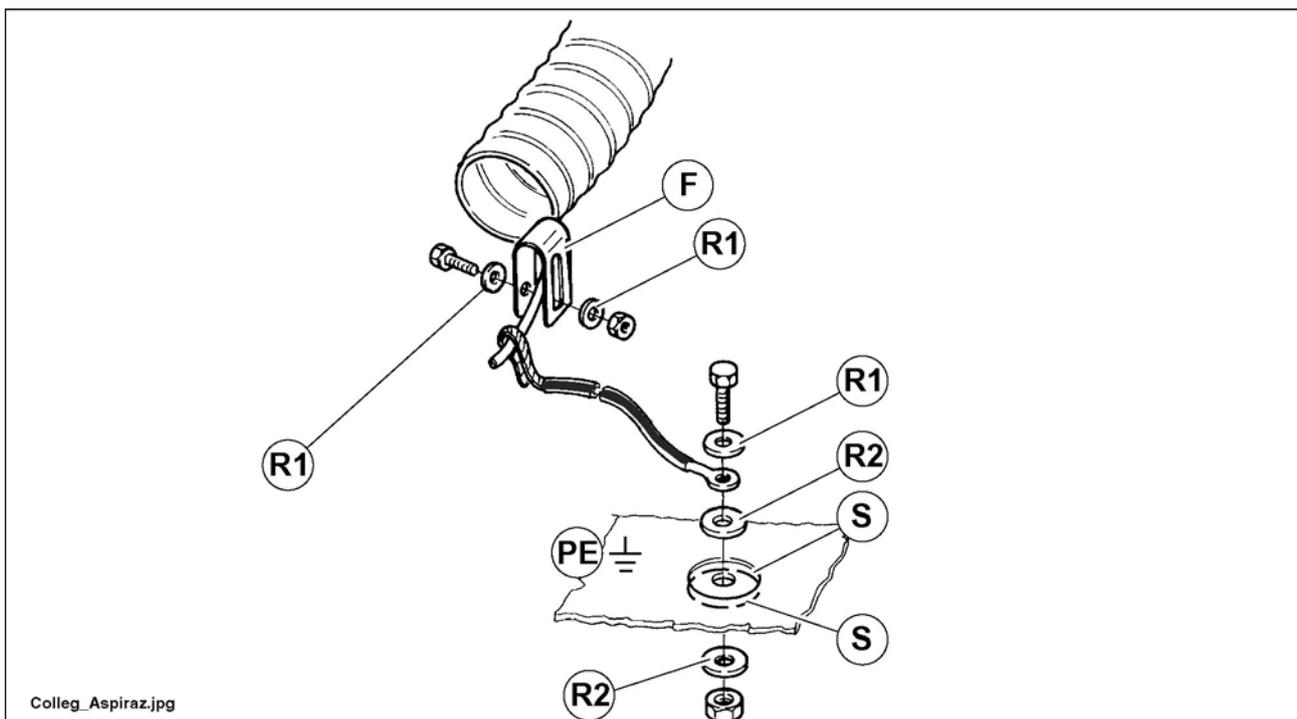


ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Der Anschluß an der Absauganlage ist für den Maschinenbetrieb unerlässlich; es wird geraten, die Anlage mit einem Alarmsystem einzurichten, das eine eventuelle Betriebsstörung anzeigt und gleichzeitig ein Haltesignal an die Maschine sendet.

Zum Anschließen der Maschine an die Ansauganlage verwenden Sie Schläuche aus antistatischem und selbstlöschendem Material, um das Bilden von elektrischen Schlägen infolge der Speicherung von statischer Elektrizität (was den ordnungsgemäßen Betrieb der auf der Maschine vorhandenen elektrischen Elemente beeinträchtigen konnte) und das Verbreiten der Flammen im Falle eines Brandes vermeiden zu können. Wenn Schläuche aus nicht antistatischem Material verwendet werden, überprüfen Sie, ob sie von einem Versteifungskern aus Metall versehen sind. Schließen Sie den Kern jedes Schlauches an einen Erdpunkt (PE) an und vergewissern Sie sich, dass folgende Elemente zur Verfügung stehen

- Gelbes/Grünes Anschlußkabel mit Kupfer-Drahtgeflecht mit einem Minimalquerschnitt von 10mm²;
- Scheiben R1, R2 Kupferschellen F;
- Wenn ein Metallgehäuse der Maschine als Erdpunkt (PE) gewählt wird, beseitigen Sie alle Spuren von Lack oder anderen eventuell vorhandenen Isolationsmaterialien von den Kontakt oberflächen S des Gehäuses mit den Scheiben R2, bevor die Maschine angeschlossen wird.



3.3.8.1 SPEZIFISCHER DER ABGESAUGTEN LUFT

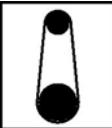
(MB_3-3-8-1_0.0)

Der Anschluß der Staubabsauganlage an die zentralisierte Anlage des Benutzers erfolgt unter Beachtung der Zusammenstellung der Maschine. Die Tabelle definiert die Eigenschaften jeder einzelnen Gruppe.

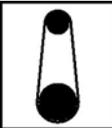
**VORSICHT:**

Aufgrund der Konfigurationsvielfalt der Maschine, besteht die Möglichkeit, dass die nachfolgenden Daten zur Erläuterung NICHT für IHRE Version zutreffen.

" DMC30" - 950

Gruppe		Durchmesser der Absaughaube (mm)	Geschwindigkeit der abgesaugten Luft (m/sec)	Menge der abgesaugten Luft (m ³ /h)	Unterdruck (Pa)
R		Ø 140	22	1219	700
CS		Ø 140	22	1219	750

" DMC30" - 1100

Gruppe		Durchmesser der Absaughaube (mm)	Geschwindigkeit der abgesaugten Luft (m/sec)	Menge der abgesaugten Luft (m ³ /h)	Unterdruck (Pa)
R		Ø 140	22	1219	800
CS		Ø 140	22	1219	850

3.4 EINSTELLUNG DER MASCHINE

(MB_3-4_0.0)

3.4.1 EMPFEHLUNGEN

(MB_3-4-1_0.0)

SICHERHEIT VOR ALLEM

Die Sicherheit hängt jedoch in erster Linie von Ihnen selbst ab. Halten Sie sich stets vor Augen, dass Sie bei der Benutzung von Werkzeugmaschinen gewisse Risiken eingehen.



GEFAHREN-VORSICHT:

Bevor im Inneren der Maschine die Ausführung der im folgenden beschriebenen Arbeitsvorgänge, die BEI ABGESTELLTER Maschine erfolgen müssen, begonnen wird, muß IN JEDEM FALLE auf der elektrischen Steuertafel ein Hinweisschild angebracht werden, welches den Start der Maschine UNTERSAGT.



VORSICHT:

Die im folgenden beschriebenen Einstellungen müssen von erfahreinem Personal ausgeführt werden, um die Maschine nicht falsch einzustellen und die Maschine nicht zu beschädigen.



3.4.2 PNEUMATIKANLAGE

(MB_3-4-2_0.0)

Für die Einstellung der Pneumatikanlage für die Versorgung der Maschine siehe Abschnitt 3.3.7.

3.4.3 TRANSPORTVORRICHTUNG UND TEPPICH

(MB_3-4-3_0.0)



3.4.3.1 SPANNUNG DES FÖRDERTTEPPICHS

(MB_3-4-3-1_0.0_)

Wenn der Förderteppich beim Betrieb mehr gespannt werden muß, starten Sie ihn mit der maximalen Geschwindigkeit und drehen Sie die Einstellschrauben A und B im Uhrzeigersinn, um eine gleichmäßige Spannung zu erreichen.



VORSICHT:

Spannen Sie den Teppich nicht zu stark, um den Teppich, die Zug- und Spannelemente zu nicht vorzeitig zu beschädigen; zu diesem Zweck ist es ratsam, einen Momentenschlüssel zu verwenden und die Werte des in der Tabelle angegebenen Drehmoments nicht zu überschreiten.

Werte max. Drehmoment

Version der Maschine		Maximales Drehmoment	
DMC30 - 950	<i>ohne Ansaugvorrichtung</i>	13 Nm	1,3 Kpm
DMC30 - 1100	<i>ohne Ansaugvorrichtung</i>	15 Nm	1,5 Kpm



3.4.3.2 ZENTRIERUNG DES FÖRDERTEPPICHS

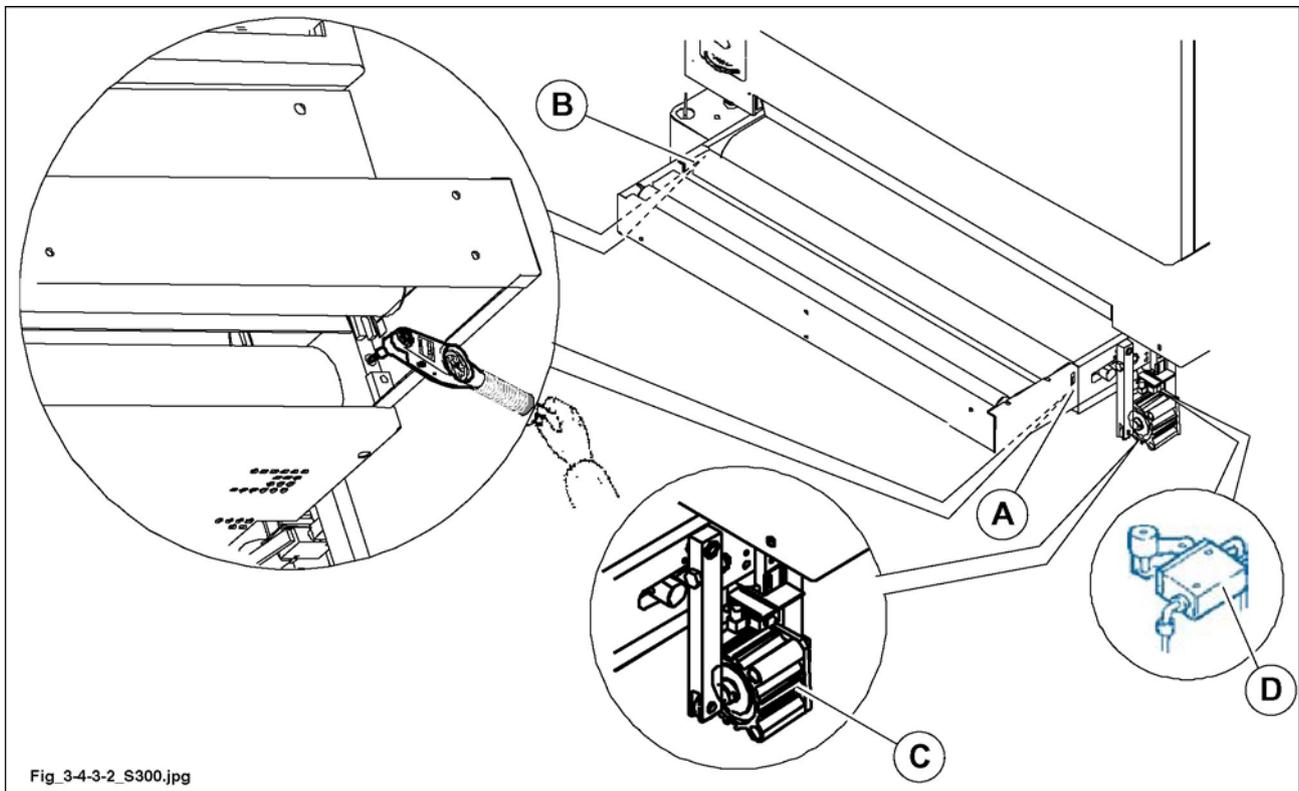
(MB_3-4-3-2_0.0)

OPT

Während des Betriebs muß der Förderteppich eine regelmäßige Schwingung von ungefähr 5 ± 10 mm ausführen. Um diese Schwingung zu erreichen, starten Sie den Förderteppich mit der maximalen Geschwindigkeit und drehen Sie die Schraube A ungefähr um eine Vierteldrehung nach rechts oder nach links, bis die obengenannte Schwingung erreicht wird. Die vom Zylinder C und vom Ventil D gesteuerte pneumatische Zentrierungsvorrichtung muß nicht eingestellt werden.


VORSICHT:

Während der in diesem Handbuch beschriebenen Spannungs- und Zentrierungsarbeiten keinen Gegenstand (Geräte, u.s.w.) auf den Förderteppichstellen.



Fig_3-4-3-2_S300.jpg

3.4.4 SPANNUNG DER KETTE FÜR DEN HUB DER WERKSTÜCKKAUFLAGE

(MB_3-4-4_0.0)

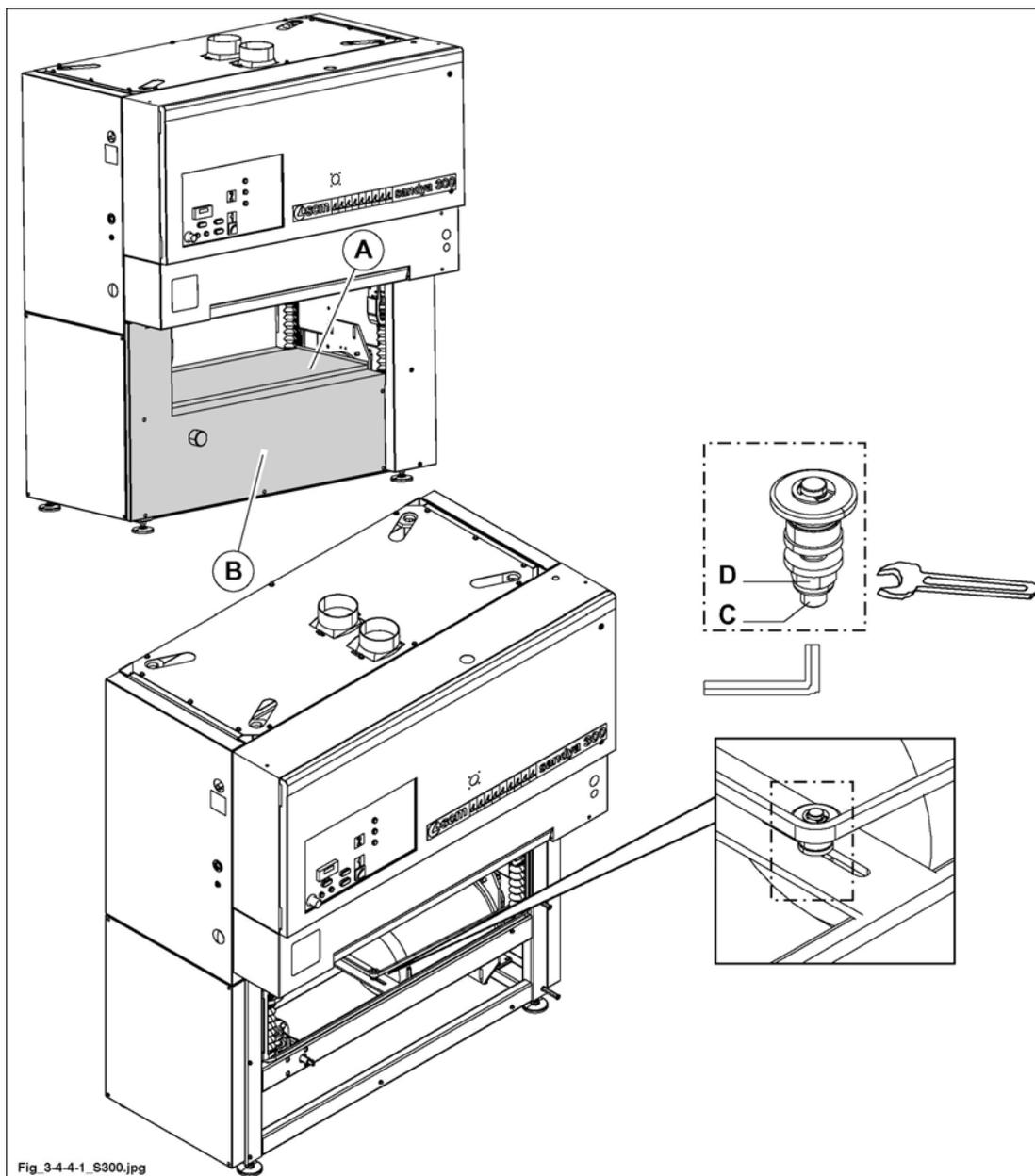


3.4.4.1 MASCHINE MIT BEWEGLICHEM TISCH

(MB_3-4-4-1_0.0)

Die Maschine stoppen und die Kette wie folgt stoppen:

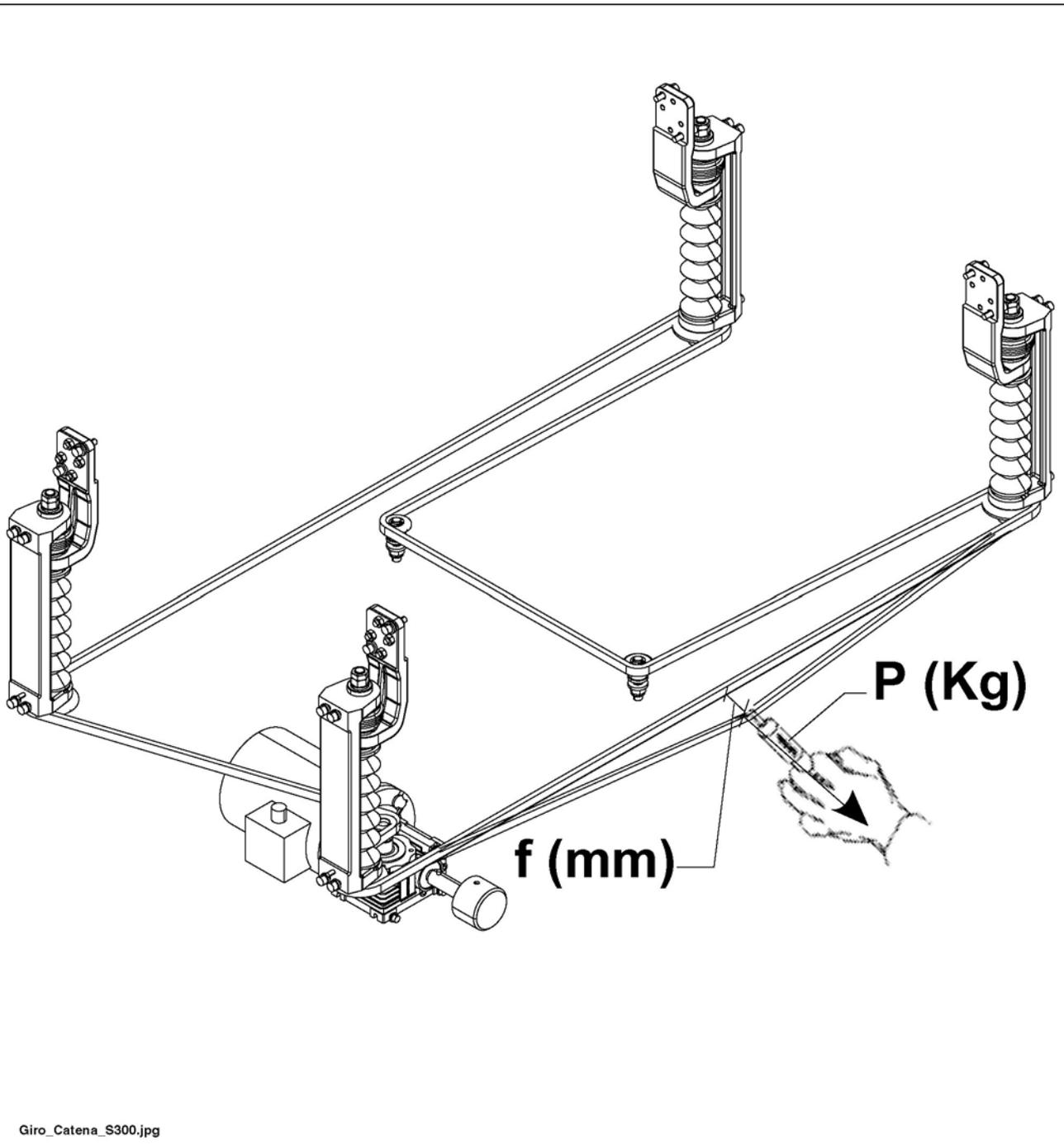
- die platten (A,B) abmontieren;
- die Mutter C lösen, ohne den Bolzen D zu verstellen;
- den Bolzen C verstellen, bis die Kette richtig gespannt ist;
- nach erfolgter Einstellung die Mutter C festziehen, ohne den Bolzen D zu verstellen.




VORSICHT:

Die Kette nicht zu stark spannen, um keine Betriebsstörungen zu verursachen; wenn eine Kraft P in der Mitte der Kette ausgeübt wird, muß die Kette eine Senkung f aufweisen, wie es in der Tabelle angegeben wird.

Version der Maschine	Kraft P		Senkung f (mm)
	N	Kp	
DMC30 - 950	19 ÷ 21	1,9 ÷ 2,1	6 ÷ 8
DMC30 - 1100	19 ÷ 21	1,9 ÷ 2,1	7 ÷ 9





3.4.5 EICHUNG DER AUTOMATISCHEN POSITIONIERVORRICHTUNG

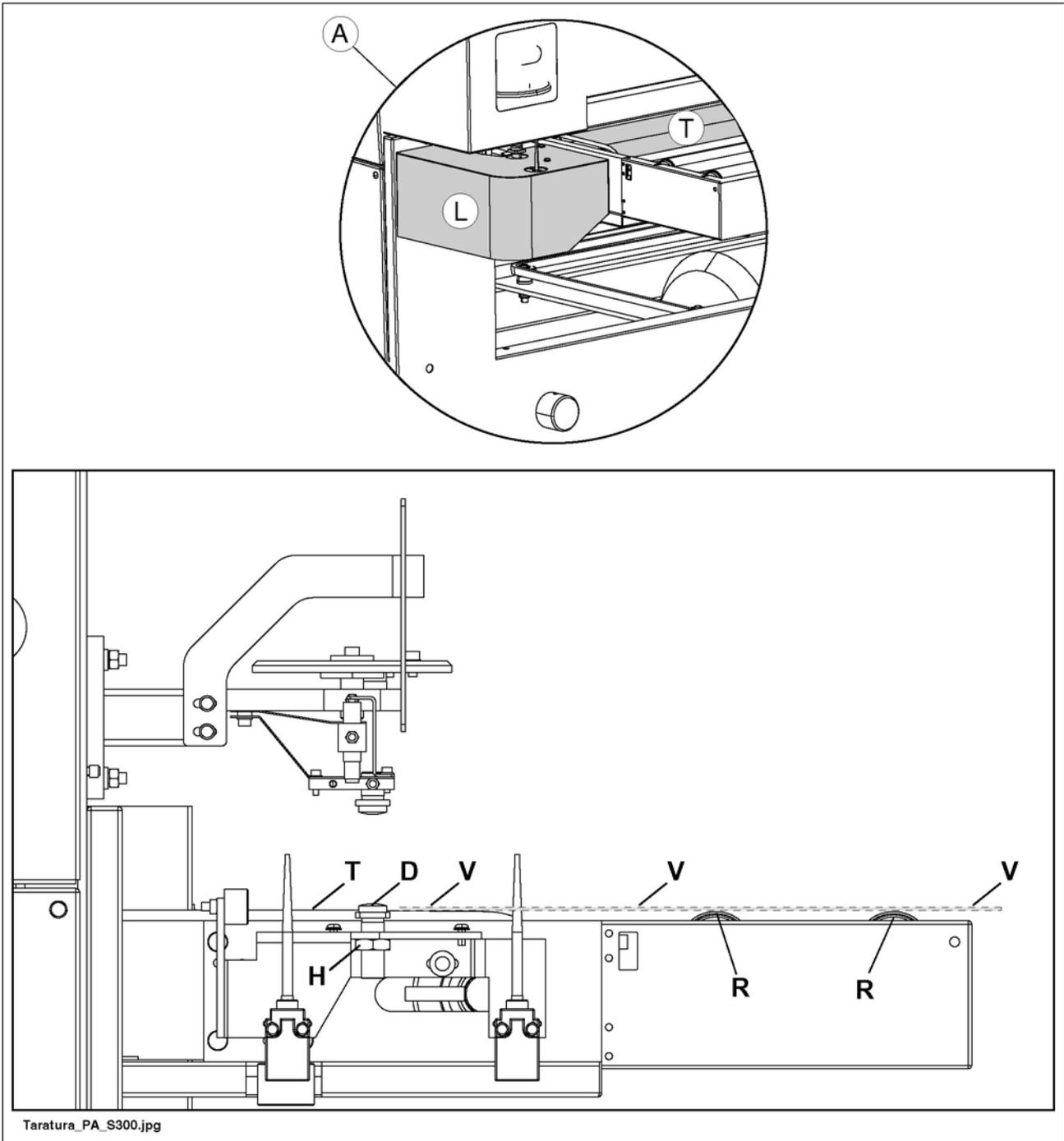
(MB_3-4-5_0.0)



Die automatische Positioniervorrichtung A muß in folgenden Fällen geeicht werden:

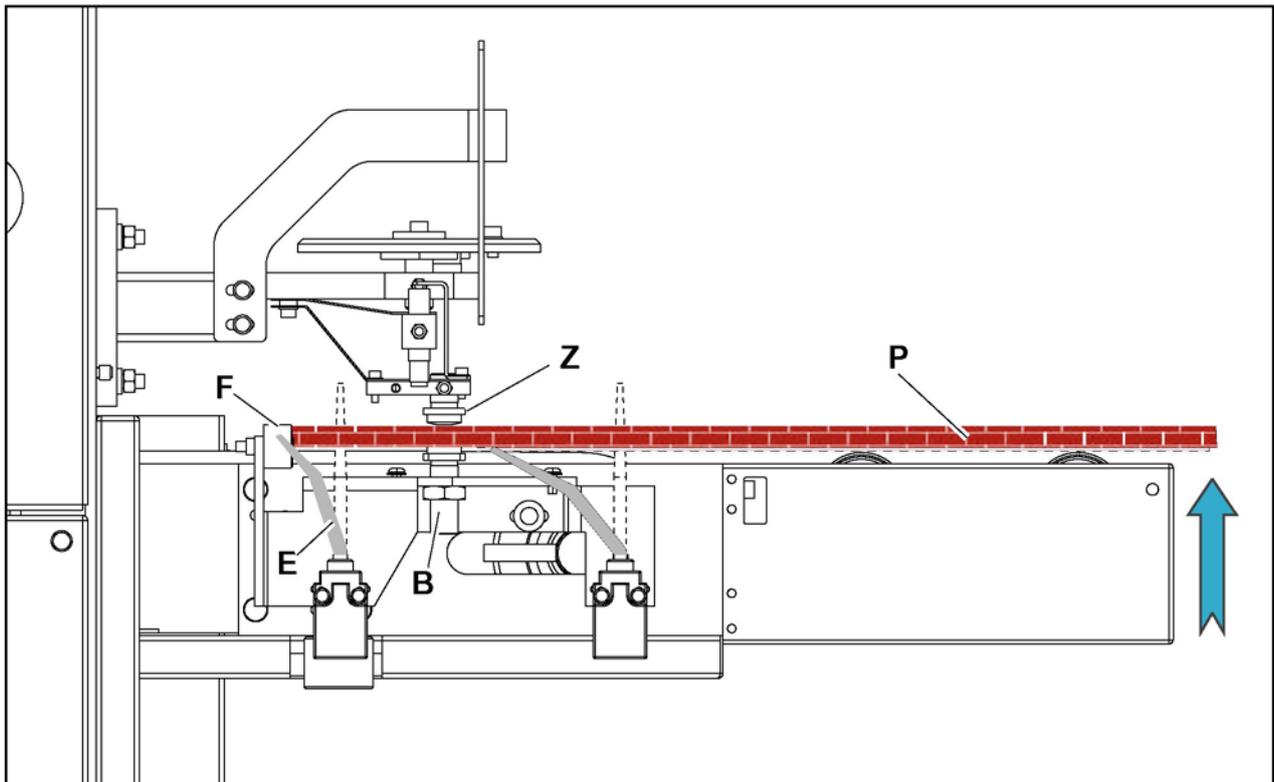
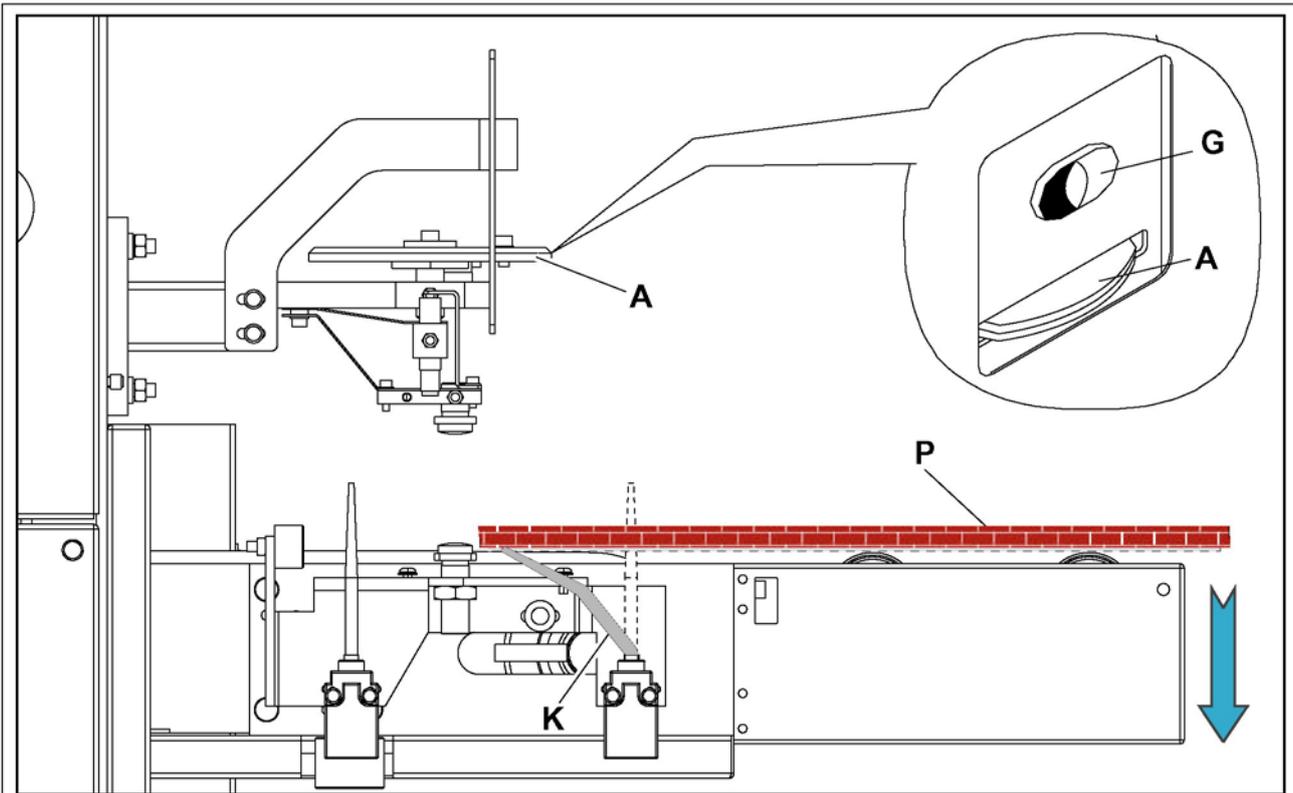
- Ersatz oder Schleifen des Förderteppichs;
- Ersatz von Elementen der Positioniervorrichtung;
- Regelmäßige Präzisionsüberprüfung der Vorrichtung.

Bevor Sie die Positioniervorrichtung eichen, überprüfen Sie mit einem metallischen steifen Maßstabes und einer Libelle, ob sich die Walzen R der Walzenfläche und der Förderteppich T auf derselben waagrechten Fläche befinden. Mit demselben Maßstab überprüfen Sie auf dem Förderteppich, ob der Anschlagkopf D ungefähr gleich als die Fläche des Förderteppichs (wenn das nicht der Fall ist, den Mutter H lockern, den Anschlag B einstellen und den Mutter H wieder befestigen).



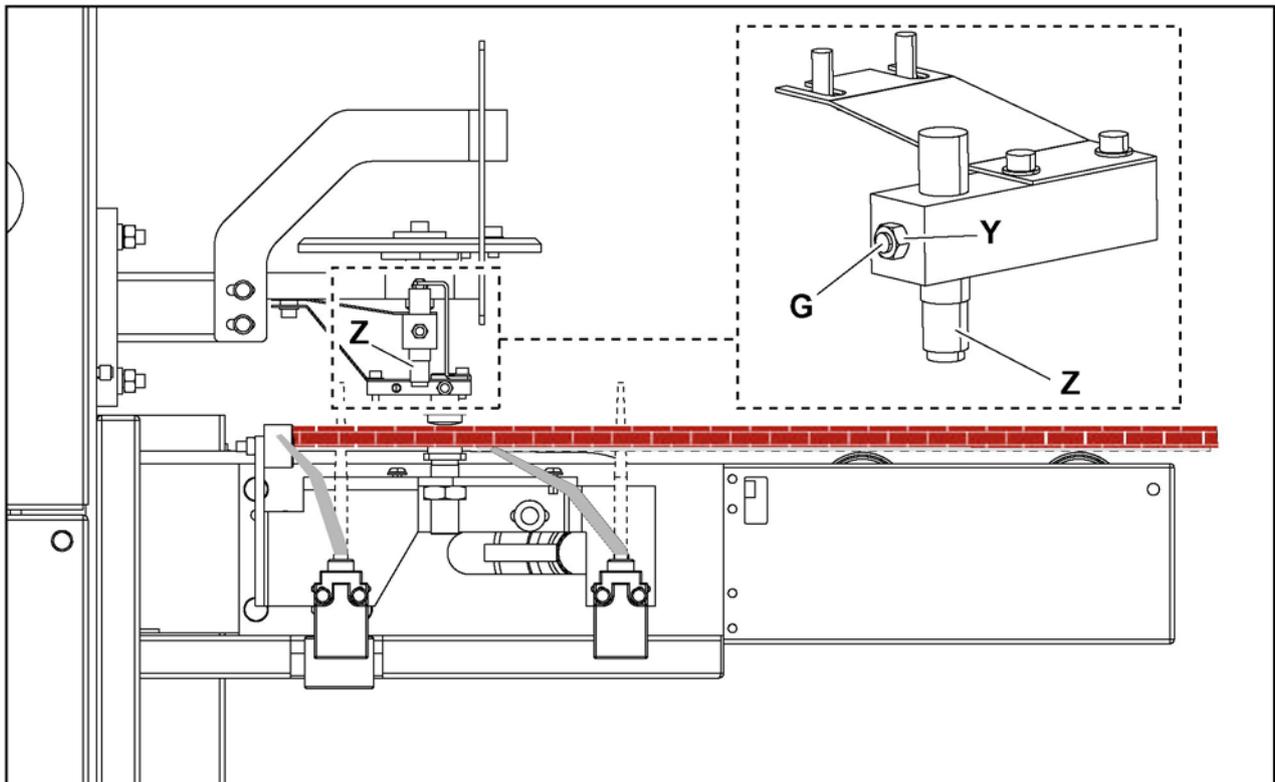
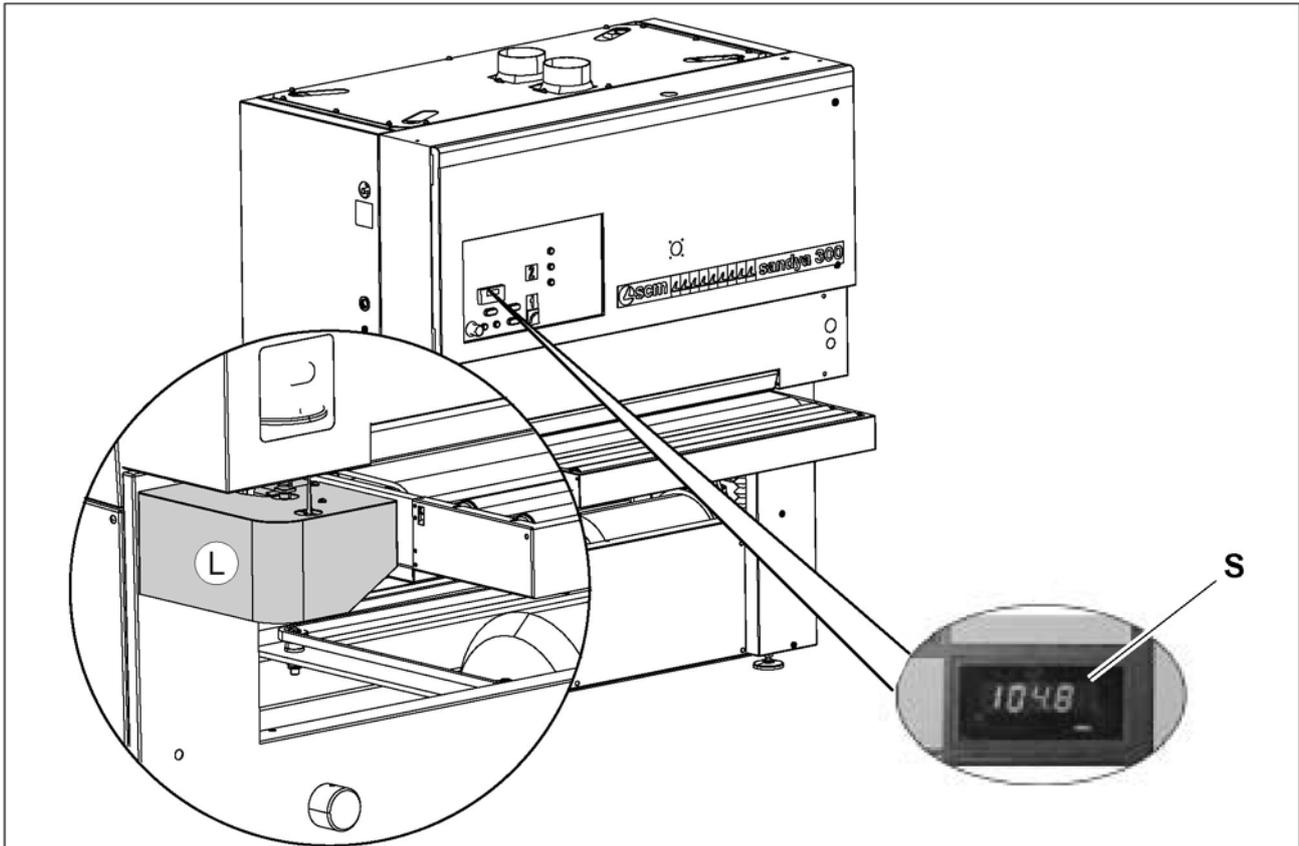
Eichen Sie die Positionier-vorrichtung wie folgt:

- den Drehgriff A drehen, bis der entsprechende Anzeiger die Position 0 erreicht;
- die Taste G drücken, um die Vorrichtung zu starten;
- Auf die Rollenwalze eine kalibrierte Musterplatte P legen, die bekannte Abmessungen hat, und sie über den Sensor K schieben, sodass sich der Tisch öffnet.
- Die Platte P zwischen den Anschlag Z und den Anschlag B einfügen, wobei auch der Mikroschalter E gedrückt wird, und an den Anschlag F anlehnen; der Tisch beginnt, sich zu schließen und hält automatisch an, wenn das Maß erreicht ist.



Taratura_PA-01_S300.jpg

- Mit einer Arbeitsstärkenanzeige S überprüfen, ob der aufgenommene Wert der Stärke dem realen Wert der Musterplatte entspricht; wenn der aufgenommene und der reale Wert nicht übereinstimmen, handeln Sie wie folgt:
- die Mutter Y und dann die schraube G lockern;
- auf die Fotozelle Z wirken, indem man diese im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn so dreht, dass der Fehler kompensiert wird;
- die schraube G, und dann die Mutter Y bei beendeter Eichung festziehen.
- Deckel L remontieren.



Taratura_PA-02_S300.jpg

3.5 BETRIEB UND GEBRAUCH

(MB_3-5_0.0)

3.5.1 SCHALTТАFEL

(MB_3-5-1_0.0)

Aufgrund der Modularität und der Vielseitigkeit der Maschine ist die Beschreibung einer Standardversion in bezug auf die Zusammenstellung einer Elektrischen Hauptschalttafel nicht möglich.

In der Elektrischen Hauptschalttafel sind folgende Sektoren zu finden:

- A - Sektor Funktionen Basismodul
- B - Sektor Funktionen Arbeitsaggregate

Im Folgenden werden die Funktionen des Sektors A (Steuerungen des Basismoduls) beschrieben

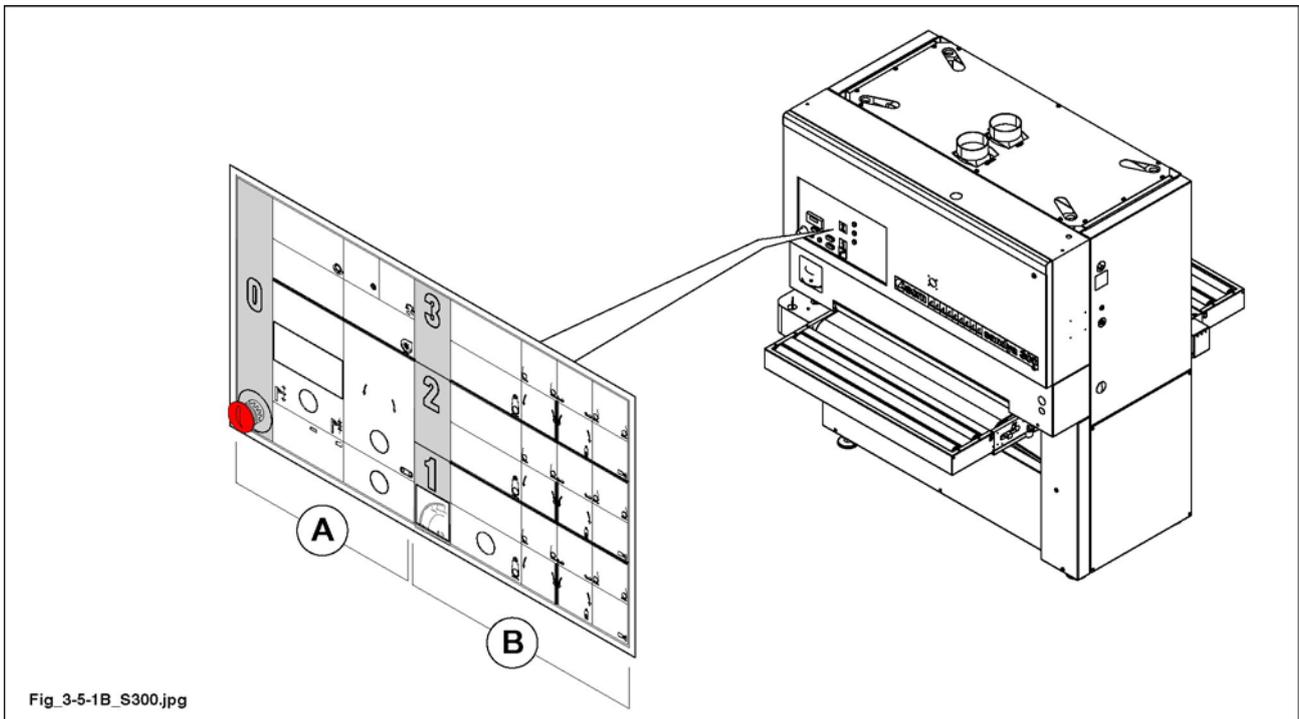
Bei den Funktionen von Sektor A werden die Unterschiede, sofern vorhanden, zwischen der Standard- und elektronischen Schalttafel verdeutlicht.

Die Funktionen für Sektor B (für die Versionen mit Standard-Steuertafel) werden in den nachfolgenden Kapiteln beschrieben, die sich auf die Arbeitsaggregate beziehen.

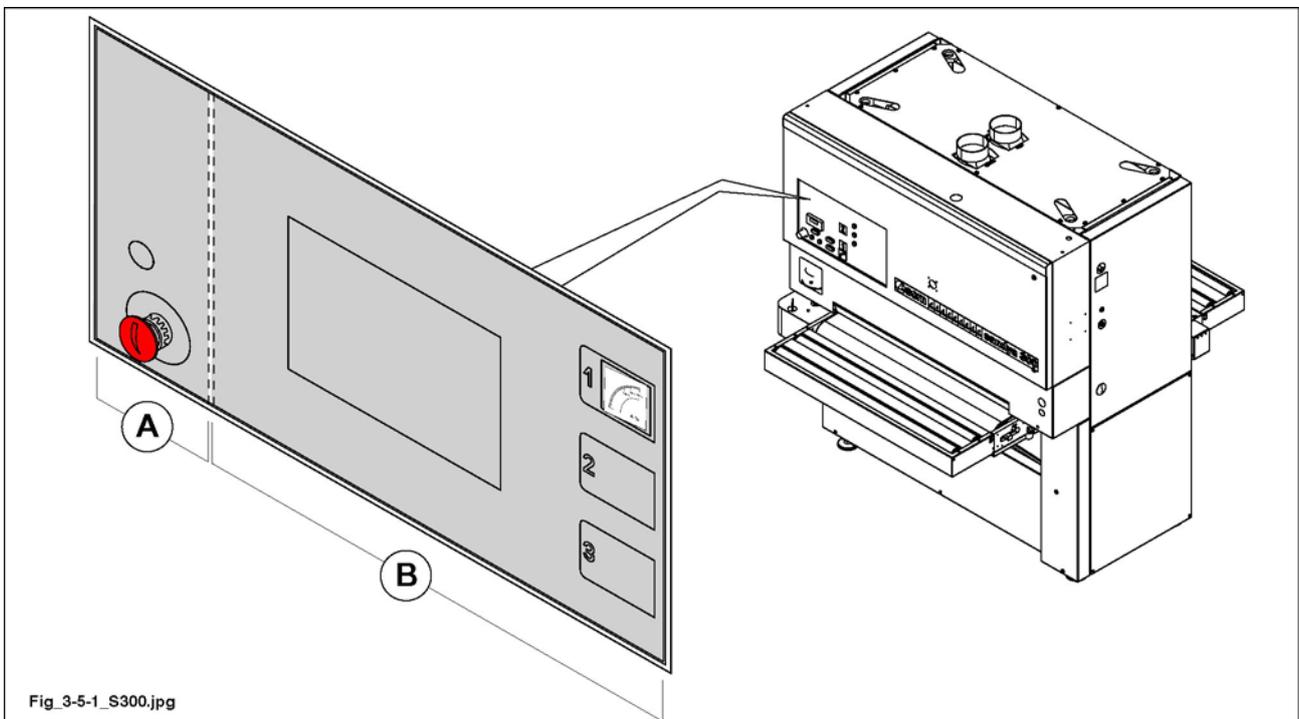
Ist die Maschine mit einer elektronischen Steuerung (Option) ausgestattet, werden die Funktionen von Sektor B in einer mit der Steuerung mitgelieferten Anleitung beschrieben.

Wenn die Maschine mit einem Inverter versehen ist, werden die betreffenden Funktionen separat in den beigelegten Handbüchern behandelt.

STANDARD SCHALTTAFEL



ELEKTRONISCHE SCHALTTAFEL **OPT**





3.5.1.1 HAUPTSTEUERUNGS-FUNKTIONEN (VERSION STD)

(MB_3-5-1-1_0.0)



NOT-AUS-SCHALTER: Sie bringt die Maschine im Notfall zum Stillstand. Zum Abstellen der Maschine die Taste drücken. Zum Rückstellen die Taste im Uhrzeigersinn drehen.



DRUCKKNOPF MIT WEISSER KONTROLLAMPE: Befähigt die Schalttafel zum Einsatz. Knopf drücken, um Schalttafel zu befähigen. Es schaltet sich auch die weiße Kontrolllampe ein.



TASTE STOPP BEARBEITUNG: Stoppt den Werkstückvorschub und sämtliche Maschinenmotoren. Deaktiviert die Blasdüsen und das Aggregat zur Plattenreinigung. Taste drücken und Maschine stillsetzen.



SICHERUNGEN TÜREN WAHLSCHALTER MIT SCHLUSSEL: Er wird gewählt, wenn man die Seitentür-Blockierung vom Betrieb ausschließen möchte.

Pos. = Blockierungen (Mikroschalter) einsatzfähig.

Pos. = Blockierungen (Mikroschalter) vom Betrieb ausgeschlossen.



GELBE KONTROLLEUCHE SICHERHEIT TÜREN: Er wird gewählt, wenn man die Seitentür-Blockierung vom Betrieb ausschließen möchte.

Pos. = Blockierungen (Mikroschalter) einsatzfähig.

Pos. = Blockierungen (Mikroschalter) vom Betrieb ausgeschlossen.

VORSCHUB (STD)

D - WÄHLSCHALTER MIT 2 GESCHWINDIGKEITEN: reguliert den Wert der Vorschubgeschwindigkeit.

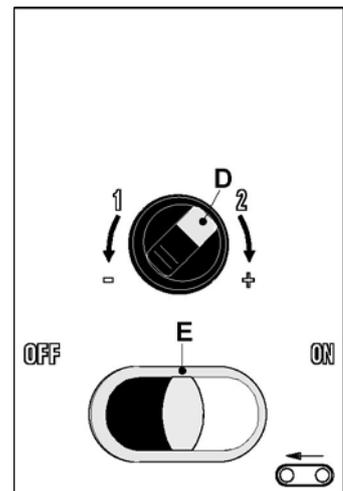
Pos. 1 = 4,5 mt / min'

Pos. 2 = 9 mt / min'

E - START-STOPPVORSCHUB

Weiße Taste = Start des Teppichs (Mittlere Kontrollleuchte an)

Schwarze Taste = Stopp des Teppichs (Mittlere Kontrollleuchte aus)



VORSCHUB OPT

A - ANZEIGE: Zeigt den Wert der Vorschubgeschwindigkeit des Teppichmitnehmers an, wenn dieser durch einen Umrichter

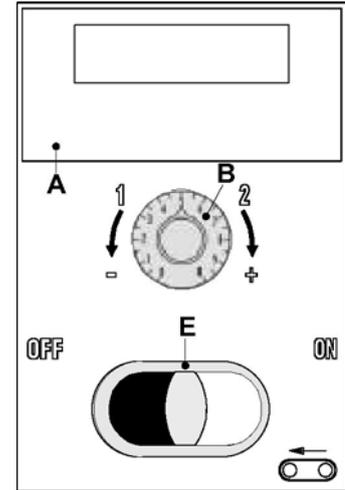
B - POTENTIOMETER

Reguliert den Wert der Vorschubgeschwindigkeit des Teppichmitnehmers, wenn dieser durch einen Umrichter angetrieben wird.

E - START-STOPPVORSCHUB

Weiße Taste = Start des Teppichs (Mittlere Kontrollleuchte an)

Schwarze Taste = Stopp des Teppichs (Mittlere Kontrollleuchte aus)



ARBEITSSTÄRKE

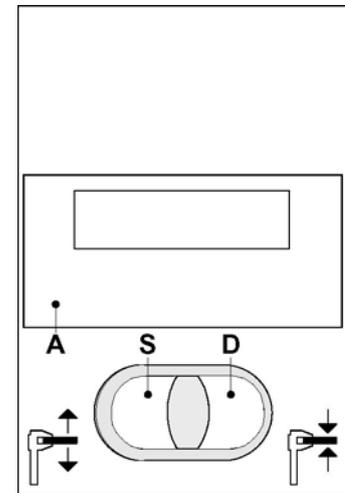
A - Der Wert der Stärke erscheint auf der Anzeige.

S - TASTE LINKS

Erhöht die „Arbeitsstärke“ der Platte. Zum Erhöhen drücken.

D - TASTE RECHTS

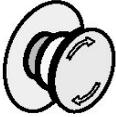
Senkt die „Arbeitsstärke“ der Platte. Zum Senken drücken.



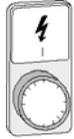


3.5.1.2 HAUPTSTEUERUNGS-FUNKTIONEN (VERSION MIT NUMERISCHER STEUERUNG)

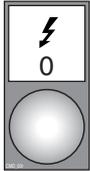
(MB_3-5-1-2_0.0)



NOT-AUS-SCHALTER: Sie bringt die Maschine im Notfall zum Stillstand. Zum Abstellen der Maschine die Taste drücken. Zum Rückstellen die Taste im Uhrzeigersinn drehen.



DRUCKKNOPF MIT WEISSER KONTROLLAMPE: Befähigt die Schalttafel zum Einsatz. Knopf drücken, um Schalttafel zu befähigen. Es schaltet sich auch die weiße Kontrolllampe ein.



TASTE STOPP BEARBEITUNG: Stoppt den Werkstückvorschub und sämtliche Maschinenmotoren. Deaktiviert die Blasdüsen und das Aggregat zur Plattenreinigung. Taste drücken und Maschine stillsetzen.



SICHERUNGEN TUREN WAHLSCHALTER MIT SCHLUSSEL: Er wird gewählt, wenn man die Seitentür-Blockierung vom Betrieb ausschließen möchte.

Pos.  = Blockierungen (Mikroschalter) einsatzfähig.

Pos.  = Blockierungen (Mikroschalter) vom Betrieb ausgeschlossen.

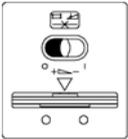


3.5.2 STEUERUNGEN AUßERHALB DER STEUERTAFEL

(MB_3-5-2_0.0)



HAUPTSCHALTER: Mit ihm kann die Zufuhrspannung ein- und ausgeschaltet werden.
OFF: die Maschine wird nicht mit Spannung versorgt.
ON: die Maschine wird mit Spannung versorgt.



A - WEIßE TAST

Start der PA aggregat ^{OPT} (lesen der par. 3.5.7)

B - SCHWARZE TASTE

Stopp der PA aggregat ^{OPT} (lesen der par. 3.5.7)



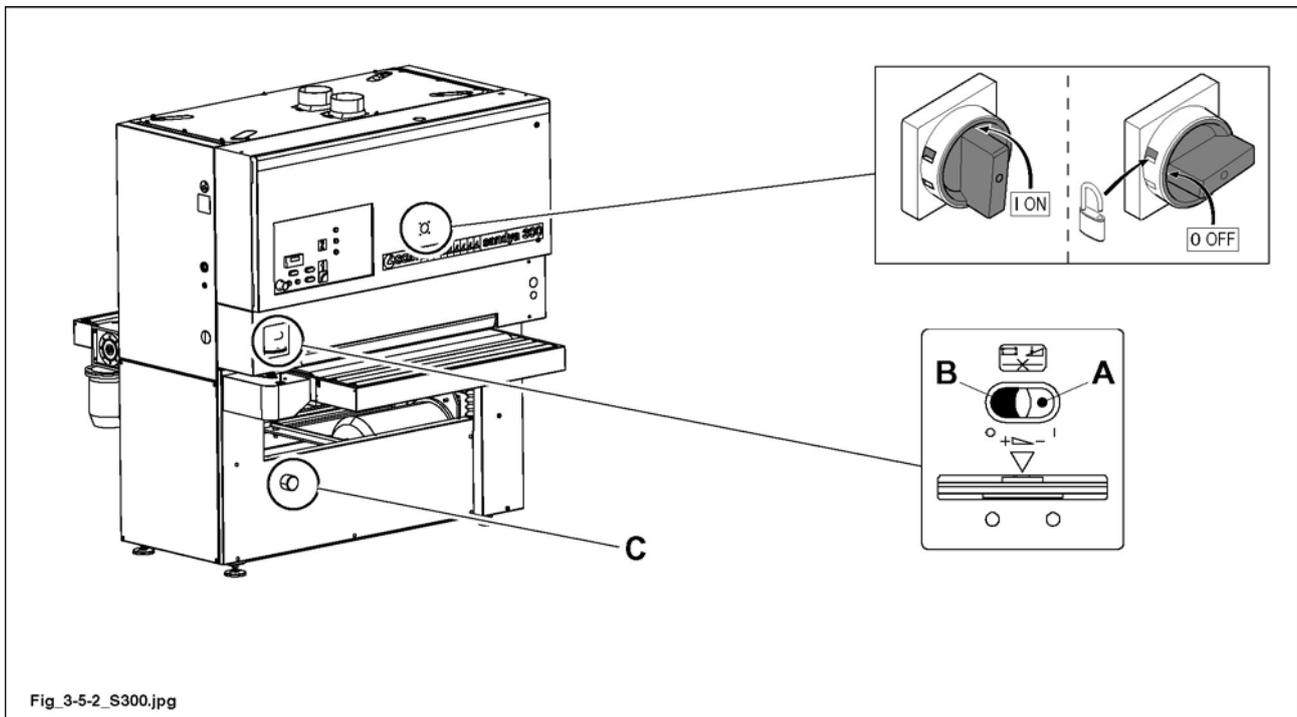
C - DREHKNOFF

Mit ihm wird der Arbeitstisch langsam auf- und abbewegt.
 Den Drehknopf C gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Arbeitstisch zu heben; die eingegebene Arbeitshöhe auf der Anzeige kontrollieren.



GEFAHREN-VORSICHT:

es ist verboten, diese Steuerung während der Bearbeitung des Werkstücks zu betätigen.





3.5.3 STEUERUNGEN INNEN ELEKTRISCHER SCHALTSCHRANK

(MB_3-5-3_0.0)

Maschinen mit Inverter auf dem Vortrieb



EINFACHER WAHLSCHALTER: Ermöglicht das Senken des Arbeitstisches in Notfällen.(e.B. Bruch des Bandes).

Pos. =  Notfall-Betrieb des Maschine: es ist nur das Senken.

Pos. =  Arbeitstisches möglich. Normal-Betrieb des Maschine.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
DIE VORRICHTUNG FUNKTIONIERT NICHT, WENN EINE DER NOT-AUS-TASTEN GEDRÜCKT WURDE!

Version mit numerischer Steuerung



TASTE: Öffnet die Arbeitsebene im Notfall (z.B. Bandriss).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
DIE VORRICHTUNG FUNKTIONIERT NICHT, WENN EINE DER NOT-AUS-TASTEN GEDRÜCKT WURDE!



3.5.4 STARTEN DER MASCHINE

(MB_3-5-4_0.0)



3.5.4.1 STARTEN DER MASCHINE (VERSION OHNE NUMERISCHER STEUERUNG)

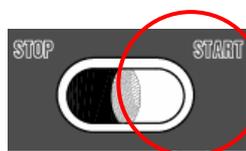
(MB_3-5-4_1.0)



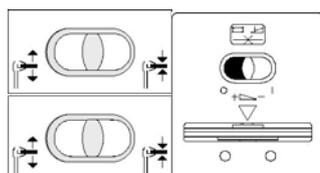
Den allgemeinen Druckluftsperrhahn öffnen.



Den Hebel des elektrischen Hauptschalters in die Position ON drehen.



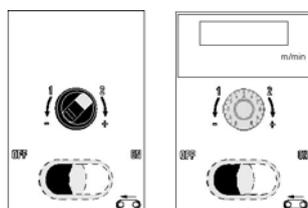
DRUCKKNOPF MIT WEISSER KONTROLLAMPE: Befähigt die Schalttafel zum Einsatz. Knopf drücken, um Schalttafel zu befähigen. Es schaltet sich auch die weiße Kontrolllampe ein.



Den Wert "Arbeitsdicke" mit dem System "Manuell" auf der Bedientafel oder mit der "automatischen Positioniervorrichtung" **OPT**, sofern vorhanden, einstellen (für genauere Angaben, siehe die entsprechenden Abschnitte in "BASISMODUL").



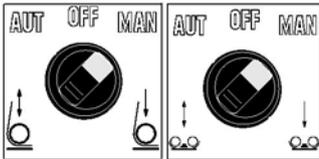
Den Förderteppich starten.



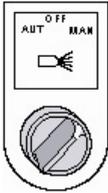
Die Vorschubgeschwindigkeit des Förderbands einstellen (nähere Angaben dazu sind in den jeweiligen Anschnitten im Kapitel "BASISMODUL" enthalten).



Die die Bearbeitung betreffenden Arbeitsaggregate nach den entsprechenden Modalitäten starten (siehe dazu die Angaben unter "Schalttafel" in den Kapiteln der Arbeitsaggregate).



Die betreffenden Arbeitsaggregate in die Arbeitsposition bringen (siehe dazu die Beschreibungen unter "Schalttafel" in den Kapiteln der Arbeitsaggregate").



Die Blasdüsen **OPT** zur Reinigung des Schleifbands einschalten (siehe dazu die Beschreibungen unter "Schalttafel" in den Kapiteln der Arbeitsaggregate").



3.5.4.2 STARTEN DER MASCHINE (VERSION MIT NUMERISCHER STEUERUNG)

(MB_3-5-4_2.0)

OPT



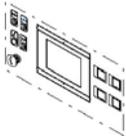
Den allgemeinen Druckluftsperrhahn öffnen.



Den Hebel des elektrischen Hauptschalters in die Position ON drehen.



Die Taste der weißen Kontrollampe drücken, um die Betriebsfunktionen der Schalttafel zu ermöglichen;



Den als Zubehörteil mitgelieferten Computer einschalten und die Arbeitsdaten programmieren (das entsprechende beigelegte Handbuch lesen).



Den Wert der "Arbeitsstärke" durch der Computer (das entsprechende beigelegte Handbuch lesen).

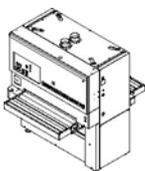


START

Den Förderteppich starten; (das entsprechende beigelegte Handbuch lesen der computer).



Die Vorschubgeschwindigkeit des Förderteppichs einstellen (das entsprechende beigelegte Handbuch lesen der computer).



Die die Bearbeitung betreffenden Arbeitsaggregate nach den entsprechenden Modalitäten starten (das entsprechende beigelegte Handbuch lesen der computer).



3.5.5 NOTABSCHALTUNG (FÜR ALLES VERSIONEN)

(MB_3-5-5_0.0)

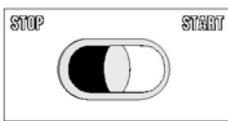


Bei Gefahr den Notabschalter drücken. Durch dieses Manöver wird die Maschine gestoppt.

Zum Rückstellen auf normalen Betrieb NACH DIESER ARBEIT:



den Notabschalter im Uhrzeigersinn drehen, um ihn in die Ursprungsposition zu bringen;

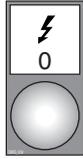


die Tasten der weißen Kontroll- lampe drücken, um die Betriebs funktionen der Schalttafel wieder einzuschalten.



3.5.6 ANHALTEN DER MASCHINE BEI BEARBEITUNGSENDE

(MB_3-5-6_0.0)



Die Maschine durch Drücken der schwarzen Taste vollständig stillsetzen (nur für Versionen, die mit einer elektronischen Steuerung ausgerüstet sind).



Die Maschine durch Drücken der schwarzen Taste vollständig stillsetzen (nur für Versionen, die nicht mit einer elektronischen Steuerung ausgerüstet sind).

Auf das Anhalten der Maschine warten.



Den Hebel des elektrischen Hauptschalters in die Position OFF drehen.



Den allgemeinen Druckluftsperrhahn schließen.



GEFAHREN-VORSICHT:

Zuvermeidende Anhalten-Vorgänge:

- den Hauptschalter nicht auf OFF drehen, wenn sich die Maschine im normalen Betriebszustand befindet.
- den Not-Aus-Schalter nicht betätigen, wenn sich die Maschine im normalen Betriebszustand befindet und keine besonderen Störungen vorliegen
- Die Luftdruck-Hauptzufuhr nicht unterbrechen, wenn sich die Maschine im normalen Betriebszustand befindet.



3.5.7 AUTOMATISCHE POSITIONIERVORRICHTUNG

(MB_3-5-7_0.0)



Diese Vorrichtung ermöglicht die automatische Einstellung der "Arbeitsstärke", die direkt auf dem zu bearbeitenden Stück aufgenommen wird. Somit werden eventuelle Fehler von Seiten des Bedieners vermieden.

Den Drehgriff A drehen und den entsprechenden Zeiger auf einen vom Zeichen - gekennzeichneten Wert bringen, um die Materialmenge zu wählen, die während der Kalibrierphase vom Werkstück abgetragen werden muß (Beispiel: wenn Sie 0,2 mm Material vom Werkstück abtragen wollen, drehen Sie den Drehgriff A, bis der entsprechende Zeiger die Position -0,2 erreicht).

Den Drehgriff A drehen und der entsprechende Zeiger auf einen vom Zeichen + gekennzeichneten Wert bringen, um den "Betriebsdruck" der die Bearbeitung betreffenden Gruppen während der Vorschleif- bzw. Schleifphase eines Werkstückes zu vermindern (Beispiel: Gummiwalze, Schleifschuh, u.s.w.).

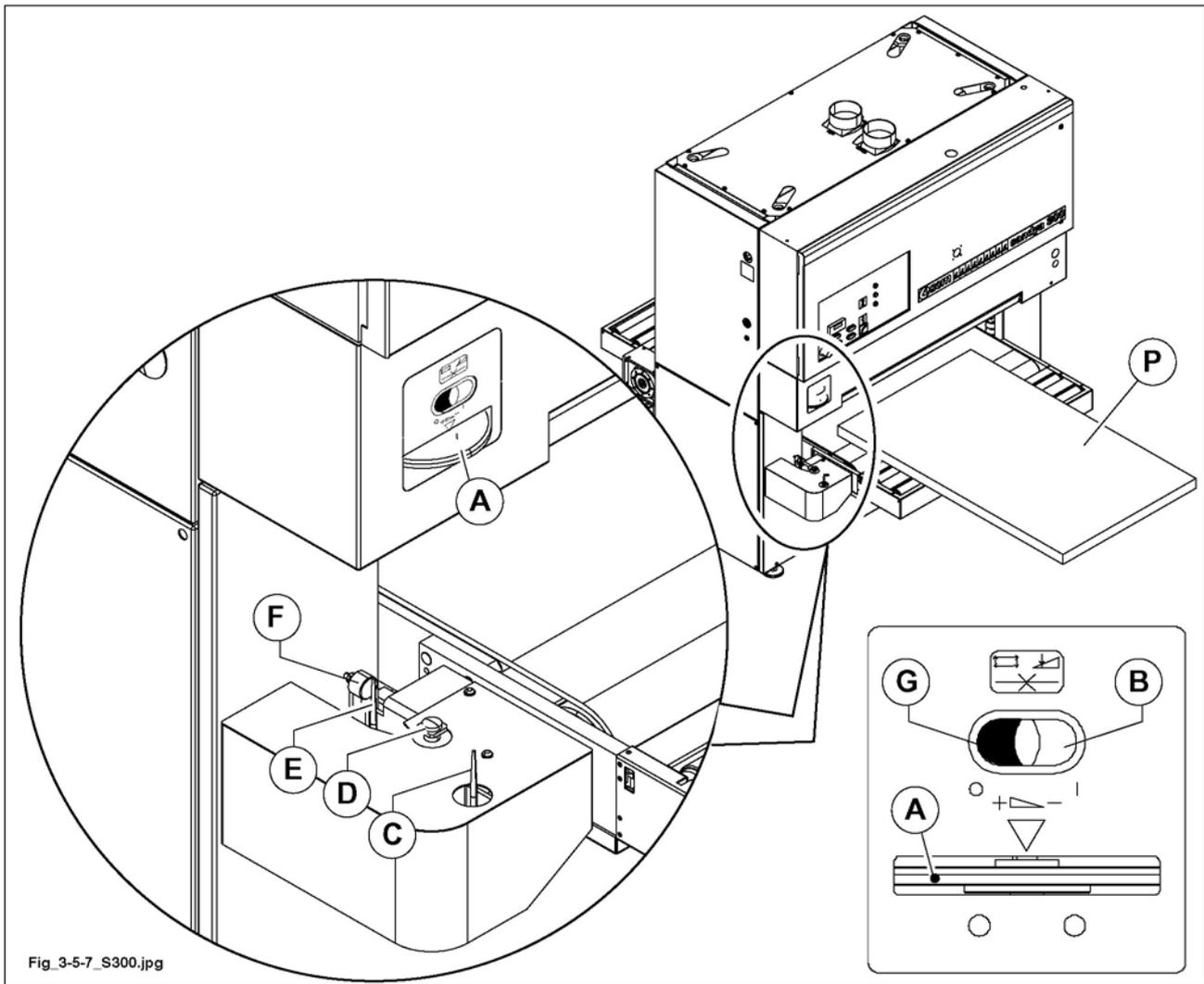
Die Taste B drücken, um die Vorrichtung einzuschalten.

Eine Platte P auf die Rollenwalze aufsetzen und die Platte über den Sensor C schieben, sodass sich der Tisch öffnet.

Wenn der Tisch genügend weit offen ist, schiebt man die Platte ganz vorwärts, bis sie an D anstößt und am Anschlag F ankommt; dabei muss auch die Spitze des Mikroschalters E gedrückt werden; die Fläche beginnt sich zu schließen und stoppt automatisch bei Erreichen der Höhe.

Nachdem die Messung ausgeführt wurde, deaktiviert sich die Positioniervorrichtung automatisch.

Falls man die Vorrichtung abschalten möchte, nachdem man sie aktiviert, aber keine Messung durchgeführt hat, drückt man den Knopf G.



Fig_3-5-7_S300.jpg



3.5.8 "BANDABNUTZUNGSOPTIMIERER": STEUERUNGSVORRICHTUNG FÜR DIE PLATTENZUFÜHRUNGSSEQUENZ

(3.5.8_sequenziatore)

OPT

Die Zuführungssteuerungsfunktion ist in zwei Ausführungen erhältlich:
BASIC
EVOLUTION

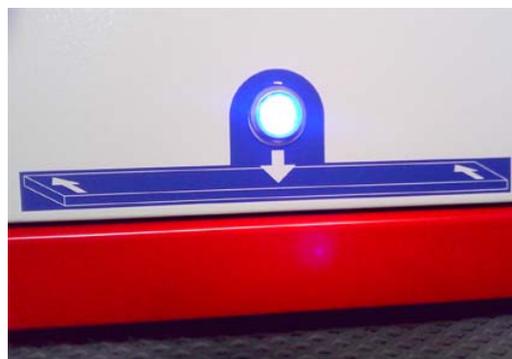
In beiden Fällen handelt es sich um eine Vorrichtung, die die Funktion hat, dem Bediener die Zuführungssequenz anzuzeigen, bei der durch eine intelligente Abnutzung des Schleifbands eine optimale Schleifqualität entsteht.



Das System schlägt die Zuführungssequenz vor, kann aber das Verhalten des Bedieners nicht beeinflussen, der den Vorschlag ignorieren und die Platten nach eigenem Ermessen zuführen kann.



Jeder Leitlampe entspricht ein präziser Bereich des Schleifbands, wie in der nachstehenden Abbildung angegeben.



BASIC-Ausführung

Die Angabe der Zuführungssequenz erfolgt durch eine Reihe von Leitlampen, die nach jeder Zuführung fortlaufend von links nach rechts aufleuchten.

Die Sequenz beginnt bei der ersten linken Lampe.

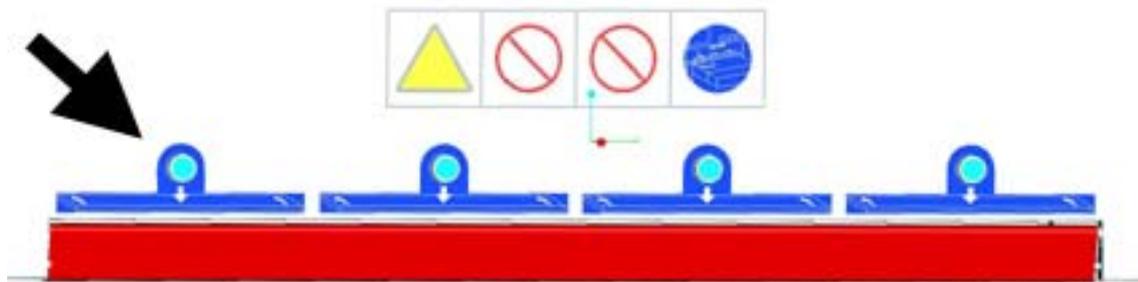
Um die richtige Optimierung der Abnutzung der Bänder zu erzielen, muss der Bediener die Platten in der von der Lampe angegebenen Position zuführen.

Der Bandwechsel hat KEINEN Einfluss auf die Einschaltsequenz Leitlampen.

EVOLUTION-Ausführung

Bei dieser Ausführung ist die Vorrichtung an das CAN-Netz der Schleifmaschine angeschlossen und erfasst den Zustand der Lichtschranke am Eingang, um zu ermitteln, welcher Bereich des Bandes belegt ist; durch Berechnung der Lademeter des beförderten Materials erkennt die Vorrichtung, welche Bereiche des Bandes am meisten abgenutzt sind und stellt mithilfe der Lampen, die vorne an der Leseschranke angebracht sind, den am wenigsten abgenutzten Bereich des Schleifbandes dar, dem das zu bearbeitende Werkstück zugeführt werden soll.

Bei dieser Ausführung ist das erste linke Signal eine Leuchttaste, die zusätzlich eine Reset-Funktion hat, um alle ausgeführten Berechnungen rückzustellen und nach Austausch des Schleifbandes die Vorrichtung zu initialisieren.



3.6 WARTUNG

(MB_3-6_0,0)

3.6.1 EMPFEHLUNGEN ZUR SICHERHEIT

(MB_3-6-1_0,0)



Wenn am Bildschirm eine dieser Meldungen erscheint:

-"Achtung! Es ist empfohlen eine regelmäßige Wartung durchzuführen. Kontaktieren Sie dafür bitte unseren autorisierten Service"

-"Achtung! Regelmäßige Wartung erforderlich."



diese Meldung erscheint wenn die Verwendungsdauer erreicht wurde und nun eine allgemeine Wartung ratsam ist um die optimale Funktionstüchtigkeit und Effizienz der Maschine zu überprüfen.



Es wird empfohlen die Wartung vom zugelassenen SCM-Wartungspersonal ausführen zu lassen.

SICHERHEIT VOR ALLEM



GEFAHREN-VORSICHT:

bei Wartungs- und Kontrolleingriffen, Reinigung oder Schmierung usw. sicherstellen, daß die Maschine elektrisch und pneumatisch isoliert ist, d.h. dass sie auf keinen Fall zufällig gestartet werden kann;

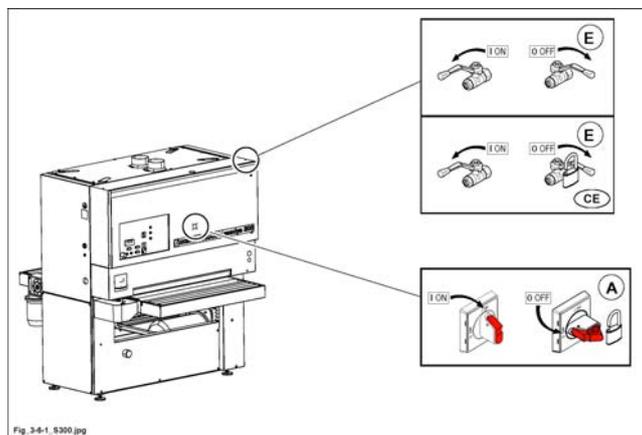
Um die Maschine elektrisch zu isolieren muß der Hauptschalter A auf Position OFF gestellt und mit dem Schloß abgesperrt werden;

Um die Maschine pneumatisch zu isolieren, muß der absperrbare Druckluft- Sperrhahn (E) geschlossen werden.



VORSICHT:

alle Arbeitsvorgänge dürfen ausschließlich vom Bedienungspersonal der Maschine oder durch qualifiziertes Fachpersonal ausgeführt werden. Die Angaben hinsichtlich der Intervalle zwischen den Eingriffen sind lediglich richtungsweisend und können je nach Arbeitsumfeld, in dem die Maschine arbeitet und dem Material, das verarbeitet wird, Schwankungen unterliegen.





3.6.2 ALLGEMEINE REINIGUNG MASCHINE

(MB_3-6-2-0.0)

Durch die tägliche Reinigung aller Bauteile mit der Absaugvorrichtung wird verhindert, daß sich Staub in allen Bereichen der Maschine ansammelt und eine längere Lebensdauer und bessere Leistungsmerkmale garantiert.

Die Seitentüren öffnen und mit der Absaugvorrichtung nach jedem Bearbeitungszyklus reinigen.

Insbesondere müssen nach jedem Bearbeitungszyklus folgende Stellen mit Hilfe der Absaugvorrichtung gereinigt werden:

- Außen- und Innenfläche des Förderteppichs.
- Außen- und Innenfläche der Schleifbänder.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Immer wenn das Schleifband herausgenommen wird, sollte die Arbeitsgruppe mit der Absaugvorrichtung gereinigt werden.



VORSICHT:

bei der Reinigung der Maschine die Staubabsauganlage anstellen!



GEFAHREN-VORSICHT:

zur Handhabung der Messer und der Messerwelle Schutzhandschuhe verwenden.



VERBOTEN:

KEIN DRUCKLUFT VERWENDEN; durch Abblasen mit starken Luftstrahl können die Späne sowie Staub in die beweglichen Maschinenteile eindringen; so wird die Leistung der Maschine beschädigt.



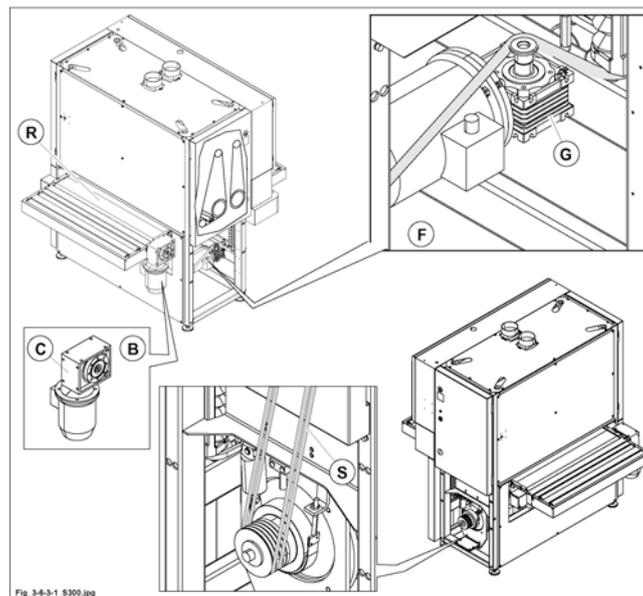
3.6.3 PROGRAMMIERTEWARTUNG

(MB_3-6-3_0.0)

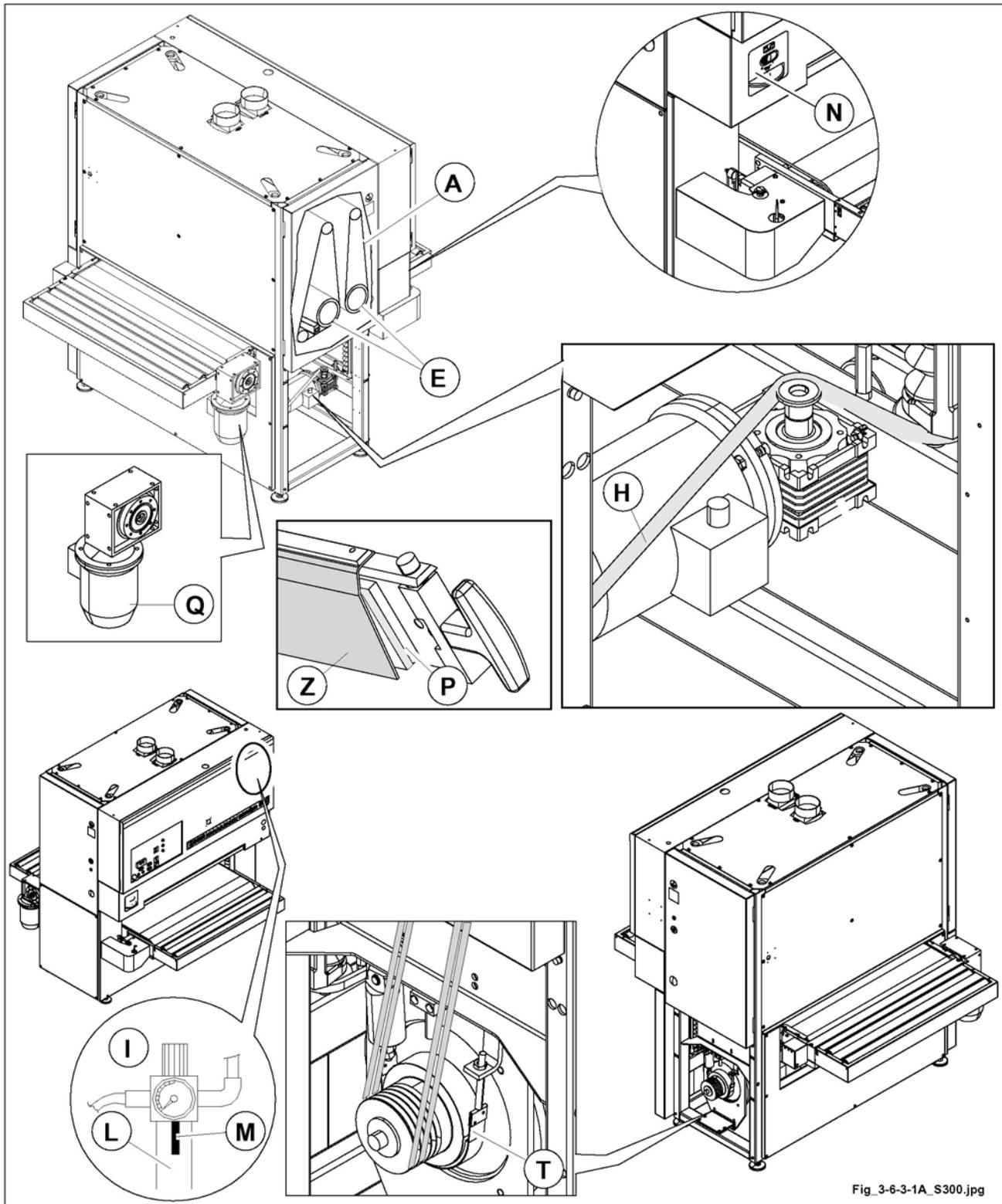
Eine regelmäßige Wartung ist von großer Wichtigkeit, um die besten Leistungsmerkmale und einen sicheren Betrieb zu erzielen.

BESCHREIBUNG	ÜBERPRÜFUNG	HÄUFIGKEIT	TÄTIGKEIT
Förderteppich R	Sichtkontrolle	8 h	Mit Absaugvorrichtung reinigen (Absch. 3.6.2)
		Einmal in der Woche	Mit einer Lösung von Wasser und Alkohol reinigen (Ab. 3.6.4)
		Einmal im Jahr	Schleifen (Absch. 3.6.4)
	Spannung und Zentrierung kontrollieren	400 h	Wenn nötig, den Teppich richtig einstellen (Absch. 3.4.3)
Vorschubgruppe des Förderteppichs B	Sichtkontrolle auf der Außenseite	40 h	Die äußeren Oberflächen mit Absaugvorrichtung reinigen
Vorschubuntersetzungsgetriebe des Förderteppichs (wenn ohne Lebensdauer-Schmierung) C	Ölstand kontrollieren	200 h	Wenn nötig, Öl MR einfügen (Absch. 3.6.5, 3.6.7)
	Öl ersetzen	Nach den ersten 400 h und nachher: - jede 5.000 h (oder 2 Jahre) (Mineralöl) - jede 18.000 h (oder 4 Jahre) (Synthetiköl)	Das Abfallöl beseitigen und neues Öl MR bis zum Stand einfügen (Absch. 3.6.5, 3.6.7)
Riemen der Arbeitsgruppen S	Überprüfung der Spannung und des Verschleißes	200 h	Korrekt spannen oder, soweit erforderlich, austauschen (siehe "Einstellungen" und "Auswechseln von Ersatzteilen" im Kapitel Arbeitsaggregate)

BESCHREIBUNG	ÜBERPRÜFUNG	HÄUFIGKEIT	TÄTIGKEIT
Riemen der Reinigungs Walzengruppe mit Bürste - Satinierwalzengruppe Scotch-brite OPT ○	Überprüfung der Spannung und des Verschleißes	800 h	Korrekt spannen oder, soweit erforderlich, austauschen (siehe "Einstellungen" und "Auswechseln von Ersatzteilen" im Kapitel Aggregate zur Plattenreinigung)
Hubgruppe des Werkstückes F	Sichtkontrolle auf der Außenseite	40 h	Die Außenflächen mit einem Sauggerät reinigen
Hubuntersetzungsgetriebe des Werkstückes (wenn ohne Lebensdauer-Schmierung) G	Ölstand kontrollieren	200 h	Wenn nötig Öl MR einfügen (Absch. 3.6.6, 3.6.7)
	Öl ersetzen	Nach den ersten 600 h und nachher: - jede 8.000 h (oder 3 Jahre) (Mineralöl) - jede 25.000 h (oder 6 Jahre) (Synthetiköl)	Das Abfallöl beseitigen und neues Öl MR bis zum Stand einfügen (Absch. 3.6.6, 3.6.7)



BESCHREIBUNG	ÜBERPRÜFUNG	HÄUFIGKEIT	TÄTIGKEIT
Kette der Hubgruppe des Werkstückes H	Sichtkontrolle	200 h	Mit Benzin reinigen und mit Öl CTN schmieren (Absch. 3.6.7)
	Spannung kontrollieren	400 h	Wenn nötig, die Kette richtig spannen (Absch. 3.4.4)
Druckluftfeinstellfilter I	Wanne und Filter kontrollieren	40 h	Das Niederschlagwasser aus der Wanne L entfernen und den Filter M mit Benzin und Druckluft reinigen
Automatische Positioniervorrichtung OPT_N	Präzisionskontrolle	1500 h (oder 1 Jahr)	Mit einem Musterwerkstück eine Untersuchungsmessung ausführen (Absch. 3.4.5)
Bremsen der Arbeitsaggregate T	Sichtkontrolle	1500 h (oder 1 Jahr)	Den Verschleiß der Bremsen überprüfend und wenn nötig, sie ersetzen (Absch. 3.6.9)
Bremse der Vorschubgruppe Förderer Q 	Sichtkontrolle	1500 h (oder 1 Jahr)	Den Verschleiß der Bremsen überprüfend und wenn nötig, sie ersetzen (Absch. 3.6.9)
Not- und Sicherheitsvorrichtungen (siehe Kap. 2)	Sichtkontrolle und Funktionsprüfung	8 h	Testbremsungen vornehmen (Kap. 3.6.9)
Schleifband A	Sichtkontrolle	8 h	Mit einem Sauggerät reinigen oder bei Bedarf ersetzen (siehe "Einstellungen" im Kapitel Arbeitsaggregate)
Motorisierte Gummwalze E	Sichtkontrolle Gummiverschleißes	8 h	Wenn nötig, die Walze schleifen *
Reibfestes Tuch Z	Sichtkontrolle	8 h	Mit Sauggerät reinigen
		400 h	Bei Abnutzung erneuern (siehe "Einstellungen" im Kapitel Arbeitsaggregate)
Filz P	Sichtkontrolle	8 h	Mit Absaugvorrichtung reinigen
		200 h	Bei Abnutzung erneuern (siehe "Einstellungen" im Kapitel Arbeitsaggregate)



Fig_3-6-3-1A_S300.jpg



(*) **VORSICHT:**

Die Berichtigung des Förderbandes darf ausschließlich von Personen des Techn. Kundendienstes oder von Personen, die vom Hersteller dazu autorisiert worden sind, durchgeführt werden.



3.6.4 FÖRDERTEPPICH

(MB_3-6-4_0.0-)

Um den Förderteppich stärker zu spannen, müssen die unter Abs. 3.4.3. beschriebenen Tätigkeiten befolgt werden.

Für eine anhaltend starke Zugkraft und einen guten Halt des Werkstücks, das bearbeitet wird, müssen folgende Vorschriften beachtet werden:

- mindestens 1 mal pro Woche muß die Außenfläche des Förderteppichs mit einem Lappen, der in einer Lösung mit Wasser und Alkohol eingetaucht wird, gereinigt werden (die Alkoholkonzentration sollte ca.10-15 % betragen).
- mindestens 1 mal pro Jahr muß der Teppich berichtigt werden.



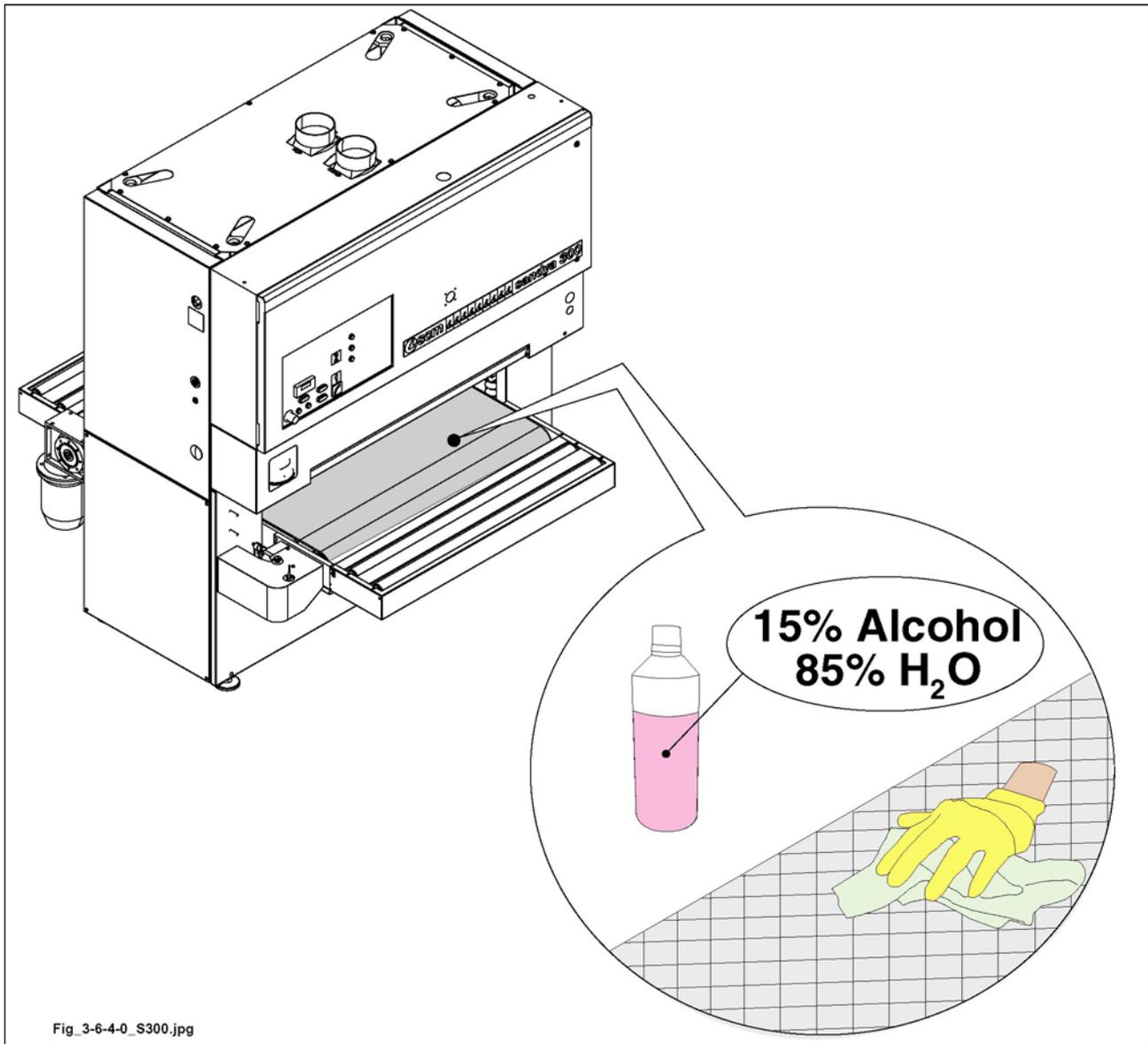
VORSICHT:

Die Berichtigung des Förderbandes darf ausschließlich von Personen des Techn. Kundendienstes oder von Personen, die vom Hersteller dazu autorisiert worden sind, durchgeführt werden.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Sollte die Maschine für längere Zeit stillstehen, muß der Förderteppich vor zu starkem (natürlichen oder künstlichen) Licht geschützt werden. Man verwendet dazu Kunststoffplanen (z.B. aus schwarzem Nylon), damit verhindert man ein frühzeitiges Altern des Teppichs und folglich eine Reduzierung der Zugkraft und des Haltes des Werkstücks.



3.6.5 VORSCHUBGRUPPE DES FÖRDERTEPPICHS

Die Gruppe besteht aus einem Motor und einem Untersetzungsgetriebe, oder aus einem Motor, einem Inverter und einem Untersetzungsgetriebe. (MB-3-6-5-0.0_)



3.6.5.1 UNTERSETZUNGSGETRIEBE MR

(MB_3-6-5-1.0.0.)

Wenn der Getriebemotor keinen Verschluss für Ölwechsel oder Ölstandkontrolle aufweist, benötigt er keine Wartungsarbeit, da er nicht zu ölen ist.

Wenn er solche Verschlüsse aufweist, soll der Ölstand regelmäßig kontrolliert und das Öl nach den ersten 400 Betriebsstunden gewechselt werden; danach soll der Wechsel bei Verwendung von Mineralölen alle 5.000 Betriebsstunden (oder alle 2 Jahre) oder bei Verwendung von synthetischen Schmierölen alle 18.000 Stunden (oder alle 4 Jahre) ausgeführt werden.

Für die Ölmenge siehe folgende Tabelle.

Kraft	Marke und Typ des Unteretzungsgetriebes	Ölmenge	Anmerkungen	Bez.
(50 Hz) 0,45/0,8 Kw (60 Hz) 0,54/0,96 Kw	Motovario NMRV-P075	0,55 l.(0,55 dm ³)	(1)	MR
(50 Hz) 1,5/2,2 Kw (60 Hz) 1,8/2,6 Kw	Motovario NMRV-P090	1,0 l.(1,0 dm ³)	(1)	MR

Hinweise

- (1) mit lebensdauer-Schmierung

Vom Hersteller verwendete Öle (MR):

- Motovario NMRV90: IP TELIUM OIL VSF 320 (1)
- Motovario NMRV105: IP MELLANA OIL 220 (1)
- Motovario NMRV-P090: ENI TELIUM VSF 320 (1)
- Motovario NMRV-P075: ENI TELIUM VSF 320 (1)



HINWEIS:

der Anhang 3 enthält die Sicherheitsdatenblätter der mit der Maschine mitgelieferten Stoffe. Es obliegt dem Betreiber, direkt die Sicherheitsdatenblätter für die im Laufe der Lebensdauer der Maschine ausgewechselten Stoffe zu beschaffen. Besagte Sicherheitsdatenblätter unterliegen regelmäßigen Aktualisierungen aufgrund der Entwicklung der einschlägigen Normen.



VORSICHT:

Die in der Vergleichstabelle angegebenen Synthetiköle für Zahnräder weder mit Mineralölen noch miteinander mischen (Absch. 3.6.7).

Synthetiköle: es ist möglich, Nachfüllungen nur mit Synthetikölen desselben Typs (Herstellungsfirma und Abkürzung) auszuführen; wenn Sie beim Ölersatz einen anderen Öltyp als jenen verwenden wollen, der vorher verwendet wurde, waschen Sie die Maschine mit Ölen, die für diese Arbeit geeignet sind.

Mineralöle: es ist möglich, Nachfüllungen mit anderen Mineralölen (Herstellungsfirma und Abkürzung), aber nicht mit Synthetikölen auszuführen.



3.6.6 HUBGRUPPE DES WERKSTÜCKES

(MB_3-6-6_0.0)

Die Gruppe besteht aus einem Motor und einem Untersetzungsgetriebe.

- Wenn der Getriebemotor keinen Verschluss für Ölwechsel oder Ölstandkontrolle aufweist, benötigt er keine Wartungsarbeit, da er nicht zu ölen ist.
- Wenn er solche Verschlüsse aufweist, soll der Ölstand regelmäßig kontrolliert und das Öl nach den ersten 600 Betriebsstunden gewechselt werden; danach soll der Wechsel bei Verwendung von Mineralölen alle 8.000 Betriebsstunden (oder alle 3 Jahre) oder bei Verwendung von synthetischen Schmierölen alle 25.000 Stunden (oder alle 6 Jahre) ausgeführt werden.

Für die Nachfüllungsmodalitäten und den Ölersatz siehe Abschnitt 3.6.5.

Für die Ölmengen siehe folgende Tabelle.

Kraft	Marke und Typ des Untersetzungsgetriebes	Ölmenge	Anmerkungen	Bez.
0,25 Kw	Motovario NMRV40VS	0,08 l.(0,08 dm ³)	(1)	MR

Hinweise

- (1) mit lebensdauer-Schmierung

Vom Hersteller verwendete Öle (MR):

- Motovario NMRV040VS: ENI TELIUM VSF 320



HINWEIS:

der Anhang 3 enthält die Sicherheitsdatenblätter der mit der Maschine mitgelieferten Stoffe. Es obliegt dem Betreiber, direkt die Sicherheitsdatenblätter für die im Laufe der Lebensdauer der Maschine ausgewechselten Stoffe zu beschaffen. Besagte Sicherheitsdatenblätter unterliegen regelmäßigen Aktualisierungen aufgrund der Entwicklung der einschlägigen Normen.



VORSICHT:

Die in der Vergleichstabelle angegebenen Synthetiköle für Zahnräder weder mit Mineralölen noch miteinander mischen (Absch. 3.6.7).

Synthetiköle: es ist möglich, Nachfüllungen nur mit Synthetikölen desselben Typs (Herstellungsfirma und Abkürzung) auszuführen; wenn Sie beim Ölersatz einen anderen Öltyp als jenen verwenden wollen, der vorher verwendet wurde, waschen Sie die Maschine mit Ölen, die für diese Arbeit geeignet sind.

Mineralöle: es ist möglich, Nachfüllungen mit anderen Mineralölen (Herstellungsfirma und Abkürzung), aber nicht mit Synthetikölen auszuführen.



3.6.7 VERGLEICHSTABELLE DER SCHMIERÖLE

(MB 3-6-7 0.0)

Schmiermittel-Typ	Umgebungstemperatur		Hersteller	Bezeichnung	Viskosität a 40 °C		R e f
Mineralöl für Zahnräder	-15°C	+2°C	IP	MELLANA OIL 150	150	cSt	MR
	-15°C	+2°C	ENI	BLASIA 150	150	cSt	
	-15°C	+2°C	MOBIL	MOBIL GEAR 629	150	cSt	
	-15°C	+2°C	ESSO	SPARTAN EP 150	150	cSt	
	0°C	+30°C	IP	MELLANA OIL 220	220	cSt	
	0°C	+30°C	MOBIL	MOBIL GEAR 630	220	cSt	
	0°C	+30°C	IP	MELLANA OIL 320	320	cSt	
	0°C	+30°C	ENI	BLASIA 320	320	cSt	
	0°C	+30°C	MOBIL	MOBILGEAR 320	320	cSt	
	0°C	+30°C	ESSO	SPARTAN 320	320	cSt	
	0°C	+30°C	SHELL	OMALA OIL 320	320	cSt	
	+20°C	+50°C	IP	MELLANA OIL 680	680	cSt	
	+20°C	+50°C	ENI	BLASIA 680	680	cSt	
	+20°C	+50°C	MOBIL	MOBIL GEAR 632	680	cSt	
	+20°C	+50°C	ESSO	SPARTAN EP 680	680	cSt	
	Synthetiköl für Zahnräder	-15°C	+50°C	KLÜBERLUBRICATION	SYNTHESO D 220 EP	220	
-15°C		+50°C	ENI	BLASIA S220	220	cSt	
-15°C		+50°C	KLÜBERLUBRICATION	SYNTHESO D 320 EP	320	cSt	
-15°C		+50°C	ENI	BLASIA S320	320	cSt	
-15°C		+50°C	MOBIL	GLYGOYLE 30	320	cSt	
-15°C		+50°C	SHELL	TIVELA OIL SC320	320	cSt	
-15°C		+50°C	IP	TELIUM OIL VSF 320	320	cSt	
-15°C		+50°C	KLÜBERLUBRICATION	SYNTHESO D 460 EP	460	cSt	
-15°C		+50°C	ENI	BLASIA S460	460	cSt	
Öl für automatische Getriebe	-15°C	+50°C	IP	DEXRON FLUID II	-	-	MV
	-15°C	+50°C	ENI	BLASIA 32	-	-	
	-15°C	+50°C	MOBIL	A.T.F. 220	-	-	
	-15°C	+50°C	ESSO	A.T.F. DEXRON II	-	-	
	-15°C	+50°C	SHELL	A.T.F. DEXRON II	-	-	
	-15°C	+50°C	BP	BP AUTRAN DX	-	-	
	-15°C	+50°C	CHEVRON	A.T.F. DEXRON II	-	-	
	-15°C	+50°C	FINA	A.T.F. DEXRON II	-	-	
Öl für mechanischen Antrieb	-15°C	+50°C	ELF	MATIC G2	-	-	CTN
	-15°C	+50°C	IP	BANTIA OIL G 220	220	cSt	
	-15°C	+50°C	MOBIL	VACTRA 4	220	cSt	
	-15°C	+50°C	ESSO	FEBIS K 220	220	cSt	
	-15°C	+50°C	SHELL	TONNA T 220	220	cSt	


HINWEIS:

der Anhang 3 enthält die Sicherheitsdatenblätter der mit der Maschine mitgelieferten Stoffe. Es obliegt dem Betreiber, direkt die Sicherheitsdatenblätter für die im Laufe der Lebensdauer der Maschine ausgewechselten Stoffe zu beschaffen. Besagte Sicherheitsdatenblätter unterliegen regelmäßigen Aktualisierungen aufgrund der Entwicklung der einschlägigen Normen.



3.6.8 AUFBEWAHRUNG DER SCHLEIFBÄNDER

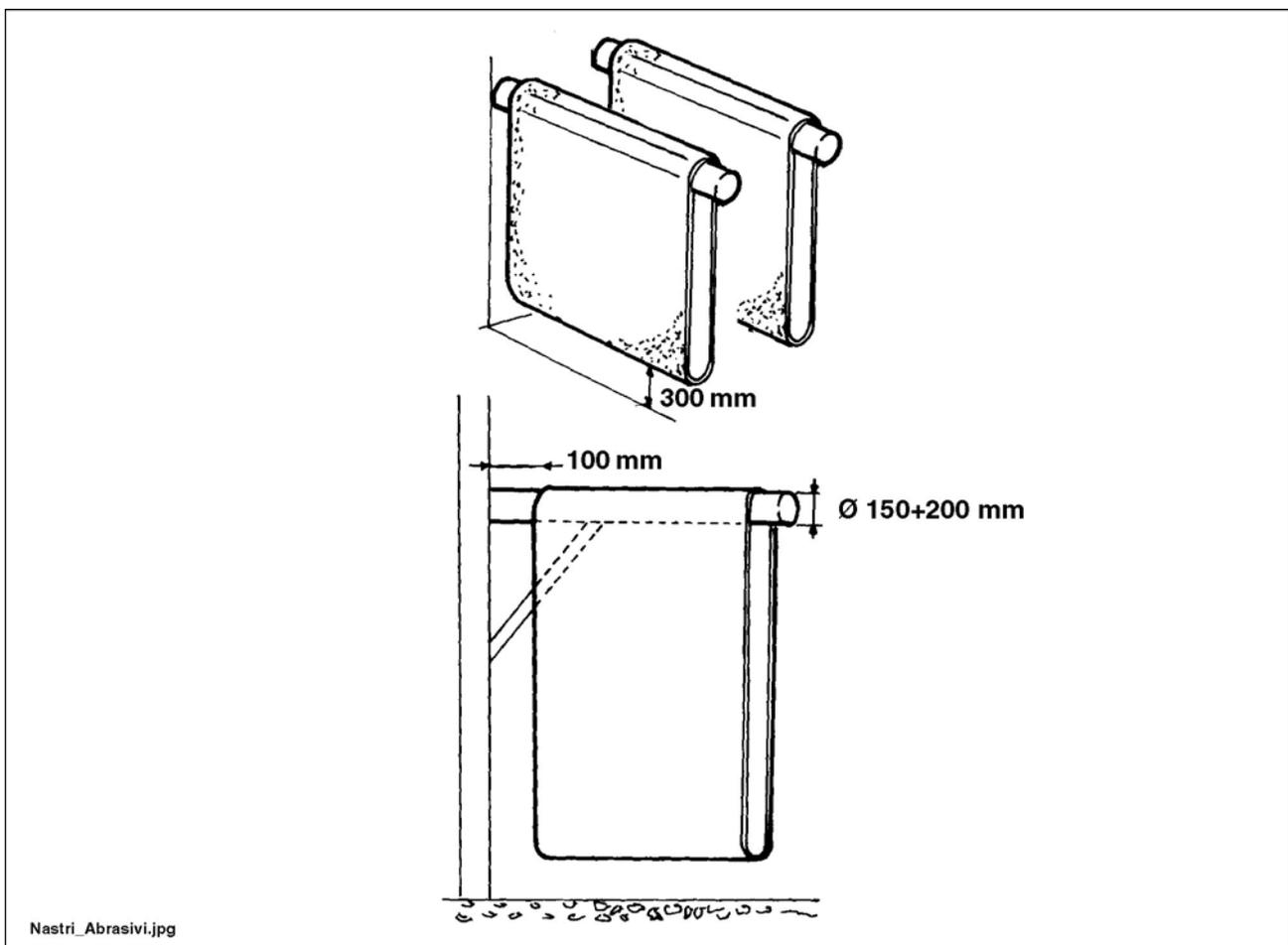
(MB_3-6-8_0.0)

Die Schleifbänder müssen sorgfältig behandelt werden, damit ihre Leistungsmerkmale vollständig erhalten bleiben. Durch schlechte Lagerbedingungen werden die Bindemittel und die Unterlagen verfälscht und die Leistungen des Produktes beeinträchtigt. Optimale Lagerverhältnisse sind:

- Relative Luftfeuchtigkeit zwischen 40 und 50 %.
- Temperatur zwischen +15°C und +20°C.

Eine hohe Luftfeuchtigkeit führt dazu, daß die Unterlage konkav verformt wird und die Schleiffläche nach innen gebogen wird. Eine zu hohe Luftfeuchtigkeit führt außerdem zu einem unregelmäßigen Band und zu Schwierigkeiten bei der Steuerung der Schleifbänder während der Bearbeitung.

Eine zu geringe Luftfeuchtigkeit hat die entgegengesetzten Auswirkungen: Die Schleifbänder neigen dazu, sich in die andere Richtung zu krümmen, die Biegsamkeit verringert sich und das Schleifband reißt einfacher. Es wird empfohlen, die Verpackung erst ganz zum Schluß zu öffnen: Damit werden Falten, Risse und Brüche entlang der Ränder vermieden. Wenn sich die Arbeitsumgebung sehr stark von der Lagerumgebung unterscheidet, sollen die Schleifbänder vor ihrem Einsatz für ein/zwei Tage in der Nähe der Maschine gelagert werden. Nach dem Gebrauch werden die Bänder auf die entsprechenden Vorrichtungen gehängt





3.6.9 KONTROLLE DER NOT-AUS- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

(MB_3-6-9_0.0)

A) Die Sicherheit der Maschinen ist eine direkte Folge der Leistungsfähigkeit der verwendeten Not-Aus- und Sicherheitsvorrichtungen, die im Kap. 2 beschrieben werden und deren Funktionstüchtigkeit in regelmäßigen Abständen kontrolliert werden muß:

- mindestens alle zwei Wochen drückt man den pilzförmigen Not- Aus-Schalter und zwar wenn sich die Maschine im normalen Betriebszustand befindet; die Arbeits- und Vorschubgruppen müssen anhalten; natürlich muß diese Kontrolle für jeden auf der Maschine vorhandenen Not- Aus-Schalter durchgeführt werden.
- mindestens alle zwei Wochen muß das Not-Band am Maschinen -Eingang betätigt werden und zwar wenn sich die Maschine im normalen Betriebszustand befindet; das Förderband muß anhalten.
- mindestens alle zwei Wochen müssen die mit Blockierungen ausgestatteten Seitentüren geöffnet werden - und zwar wenn sich die Maschine im normalen Betriebszustand befindet; die Arbeits- und Vorschubgruppen müssen anhalten.

In regelmäßigen Abständen den Zustand der mechanischen Schutzvorrichtungen, der Seitentüren, usw. und der Sicherheitsschilder kontrollieren.



VORSICHT:

Die o.g. Kontrollen müssen von einem erfahrenen Arbeiter durchgeführt werden; Der verantwortliche Techniker muss über eventuelle Störungen informiert werden, die bei der Prüfung dieser Vorrichtungen gefunden werden. Er setzt die Maschine außer Betrieb und ruft den Kundendienst von SCM.

B) Alle 1500 Stunden (oder alle Jahre) folgende Kontrollen:

- den Abnutzungszustand der Bremsen der Arbeitsgruppen kontrollieren.
- den Betrieb und den Verschleiß der Motorbremse der Vorschubgruppe des Förderbandes mit stufenloser Änderung der Geschwindigkeit CE.



VORSICHT:

Die Kontrolle der Bremsen und ein eventueller Austausch von Bremsen dürfen ausschließlich von Personen des Techn. Kundendienstes oder von Personen, die vom Hersteller dazu autorisiert wurden, durchgeführt werden.



3.6.10 ERSATZTEILE, DIE DIE SICHERHEIT UND DIE GESUNDHEIT DER BEDIENER BETREFFEN

(MB_3-6-10_0.0)

Im vorausgehenden Abschnitt "Kontrolle der Sicherheitsvorrichtungen" sind Arbeiten angegeben, die der Betreiber auszuführen hat, sowie die jeweilige Häufigkeit.

Durch diese Arbeiten können Störungen an den Sicherheitseinrichtungen der Maschine ggf. frühzeitig erkannt werden.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

sollte eine Störung festgestellt werden, hat der Betreiber nur die Möglichkeit, den von SCM GROUP S.p.A. autorisierten Kundendienst zu verständigen.



VERBOTEN:

eingriffe an den Vorrichtungen sind verboten, außer wenn in der vorliegenden Anleitung anders angegeben.

Der Kundendienst von SCM GROUP S.p.A. wird ermitteln, welches Bauteil des Sicherheitssystems auszutauschen ist, und wird den Austausch vornehmen (oder Anweisungen zur Vorgehensweise geben).



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

der Betreiber (oder einer seiner Fachtechniker) ist lediglich befugt, die in der vorliegenden Anleitung beschriebenen Eingriffe auszuführen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

fur alle Instandhaltung sollten immer nur originale Ersatzteile versehen von SCM GROUP S.p.A. (Hersteller) verwendet werden. Der Maschinenhersteller ist nicht für Beschädigungen, die durch Verwendung von nicht Originalteilen verursacht werden, verantwortlich.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

die gesamte Elektro-/Elektronik-Anlage der Maschine ist sicherheitsrelevant. Der Betreiber ist daher nicht befugt, Reparaturarbeiten daran auszuführen oder elektrische oder elektronische Bauteile auszutauschen, außer den in dieser Anleitung angegebenen.



GEFAHR-VORSICHT:

der Betreiber ist außerdem gehalten, die Fristen zum Austausch der verschiedenen Sicherheitsvorrichtungen einzuhalten. Die Ermittlung des richtigen Ersatzteils und dessen Einbau sind jedoch stets durch den Kundendienst von SCM GROUP S.p.A. auszuführen (außer, wenn in der vorliegenden Anleitung anders angegeben).

VOM ANWENDER EINBAUBARE ERSATZTEILE

Zu den Ersatzteilen, die vom Anwender eingebaut werden dürfen, gehören folgende:

- Die Sicherheitssignale und -schilder (für die Kenncodes der Ersatzteile siehe Abschnitt 2.2).

Diese Ersatzteile dürfen auch von erfahrenem, vom Anwender beauftragtem Personal  installiert werden.

**GEFAHR-VORSICHT:**

für alle sonstigen Ersatzteile wenden Sie sich an den KUNDENDIENST des Konzessionärs / Wiederverkäufers des Herstellers oder direkt an den KUNDENDIENST des Herstellers.

3.7 FÜHRER ZUR STÖRUNGSSUCHE



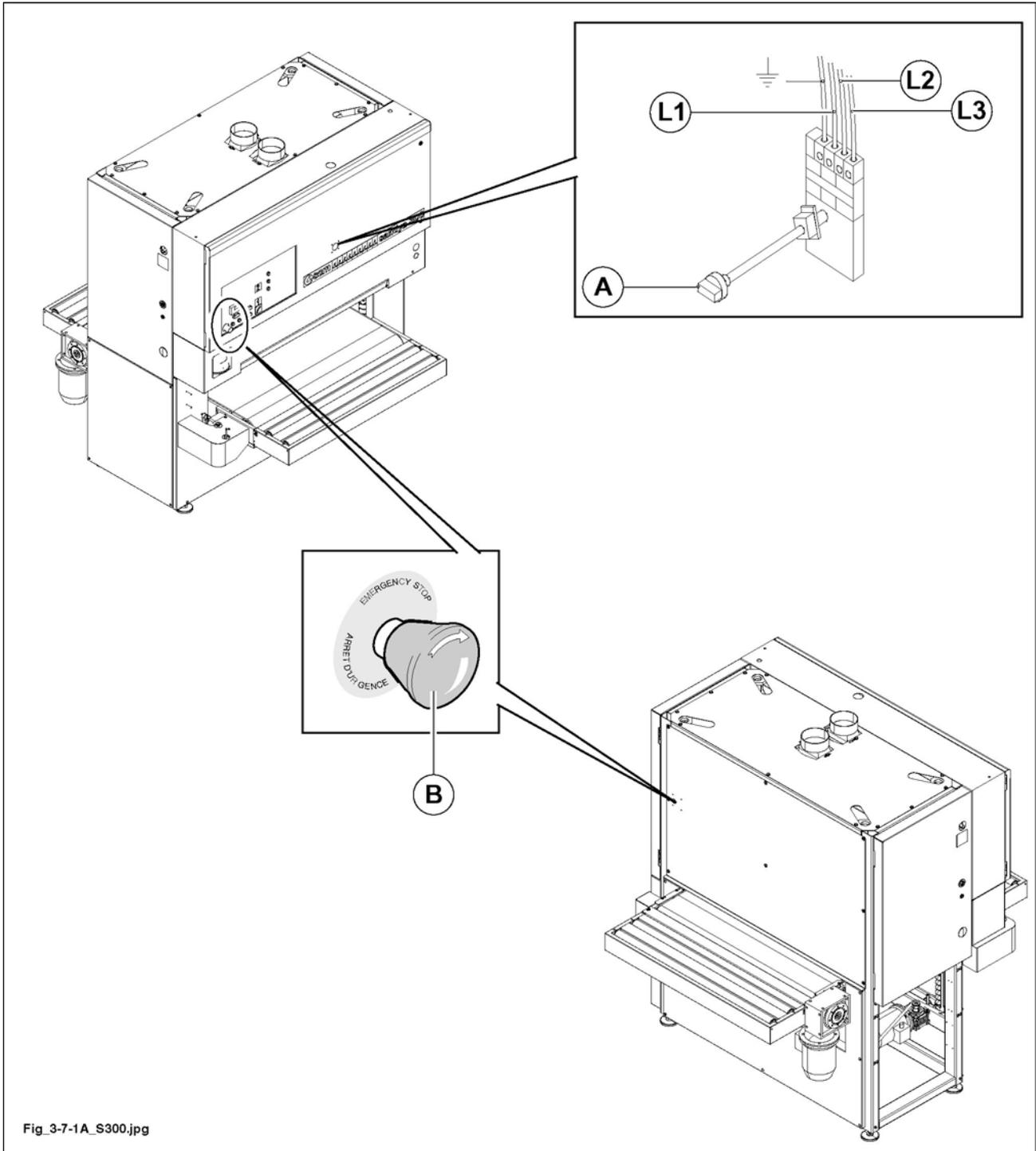
(MB_3-7_0.0_)

3.7.1 MÖGLICHE BETRIEBS-STÖRUNGEN, URSACHEN UND BEHEBUNGEN

(MB_3-7-1_0.0)

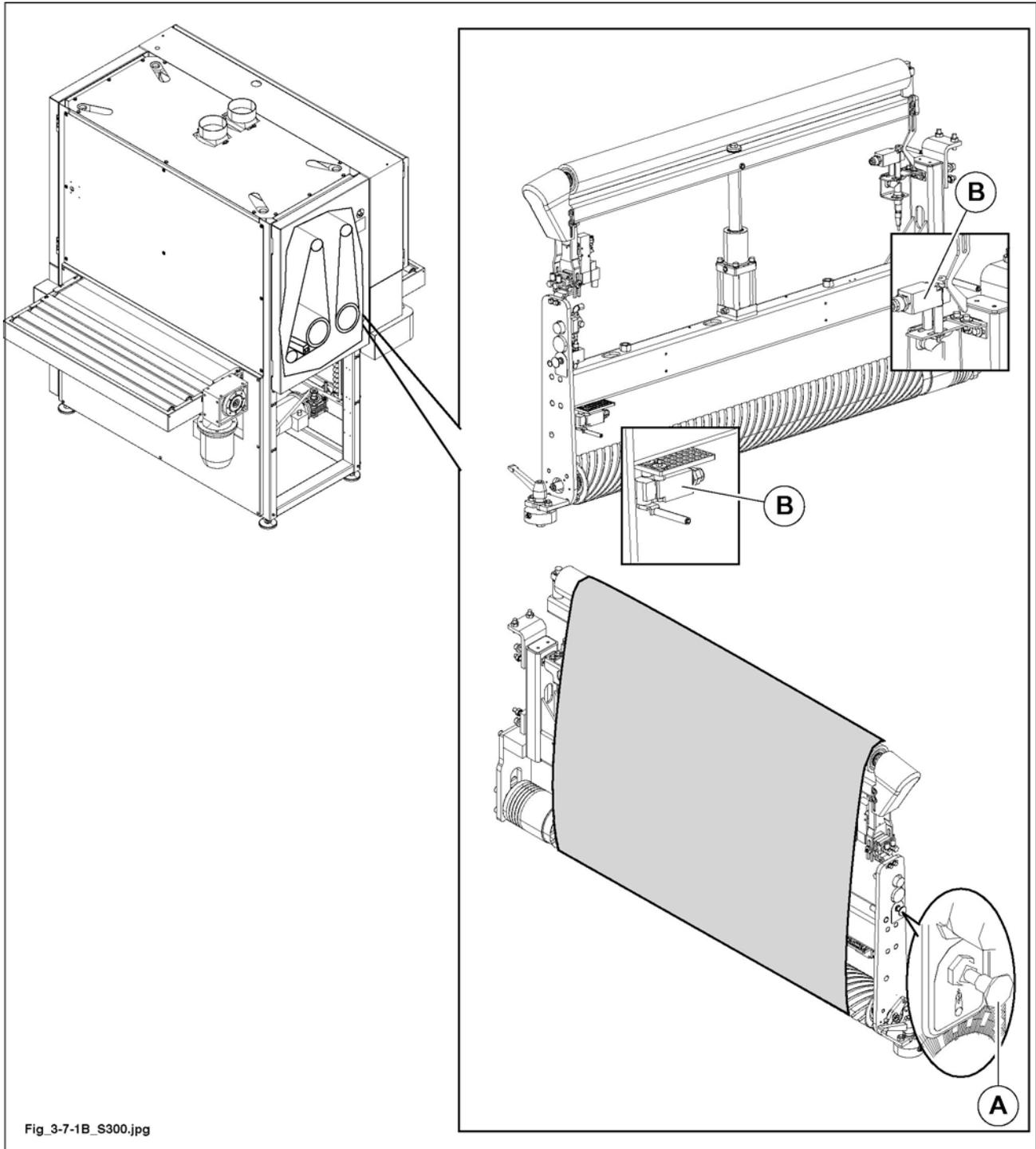
Die Maschine ist auf Dauer überprüft und dürfte keine Fehler aufweisen. Eine unsachgemäße Anwendung oder unvorhersehbare Umstände könnten aber mit der Zeit Störungen verursachen. Jede Störung hat eine genaue Ursache und deren Behebung verlangt den entsprechenden Eingriff.

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFEN
Die Maschine springt mit der Starttaste nicht an		
	Stromausfall auf enier oder mehreren Phasen.	Mit einem Tester die Stromspannung zwischen den Phasen L nachprüfen.
	Die Sicherungen sind unterbrochen oder nicht fest genug angezogen.	Den Zustand aller Sicherungen des Stromkreises nachprüfen. Wenn nötig, die unterbrochenen Sicherungen auswechseln und die Sicherungsträger fest anziehen.
	Thermoschutz ist eingeschaltet.	Die Thermoschalter nachprüfen. Eventuell den eingeschalteten Thermoschutz durch die rote Taste rückstellen.
	Der Hauptschalter A steht auf OFF 0.	Behebung Den Hauptschalter auf ON stellen I.
	Notabschalter B eingeschaltet.	Die Taste im Uhrzeigersinn drehen, um sie auszuschalten.

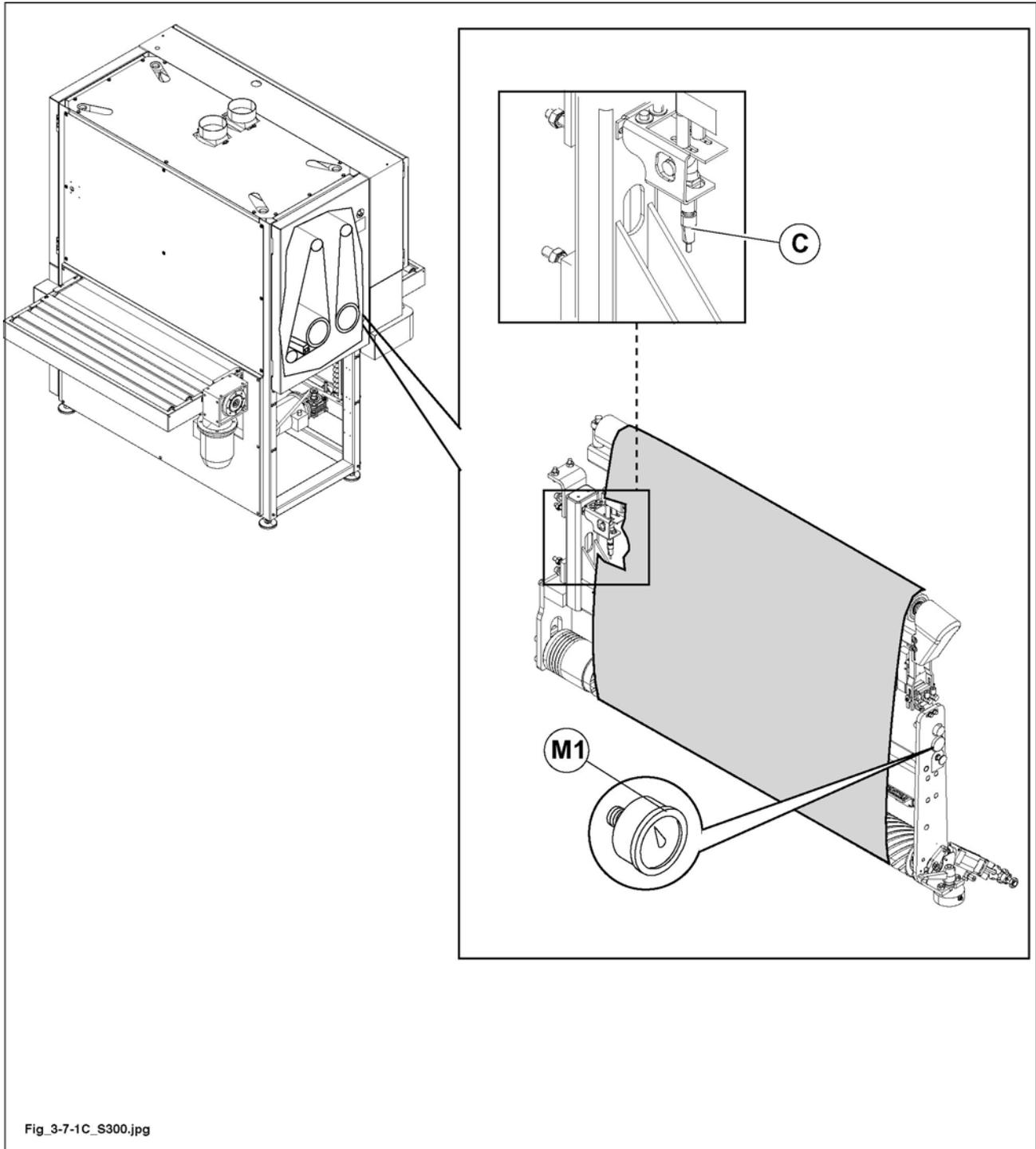


Fig_3-7-1A_S300.jpg

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFEN
Die Maschine springt mit der Starttaste nicht an		
	Schleifband nicht gespannt oder falsch positioniert.	Das Band mit dem Ziehgriff A spannen. Das Band umgekehrt zwischen den zwei seitlichen Not-Mikro zentrieren B.
	Ungeeignetes Band Mit zu großer oder zu kleiner Ausdehnung.	Ein neues Band mit der vorgeschriebenen Ausdehnung einsetzen.
	Bandriß.	Ein neues Band einsetzen und die Gleitfähigkeit überprüfen.
	Druckausfall.	Kontrollieren, daß der Betriebsdruck auf 6 bar steht.
	Seitentüren geöffnet.	Seitentüren schließen.
Stillstand der Maschine während des Arbetisvorgangs		
	Die Sicherungen sind unterbrochen oder nicht fest genug angezogen.	Den Zustand aller Sicherungen des Stromkreises nachprüfen. Wenn nötig, die unterbrochenen Sicherungen auswechseln und die Sicherungsträger fest anziehen.
	Riß oder Abgleiten des Schleifbandes.	Band auswechseln und/oder richtig einsetzen.
	Einschalten des Thermoschutzes durch Überbelastung.	Mit der Taste rückschalten.
	Druckabfall.	Kontrollieren, daß der Betriebsdruck auf 6 bar steht.
	Schaden am Arbeitsaggregat.	Das Verschiebungsaggregat sorgfältig reinigen. Andernfalls den Konzessionär befragen.



STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFEN
Das Schleifband schwingt nicht		
	Die Photozelle C des elektronischen Verschiebungsaggregats funktioniert nicht	Photozelle reinigen. Andernfalls den Konzessionär befragen.
	Mangel an Druckluft.	Kontrollieren, daß der Betriebsdruck auf 6 bar steht und das Monometer des Verchiebungs-aggregats 2 - 2,5 bar anzeigt.
	Schaden am Verchiebungsaggregat.	Den Konzessionär befragen.
	Defekts Schleifband.	Ein neues Schleifband montieren.
Vorzeitiger Bruch der Schleifbänder		
	Staubkörner zwischen Schleifband und Kaibrier-/ Schleifwalze wegen mangelnder Absaugung.	Die Sauganlage überprüfen.
	Staubkörner oder Harz auf der oberen Schwingwalze.	Die obere Walze mit Verdünnungsmittel reinigen und gut abtrocknen.
	Kleine Risse am Rand des Schleifbandes.	Das Schleifband nachschneiden; Risse beseitigen oder es mit einem neuen Band ersetzen.
	Ungenügender Druck in der Pneumatikanlage für die Spannung der Schleifbänder	Bei eingeschalteter Maschine kontrollieren Sie, ob das Manometer der Pneumatikanlage für die Spannung der Schleifbänder einen regelmäßigen Druck anzeigt.
	Beschädigtes Verbindungsstück der Schleifbänder.	Kontrollieren Sie die Qualität des Verbindungsstückes der Schleifbänder; wenn nötig, ersetzen Sie sie.
	Unzureichende Preßluftzufuhr in der Druckluftanlage.	Kontrollieren, daß die Rohre nicht teilweise verstopft oder die Schläuche verbogen sind.
	Der Querschnitt der pneumatischen Zufuhrleitung ist unzureichend.	Die Zufuhr-Leitung durch einen Schlauch ersetzen, dessen Querschnitt einen Betriebsdruck von 6 bar gewährleistet.
	Leistungsverlust durch zu großen Abstand zwischen Kompressor und Maschine.	Die Druckluftanlage so ändern, dass eine Versorgung mit dem erforderlichen Betriebsdruck (6 bar) gewährleistet ist.
	Zu feuchte oder zu trockene Bänder.	Die Bänder in der geeigneten Umgebung aufbewahren.
	Abgenutztes Bremssystem.	Den Konzessionär befragen



Fig_3-7-1C_S300.jpg

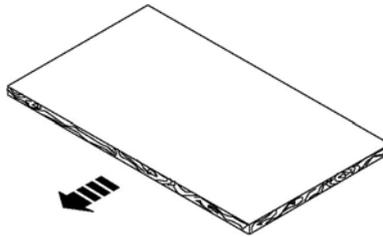


3.7.2 STÖRUNGEN DER BEARBEITUNG

(MB_3-7-2_0.0)

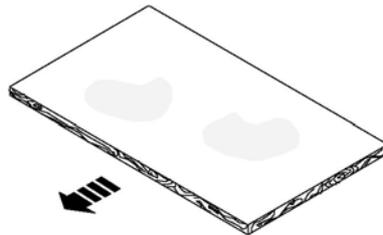
Eine unsachgemäße Anwendung und Wartung können mit der Zeit zu folgenden Störungen bei der Bearbeitung führen.

WERKSTÜCK NICHT PARALLEL



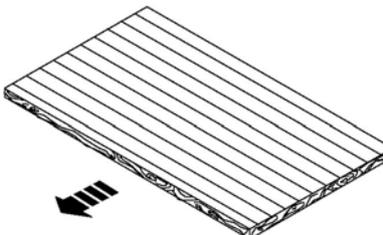
- Die Klemmen sitzen nicht fest.
- Staub unter den Klemmen oder unter dem Laufband.
- Laufband nicht parallel.
- Unregelmäßige Abnutzung der Walze.
- Unregelmäßige Abnutzung des Schleifschuhes.

EINSENKUNGEN NACH DEM KALIBRIEREN



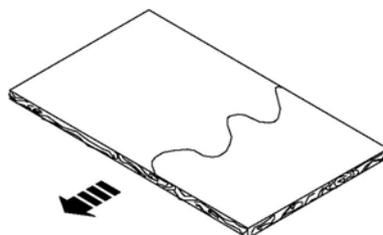
- Fremdkörper unter dem Laufband.
- Unregelmäßige Abnutzung der Walze

QUERANSCHLAG

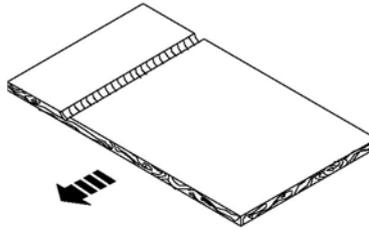


- Defekte Bandverbindung.
- Außermittige Walze.

LÄNGSGERICHTETE WELLENARTIGE FURCHE



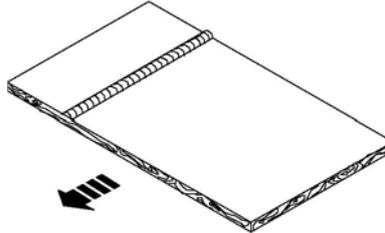
- Verstopftes Band.
- Defekte Bandverbindung.
- Undpassende Körnung des Bandes.

**LÄNGSGERICHTETE
GERADE FURCHE**


- Reste von Gleitmaterial auf den Presschuhen.

- Materialreste auf der Walze.

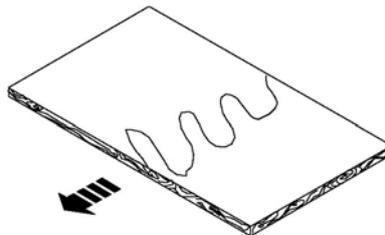
- Materialreste auf dem Schleifschuh.

**LÄNGSGERICHTETE HOME
RILLE**


- Die Walze nachschleifen.

- Den Schleifschuh nachschleifen.

- Schmirgeltuch ersetzen.

**LÄNGSGERICHTETE HOME
WELLENARTIGE RILLE**


- Verstopftes Band.

- Eingeritztes Band.

- Abgenutztes Band.


ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Eine regelmäßige Reinigung kann vielen Störungen vorbeugen.

INHALTSVERZEICHNIS

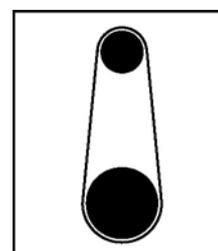
	9.1	Allgemeine angaben	4
	9.1.1	Technische Präsentation des Aggregats	4
	9.1.2	Beschreibung der Hauptorgane	5
	9.2	Technische spezifikationen	6
	9.2.1	Technische Daten	6
	9.2.1.1	Arbeitsaggregate	6
	9.2.1.2	Pneumatikanschluß.....	7
	9.2.1.3	Luftansauganlage.....	7
	9.2.2	Technische Daten	8
	9.2.2.1	Arbeitsaggregate.....	8
	9.2.2.2	Schwinggebläse für die Reinigung des Schleifbandes	8
	9.3	Einstellung der maschine	10
	9.3.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	10
	9.3.2	Auswechseln des Schleifbandes.....	12
	9.3.3	Ausrichten del walzen-Arbeitsaggregat.....	14
	9.3.4	Einstellung der motorwalze	16
	9.3.5	Kontrolle und Einstellung Schwingung Schleifband	18
	9.3.6	Spannen des schleifbandes	20
	9.3.7	Spannung der Antriebsriemen.....	22
	9.4	Betrieb und gebrauch	24
	9.4.1	Schalttafel	24
	9.4.1.1	Elektrische Schalttafel mit Steuertasten.....	24
	9.4.1.2	Elektronische Schalttafel	25

9 - LÄNGSKALIBRIER- UND LÄNGSSCHLEIFWALZENGRUPPE		DE
	9.4.2	Pneumatische Vorrichtungen 26
	9.4.2.1	Steuerungs- und Einstellungsfunktionen..... 26
	9.4.3	Anwendung der schwingblasdüsen..... 27
	9.4.4	Bruch des Schleifband - blockierung des teils 28
	9.5	Wartung..... 30
	9.5.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT 30
	9.5.2	Allgemeine reinigung..... 31
 	9.5.3	Programmiertewartung..... 32
	9.6	Führer zur störungssuche 33
	9.7	Auswechslung von ersatzteilen 34
	9.7.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT 34
	9.7.2	Schleifband ausgewechslung..... 35
	9.7.3	Treibriemen - auswechseln 36

(Copertina_R_S300)

DMC30

LÄNGSKALIBRIER- UND LÄNGSSCHLEIFWALZENGRUPPE

R

Rel. 0.0 / 02-2010

9.1 ALLGEMEINE ANGABEN

SICHERHEIT VOR ALLEM

(R_9-1_0.0)



VORSICHT:
SICHERHEITSMASSNAHMEN - Die Angaben in Kapitel 1 dieses Handbuchs mit **GRÖSSTER AUFMERKSAMKEIT** lesen.

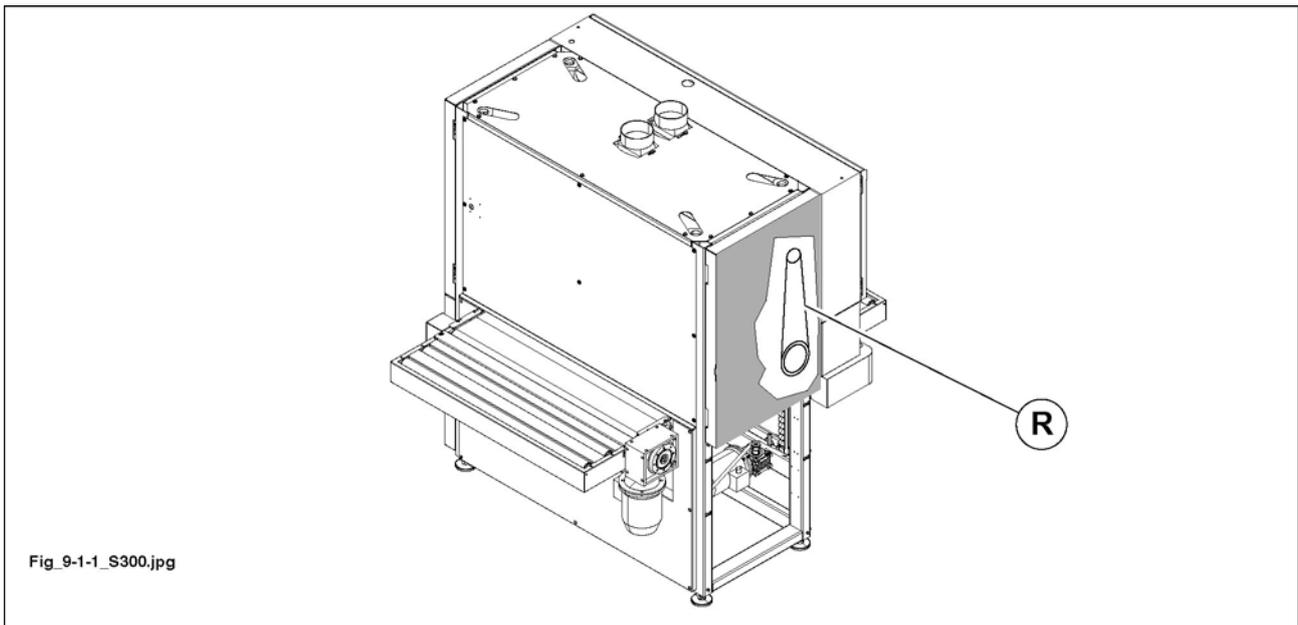


VORSICHT:
AUFSTELLUNG - Die Angaben in Kapitel 3.3 dieses Handbuchs mit **GRÖSSTER AUFMERKSAMKEIT** lesen.

9.1.1 TECHNISCHE PRÄSENTATION DES AGGREGATS

Die Längskalibrier- Längsschleifwalzengruppe besteht aus einer genuteten Stahlwalze mit oder ohne Gummiverkleidung. Die Eigenschaften der Walze, der Durchmesser, die eventuelle Gummiverkleidung, u.s.w. ermöglichen, die verschiedensten Kalibrier- und Schleifanforderungen zu erfüllen.

(R_9-1-1_0.0)



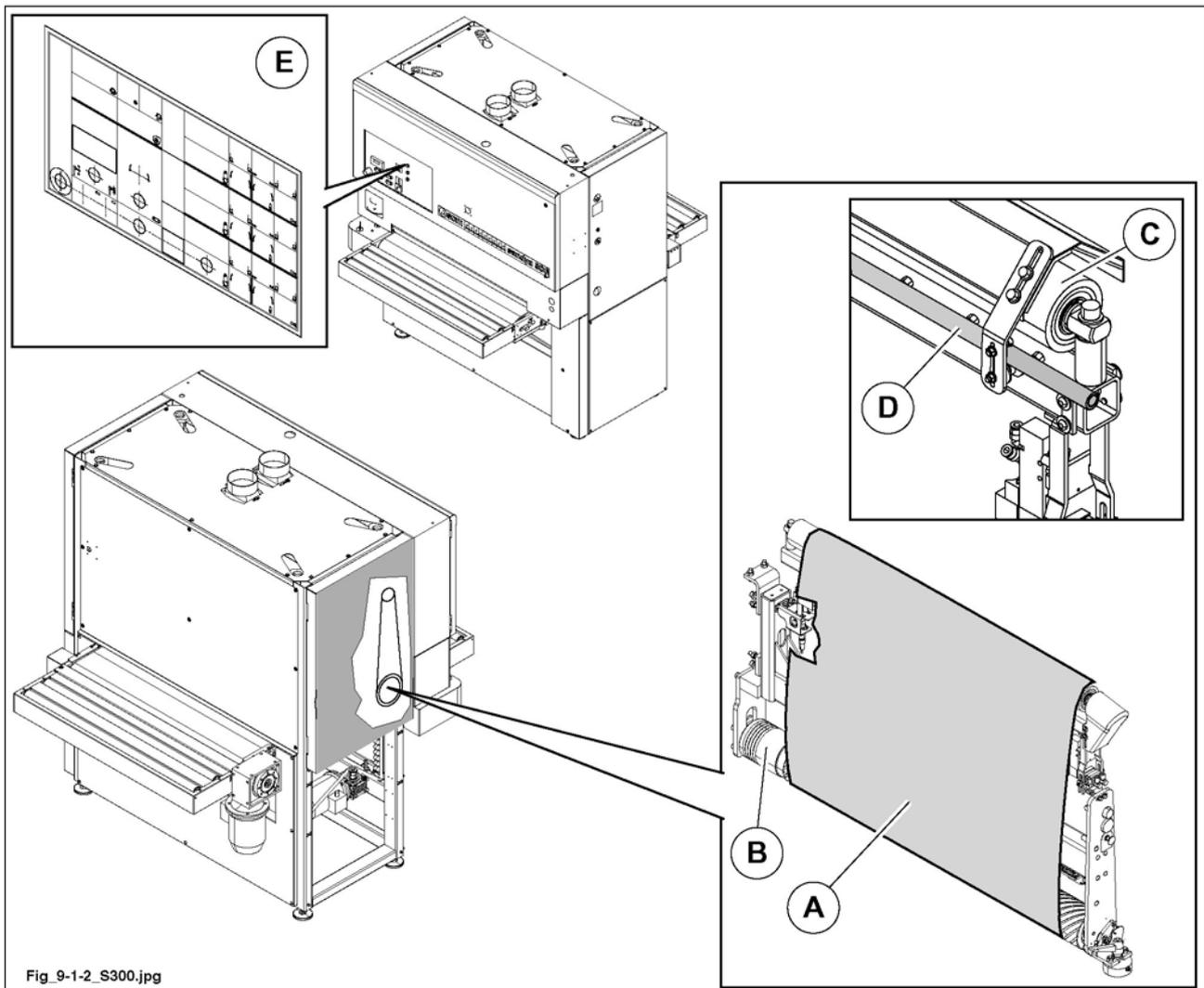
Fig_9-1-1_S300.jpg

9.1.2 BESCHREIBUNG DER HAUPTORGANE

(R_9-1-2_0.0)

Zum schnelleren Erkennen der später erwähnten Informationen werden hier die wichtigsten Bauteile der Maschine beschrieben. Deshalb muß der nachstehenden Legende größte Aufmerksamkeit gewidmet werden:

- A - SCHLEIFBAND
- B - MOTORISIERTE WALZE
- C - LOSWALZE
- D - SCHWINGGEBLÄSE **OPT**
- E - ELEKTRISCHE STEUERTAFEL



Fig_9-1-2_S300.jpg

9.2 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

(R_9-2_0.0A)

9.2.1 TECHNISCHE DATEN

(R_9-2-1_0.0)

9.2.1.1 ARBEITSAGGREGATE

(R_9-2-1-1_0.0)

Bezeichnung		Version	
		95	110
Durchmesser der motorisierten Walze 1° GRUPPE	mm	120	120
Geschwindigkeit des Schleifbandes	m/sec	18	
Härte der Gummiverkleidung der motorisierten Walze 1° GRUPPE	SH	85	85
Motorleistung (**)	Kw	11	11
Bremse mit Automatischeinsatz		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

(**) Technische Daten: siehe Erkennungsschild am Motor
 Motoren innerhalb des Anwendungsbereichs der Regelung (EG) 640/2009
 Betriebsbedingungen: siehe Abs. 1.5.2

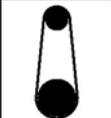
Bezeichnung		Version	
		95	110
Abmessungen der Schleifbänder	mm	970x1900	1115x1900
Typen der Schleifbandkörnungen		80÷1200	

9.2.1.2 PNEUMATIKANSCHLUß

(R_9-2-1-2_0.0)

Bezeichnung		Version	
		95	110
Betriebsdruck	bar	6	6

MIN. Druckluftverbrauch pro Arbeitsaggregat [NI/min]

R		20
---	---	----

9.2.1.3 LUFTANSAUGANLAGE

(R_9-2-1-3_0.0)

Der Anschluß der Staubabsauganlage an die zentralisierte Anlage des Benutzers erfolgt unter Beachtung der Zusammenstellung der Maschine. Die Tabelle definiert die Eigenschaften jeder einzelnen Gruppe.



VORSICHT:

Aufgrund der Konfigurationsvielfalt der Maschine, besteht die Möglichkeit, dass die nachfolgenden Daten zur Erläuterung NICHT für IHRE Version zutreffen.

"DMC30" - 95

Gruppe	Durchmesser der Absaughaube (mm)	Geschwindigkeit der abgesaugten Luft (m/sec)	Menge der abgesaugten Luft (m ³ /h)	Unterdruck (Pa)
R	Ø 140	22	1219	700

"DMC30" - 110

Gruppe	Durchmesser der Absaughaube (mm)	Geschwindigkeit der abgesaugten Luft (m/sec)	Menge der abgesaugten Luft (m ³ /h)	Unterdruck (Pa)
R	Ø 140	22	1219	800

9.2.2 TECHNISCHE DATEN

(R_9-2-2_0.0)

9.2.2.1 ARBEITSAGGREGATE

(R_9-2-2-1_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Aufgrund der Konfigurationsvielfalt der Maschine, besteht die Möglichkeit, dass die nachfolgenden Daten zur Erläuterung NICHT für IHRE Version zutreffen.

Anfragen zur OPTIONALEN AUSSTATTUNG IHRER Maschine richten Sie bitte telefonisch oder schriftlich an Ihren Händler oder an den SCM. Spezifizieren Sie dabei die Angaben unter Kapitel 1.3.

" DMC30 " - 95 / 110

Bezeichnung		Version	
		95	110
Härte der Gummiverkleidung der motorisierten Walze 1° GRUPPE	SH	65 - 45	65 - 45
Motorleistung (**)	Kw	15 - 18,5	15 - 18,5
Leistung des 2-Stufen-Motors (**)	Kw	11 - 15	11 - 15
Schleifbandgeschwindig. mit 2-Stufen-Motor	m/sec	9 / 18	
Motorisierte Stahlwalze 1° GRUPPE		<input checked="" type="checkbox"/>	
Automatische Positionierung ON/OFF der motorisierten Walze.		<input checked="" type="checkbox"/>	
Taktgesteuerter Einsatz der motorisierten Walze, die mit der Vorschubgeschwindigkeit des Förderteppichs synchronisiert ist.		<input checked="" type="checkbox"/>	

(**) Technische Daten: siehe Erkennungsschild am Motor
Motoren innerhalb des Anwendungsbereichs der Regelung (EG) 640/2009
Betriebsbedingungen: siehe Abs. 1.5.2

9.2.2.2 SCHWINGGEBLÄSE FÜR DIE REINIGUNG DES SCHLEIFBANDES

(R_9-2-2-2_0.0)

Bezeichnung		Version	
		95	110
Betriebsdruck	bar	6	
Spezifischer Verbrauch der Druckluft	NI/min	600	610



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

taktgesteuerter Einsatz der Gebläse **OPT**.



9.3 EINSTELLUNG DER MASCHINE

(R_9-3_0.0)



9.3.1 EMPFEHLUNGEN ZUR SICHERHEIT

(Sic_9-3-1_0.0)

SICHERHEIT VOR ALLEM



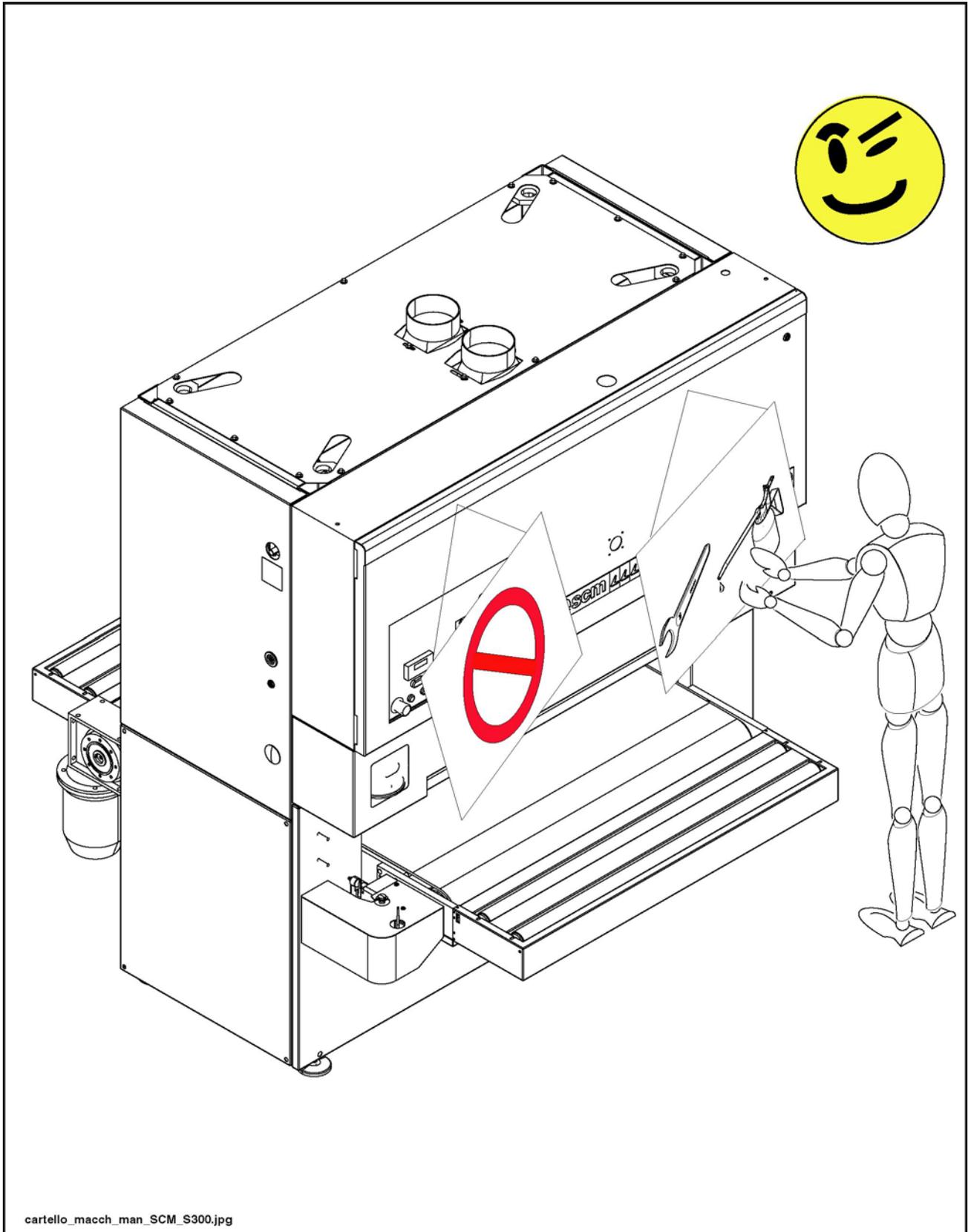
GEFAHREN-VORSICHT:

*Bevor im Inneren der Maschine die Ausführung der im folgenden beschriebenen Arbeitsvorgänge, die **BEI ABGESTELLTER** Maschine erfolgen müssen, begonnen wird, muß **IN JEDEM FALLE** auf der elektrischen Steuertafel ein Hinweisschild angebracht werden, welches den Start der Maschine **UNTERSAGT**.*



VORSICHT:

die im folgenden beschriebenen Einstellungen müssen von erfahrener Personal ausgeführt werden, um die Maschine nicht falsch einzustellen und die Maschine nicht zu beschädigen.





9.3.2 AUSWECHSELN DES SCHLEIFBANDES

(R_9-3-2_0.0)



VORSICHT:

Die Maschine stoppen (siehe Kap. 9.3.1 "EMPFEHLUNGEN") und kontrollieren, ob sie pneumatisch versorgt ist;

Das Ventil A zur Entspannung des Bands anziehen.

Den Griff B gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Spannbolzen zu entkuppeln, der das Aggregat am Untersatz festhält und die Befestigungsklemme C herausziehen.



VORSICHT:

während der Handhabung des Schleifbandes Schutzhandschuhe anziehen.

Das Schleifband herausnehmen.

Neues Schleifband D einsetzen, wobei man achtgeben muß, daß es in der Schwinggruppe zwischen den beiden Band-Mikroschaltern eingesetzt wird E.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

für die Manipulation und Bewahrung der Schleifbänder, siehe Abs. 3.6.8.

Auf die Drehrichtung des Schleifbands achten. Für gewöhnlich wird diese im Innenteil durch einen Pfeil, der entgegengesetzt zum Vorschub des Teils sein muß, angezeigt.

Die Klemme C wieder einsetzen und durch Rechtsdrehung des Griffs B anziehen, nachdem die Auflagefläche gereinigt worden ist, um die Bildung einer Staubschicht zu vermeiden.

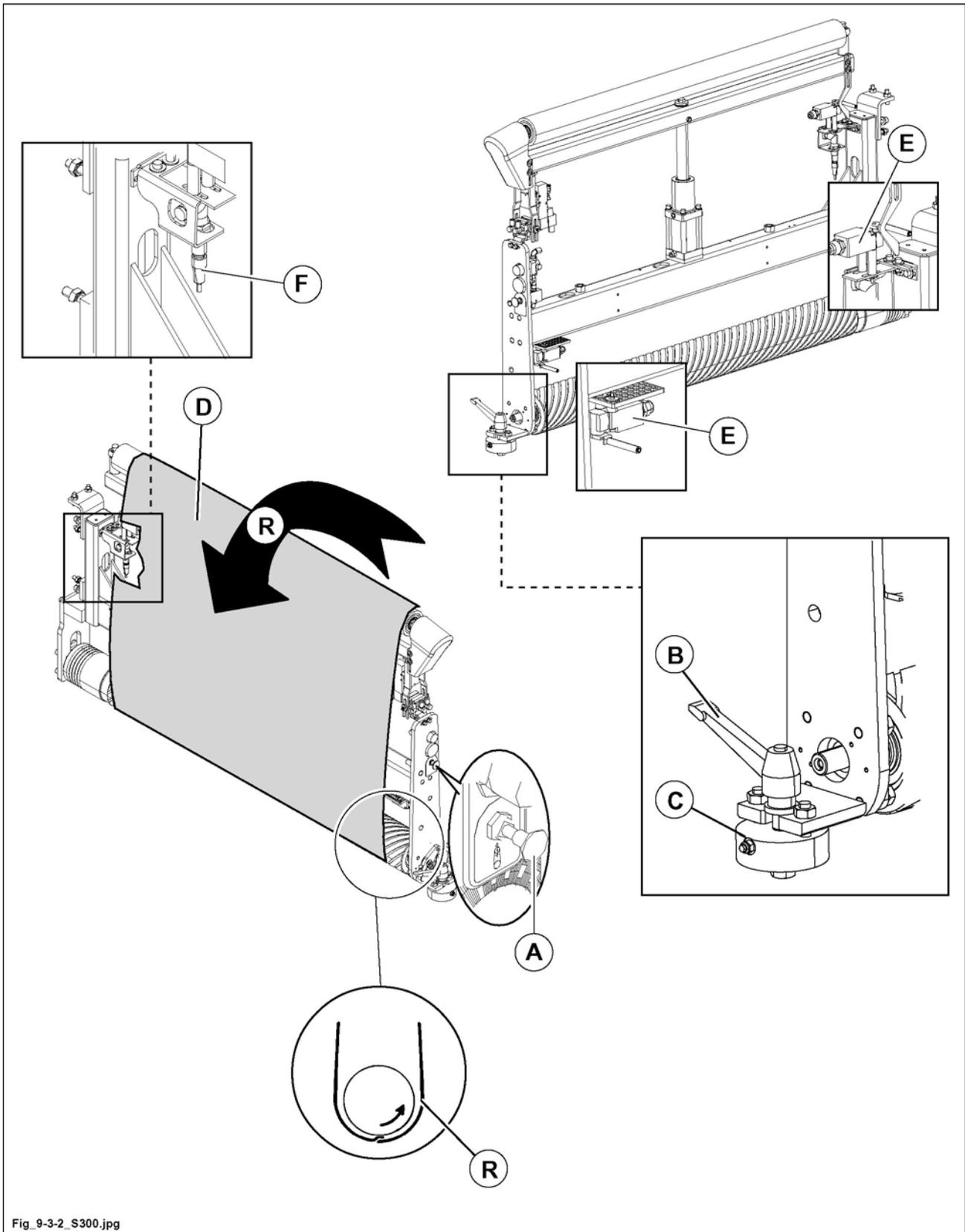
Das Schleifband durch Anziehen des Ventils A spannen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

jedesmal wenn das Schleifband demontiert und wieder montiert wird, sollten die Arbeitsgruppen und die Außen- und Innenflächen der Schleifbänder mit der Saugvorrichtung gereinigt werden.

Jedesmal wenn das Schleifband abmontiert oder gewechselt wird, muß die Fotozelle F gereinigt werden.



Fig_9-3-2_S300.jpg



9.3.3 AUSRICHTEN DEL WALZEN-ARBEITSAGGREGAT

(R_9-3-3_0.0)



VORSICHT:

Die Maschine stoppen (siehe Kap. 9.3.1 "EMPFEHLUNGEN") und kontrollieren, ob sie pneumatisch versorgt ist;

Immer wenn auf der Maschine ein anderes Schleifband montiert wird, muß das Arbeitsaggregat auf den Bearbeitungsrand ausgerichtet werden.

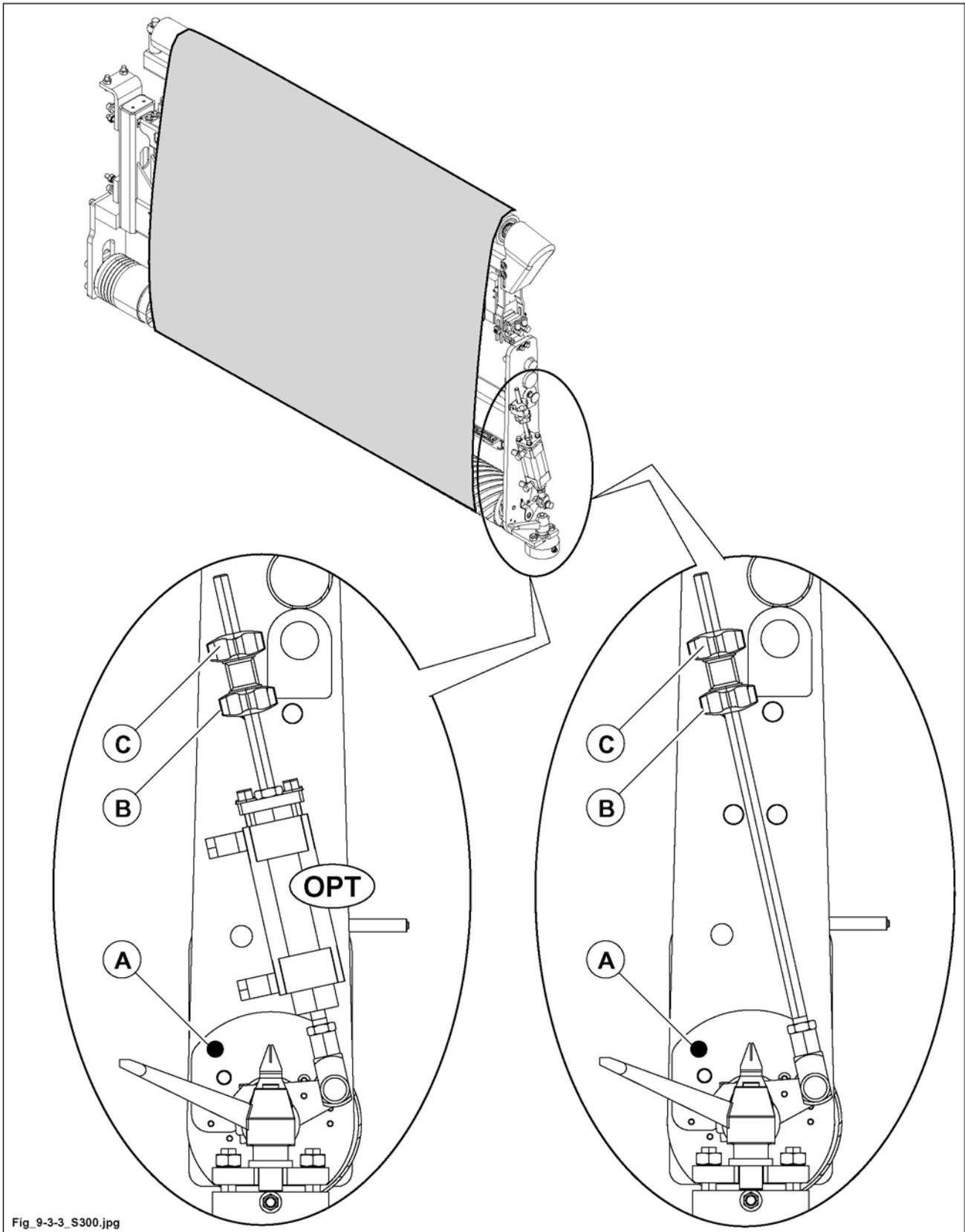
Stärke des Schleifbandes mit einer Lehre abmessen und diese Abmessung and der Gradskala A anbringen, indem wie folgt vorgegangen wird:

- Handgriff B freigeben.
- Drehknopf C im Uhrzeigersinn drehen und kontrollieren, dass sich der Zeiger soweit verschiebt, bis die Abmessung auf der Skala mit der Scheifbandstärke übereinstimmt.
Dabei hebt sich die Walze und gleicht die Papier-stärke aus.
- Der Punkt "0" auf der Gradskala bestimmt den absoluten "0" Punkt, genauer gesagt die Ausrichtung zwischen alze und Bearbeitungsrand ohne Schleifband. Dieser Punkt wird bei der Maschinenabnahme im Werk festgelegt. Das gleiche geschieht bei Schleifbändern mit anderer Stärke.
- Nach dieser Arbeit den Hand-griff B blockieren.
- Wenn die Maschine mit einer automatischen Positionierung der Arbeitsaggregate ausgestattet ist, wählt man auf der Schalttafel das betreffende Arbeitsaggregat aus und wiederholt die vorher beschriebenen Vorgänge.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Mit der Zeit erfordert die Abnutzung der Gummiwalze gegenüber der Stahlwalze regelmäßige Kontrollen bezüglich der Ausrichtung der Arbeitsaggregate.



Fig_9-3-3_S300.jpg



9.3.4 EINSTELLUNG DER MOTORWALZE

(R_9-3-4_0.0)

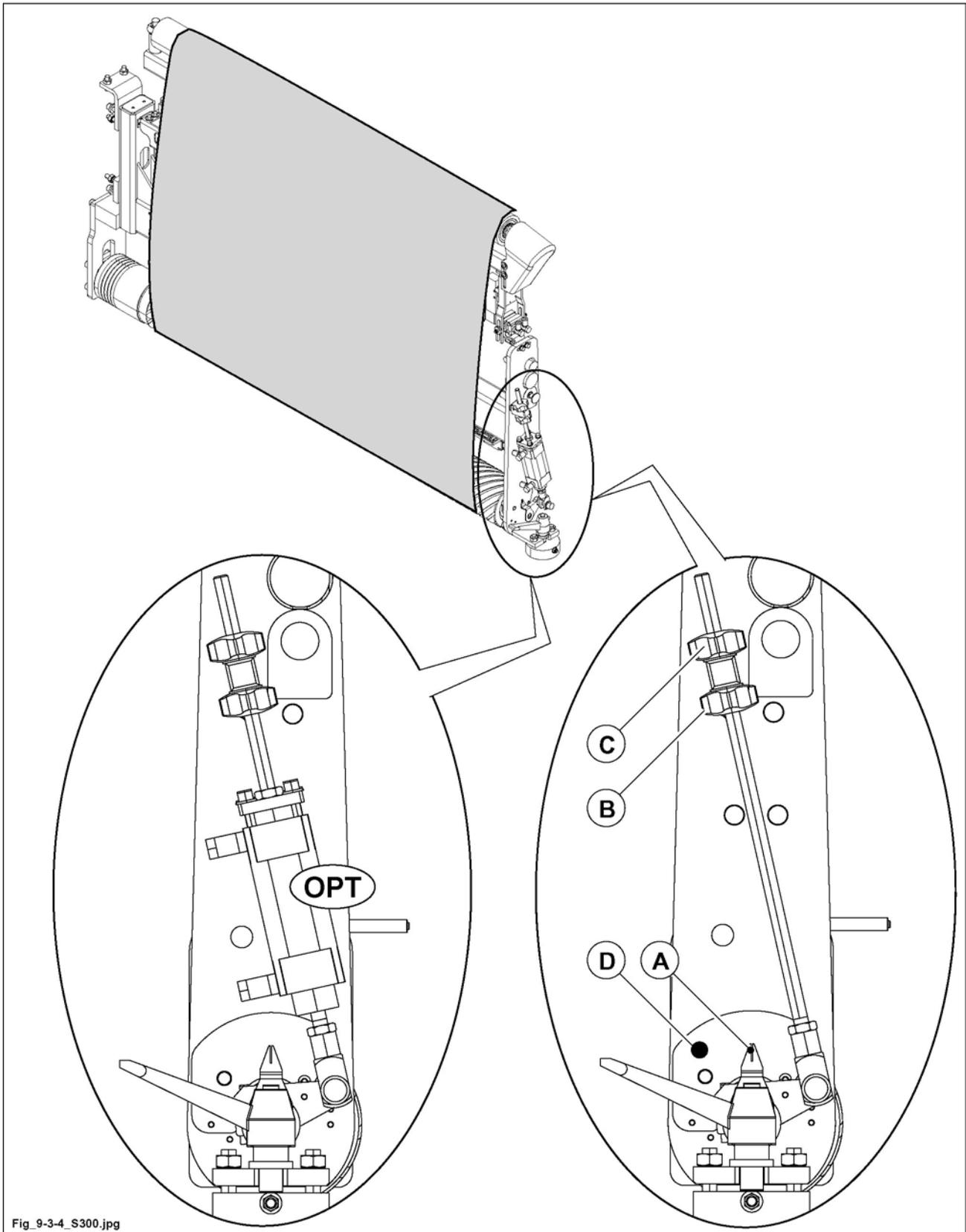
Wenn der Zeiger A in der Ausrichtungsphase (siehe Abschn. 9.3.3) in der festgestellten Position ist, ist die Walze in der Arbeitsposition.

Wenn die Maschine mit einer automatischen Positioniervorrichtung ON/OFF **OPT** nicht versehen ist, stellen Sie die Walze in die Ruheposition wie folgt:

- den Handgriff B loskuppeln und den Kugelgriff C drehen, so dass der Zeiger A gegen den Uhrzeigersinn um 5 Kerben auf einer Gradskala D verschoben wird (auf diese Weise wird die Walze gehoben);
- nach dieser Arbeit den Handgriff B sperren.

Wenn die Walze in bezug auf die in der Ausrichtungsphase definierten Arbeitsposition gesenkt werden muß, damit die Abnutzung des Schleifbandes und andere Nebenwirkungen ausgeglichen werden und die verschiedenen Arbeitsanforderungen erfüllt werden, handeln Sie wie folgt:

- den Handgriff B loskuppeln und den Kugelgriff C drehen, so daß der Zeiger A im Uhrzeigersinn um 1 oder 2 Kerben auf der Gradskala D verschoben wird;
- nach dieser Arbeit den Handgriff B sperren.



Fig_9-3-4_S300.jpg



9.3.5 KONTROLLE UND EINSTELLUNG SCHWINGUNG SCHLEIFBAND

(R_9-3-5_0.0)

Die Schwingung des in Bewegung stehenden Schleifbandes wird von einem Pneumatiksystem A garantiert, das von einer elektronischen Vorrichtung mit Photozelle B gesteuert.

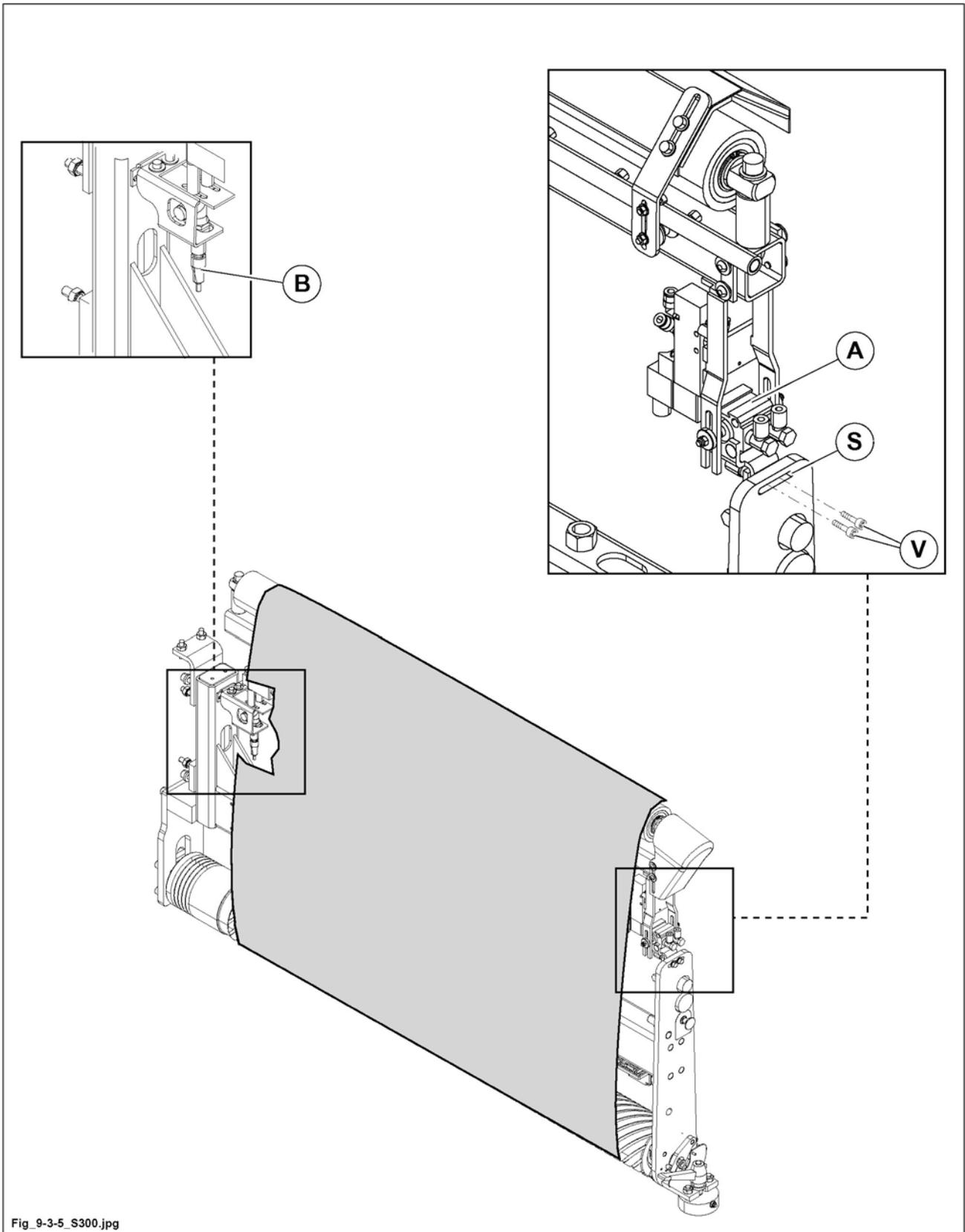
Das Schleifband kann nach Lockern der Schrauben V durch Verschieben des Zylinders A im Verstellslotz S zentriert werden. Danach die Schrauben V wieder festziehen.

**GEFAHREN-VORSICHT:**

die o.g. Einstellung muß bei stillstehender Maschine erfolgen.

**ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:**

eine regelmäßige Reinigung des Fördersystems ist für einen einwandfreien und anhaltenden Betrieb unerlässlich.



Fig_9-3-5_S300.jpg



9.3.6 SPANNEN DES SCHLEIFBANDES

(R_9-3-6_0.0)

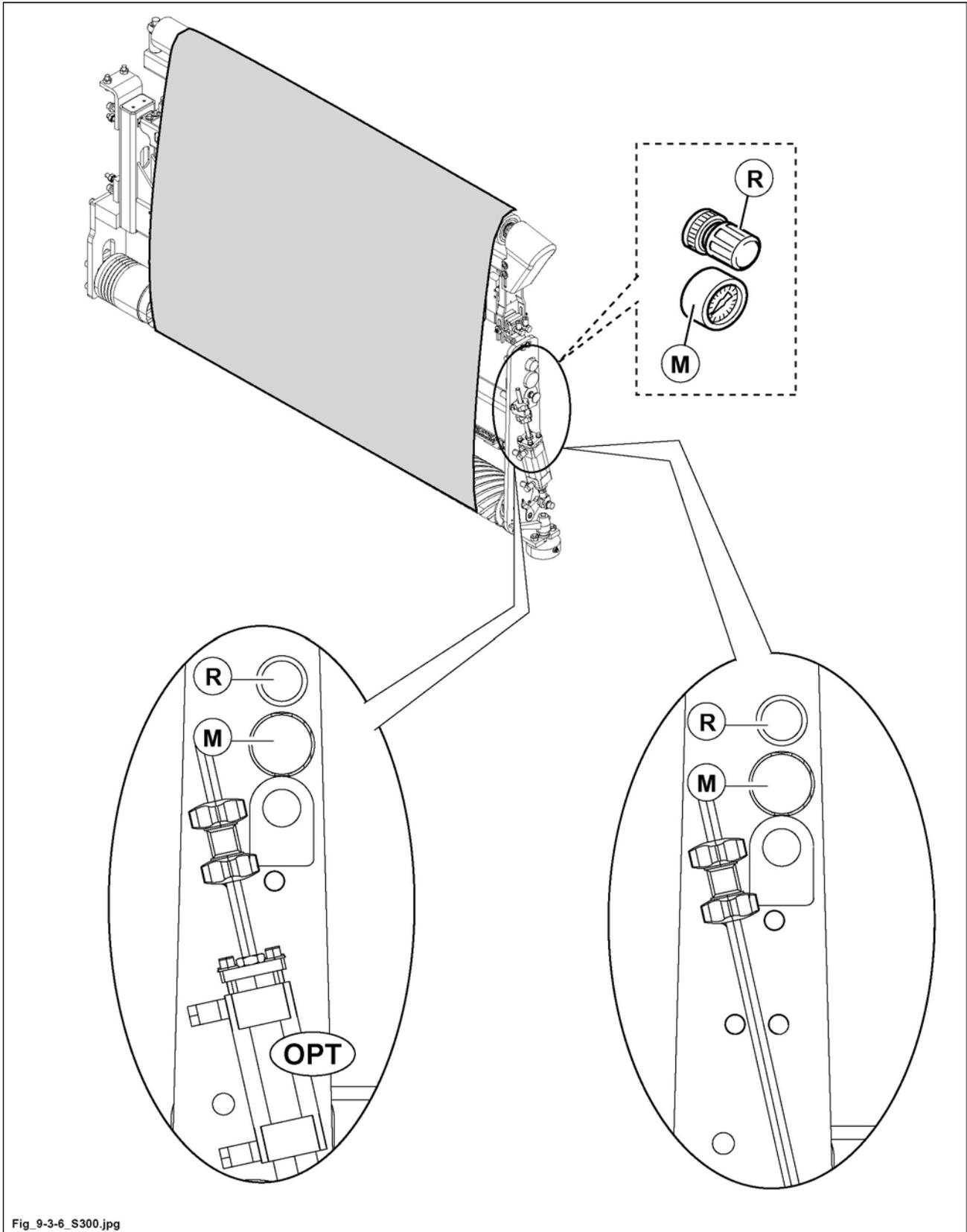
Die Arbeitsaggregate mit Gummiwalzen sind mit einem eigenen Pneumatiksystem für die Spannung des Schleifbandes ausgestattet.

Der Druck ist mit Hilfe des Reglers R einstellbar und wird auf dem Manometer M angezeigt.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Der Spannungsdruck muß abhängig vom Schleifband-Typ, vom Walzen-Typ und von der auszuführenden Bearbeitung eigestellt werden.



Fig_9-3-6_S300.jpg



9.3.7 SPANNUNG DER ANTRIEBSRIEMEN

(R_9-3-7_0.0)

Zum Spannen der Riemen die Maschine ganz abschalten und wie nachfolgend beschrieben vorgehen.

- Die Schrauben A um ungefähr eine Halbdrehung lockern;
- mit Hilfe der Schraube B die Riemen spannen;
- nach dieser Einstellung die Schrauben A anziehen.

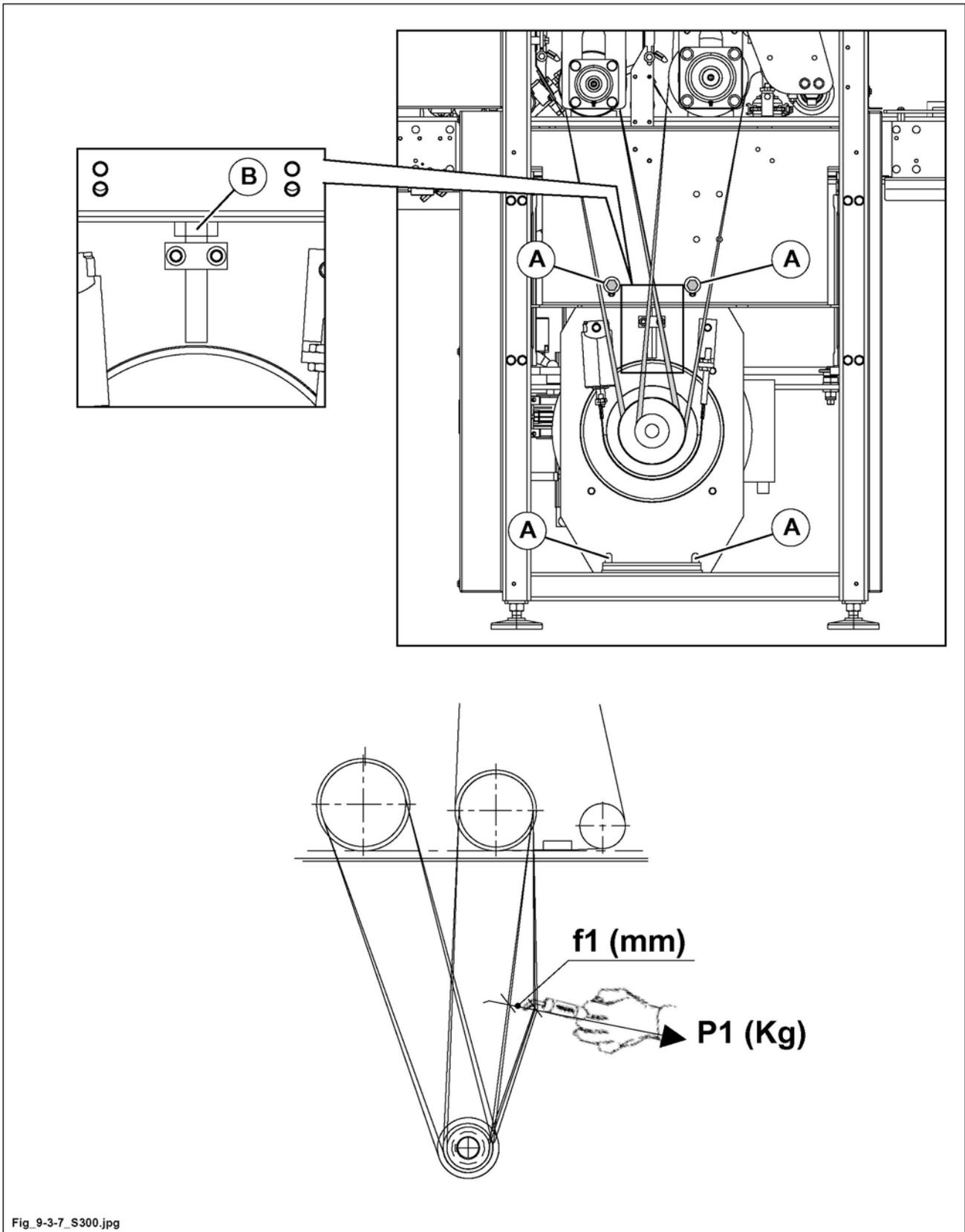


VORSICHT:

eine übermäßige Spannung auf den Riemen führt sowohl zu Betriebsstörungen als auch zu einem vorzeitigen Verschleiß der Riemen.

Wird in der Mitte der Riemen eine Kraft P ausgeübt, sollten diese um den Wert f nachgeben, wie in der Tabelle aufgeführt.

Arbeitsaggregat	Kraft P1		Senkung f1 (mm)
	N	Kp	
R - CS	24 ÷ 26	2,4 ÷ 2,6	12 ÷ 14



Fig_9-3-7_S300.jpg

9.4 BETRIEB UND GEBRAUCH

(R_9-4_0.0)



9.4.1 SCHALTТАFEL

(R_9-4-1_0.0)

Die Funktionen des Arbeitsaggregats können gesteuert werden mit:

A - einer Schalttafel;

B - einer elektronischen Steuerung **OPT**.

9.4.1.1 ELEKTRISCHE SCHALTТАFEL MIT STEUERTASTEN

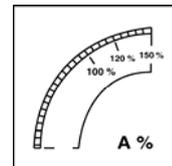
TASTE
Startet die Bewegung des Schleifbandes. Drücken Sie, um die Bewegung zu starten e.



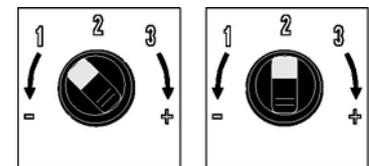
TASTE
Stoppt die Bewegung des Schleifbandes. Drücken Sie, um die Bewegung zu stoppen.



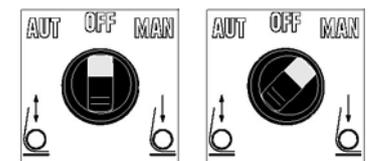
AMPEREMETER
Zeigt die Stromentnahme des Motors des Schleifbandes an.



WÄHLSCHALTER
Ermöglicht die Auswahl der Betriebsgeschwindigkeit des Schleifbandes, falls es von einem Motor mit zwei Geschwindigkeiten angetrieben wird. Wählschalter in Pos.1 gedreht: Schleifband mit 1ster Geschwindigkeit; Wählschalter in Pos.2 gedreht: Schleifband mit 2er Geschwindigkeit.



WÄHLSCHALTER
Ermöglicht die Auswahl der Walzenposition, welche über einen automatischen Stellungsregler ON/OFF OPT verfügt. Zur Auswahl der Walzenposition drehen. Position OFF: Walze in Stillstandsposition OFF. Position MAN: Walze in Betriebsposition ON.



WÄHLSCHALTER

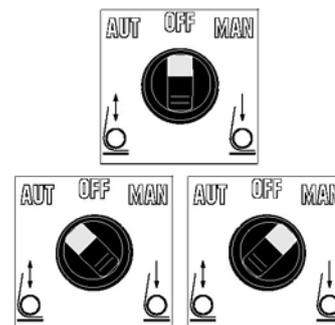
Ermöglicht die Auswahl der Position und Betriebsart der Motorwalze, falls die Vorrichtung **OPT** vorhanden ist, welche deren Einsatz reguliert, der zeitgeschaltet und synchron geschaltet mit der Vorschubgeschwindigkeit des Transportbandes ist.

Zur Auswahl der Position oder der Betriebsweise der Motorwalze drehen.

Position OFF: Motorwalze in Stillstandsposition.

Position MAN: Motorwalze in Betriebsposition.

Position AUTO: die Motorwalze greift automatisch nur bei der Passage des Bearbeitungsstückes ein.



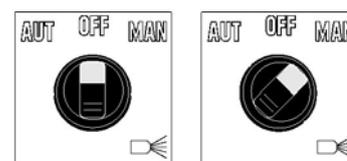
WÄHLSCHALTER

Ermöglicht das Ein- und Ausschalten der Düsen **OPT** für die Reinigung des Schleifbandes.

Zum Einschalten und Ausschalten der Düsen drehen.

Position OFF: die Düsen sind ausgeschaltet;

Position MAN: die Düsen sind immer eingeschaltet.



WÄHLSCHALTER

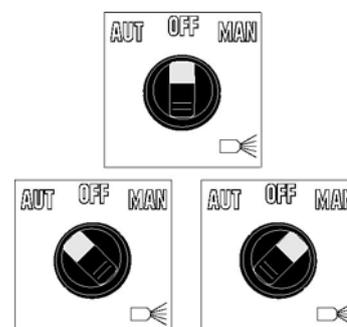
Ermöglicht das Ein- und Ausschalten der Düsen **OPT** für die Reinigung des Schleifbandes sowie die Auswahl der Betriebsweise.

Zum Einschalten und Ausschalten der Düsen oder zur Auswahl der Betriebsweise drehen.

In Position OFF gedreht: die Düsen sind ausgeschaltet;

In Position MAN gedreht: die Düsen sind immer eingeschaltet;

In Position AUTO gedreht: die Düsen schalten sich automatisch nur bei der Passage des Bearbeitungsstückes ein.



9.4.1.2 ELEKTRONISCHE SCHALTТАFEL



(R_9-4-1-2_0-0)

Die Funktionen der elektronischen Steuerung werden separat in den beigelegten Handbüchern behandelt.

9.4.2 PNEUMATISCHE VORRICHTUNGEN

(R_9-4-2_0.0)



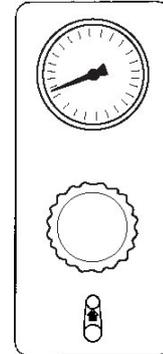
9.4.2.1 STEUERUNGS- UND EINSTELLUNGSFUNKTIONEN

Schleifband

Manometer: Zeigt den Betriebsdruck des pneumatischen Zylinders für die Spannung des Schleifbandes an.

Regler: Stellt den Betriebsdruck des pneumatischen Zylinders für die Spannung des Schleifbandes ein.

Mit Hilfe des Reglers stellen Sie einen Druckwert von $4 \div 6$ bar und kontrollieren Sie diesen Wert mit Hilfe eines Manometers.



(R_9-4-2-1_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

jeder Druckwert in bezug auf die obengenannten Einstellungen kann in bezug auf die Bearbeitungsforderungen der Platte verschieden sein.



9.4.3 ANWENDUNG DER SCHWINGBLASDÜSEN

(R_9-4-3_0.0)

Sie sind für die Bearbeitung von lackierten Stücken unentbehrlich, erhöhen die Lebensdauer der Bänder und ermöglichen ein besseres Finishing der bearbeiteten Stücke.

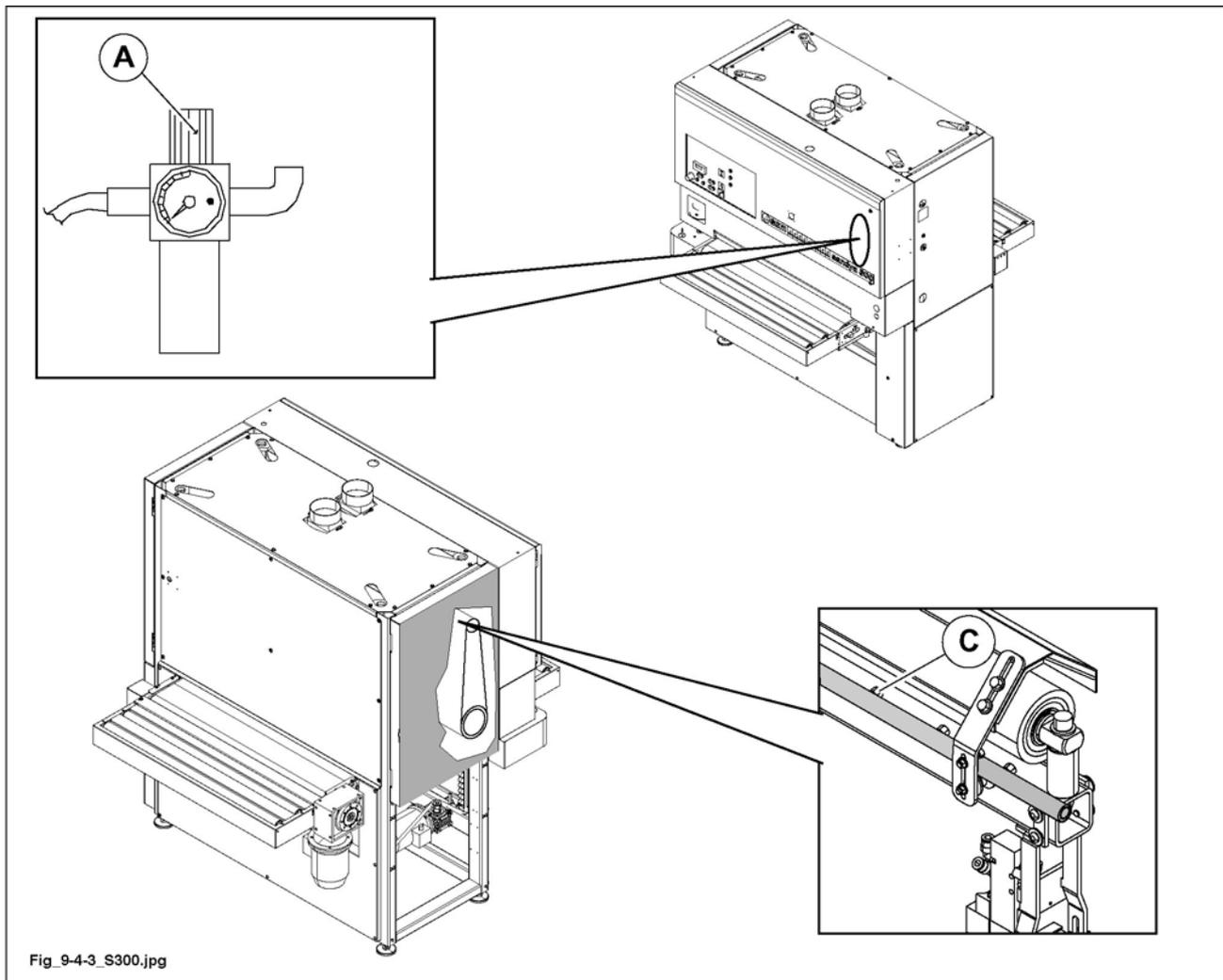
Mit dem Regler A, der unabhängig von der Hautanlage arbeitet, den Druck auf 5 bar einstellen.

Die Säuberung der Düsen C garantiert die lange Leistungsfähigkeit der Blasdüsen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

das Kondenswasser in den Wannen und Behältern ständig kontrollieren, damit kein Wasser in die Blasdüsen gerät, was die Haltbarkeit der Bänder und die Bearbeitung der lackierten Platten beeinträchtigen würde.



9.4.4 BRUCH DES SCHLEIFBAND - BLOCKIERUNG DES TEILS

(R_9-4-4_0.0)

Ist das Teil unter dem Schleifband blockiert, erfolgt der Not-Halt der Maschine. Diese Störung tritt beim Bruch des Bands ein.

Es ist wie folgt vorzugehen.

Maschinen mit Inverter auf dem Vortrieb

- die Tür des Schaltschranks öffnen.
- Den Betriebswahlschalter N auf Notbetrieb  stellen.
Nur die Funktion zur Absenkung des Arbeitstisches ist aktiv.
- Den Arbeitstisch mit Taste P im Schaltschrank absenken.
Das Werkstück abspannen und sicherstellen, ob das Arbeitsaggregat unversehrt ist.
- Das Schleifband ersetzen.
- Den Betriebszustand vor Notabschaltung wiederherstellen.

Elektronische Schalttafel **OPT**

- die Tür des Schaltschranks öffnen.
- Den Arbeitstisch mit Taste Q im Schaltschrank absenken.
Das Teil lösen und sicherstellen, daß das Arbeitsaggregat nicht beschädigt ist.
- Das Schleifband ersetzen.
- Die Bedingungen vor der Notabschaltung wiederherstellen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:



EINFACHER WAHLSCHALTER: Ermöglicht das Senken des Arbeitstisches in Notfällen.

Pos. =  **Notfall-Betrieb des Maschine: es ist nur das Senken.**

Pos. =  **Arbeistisches möglich. Normal-Betrieb des Maschine.**

Für alle Versionen



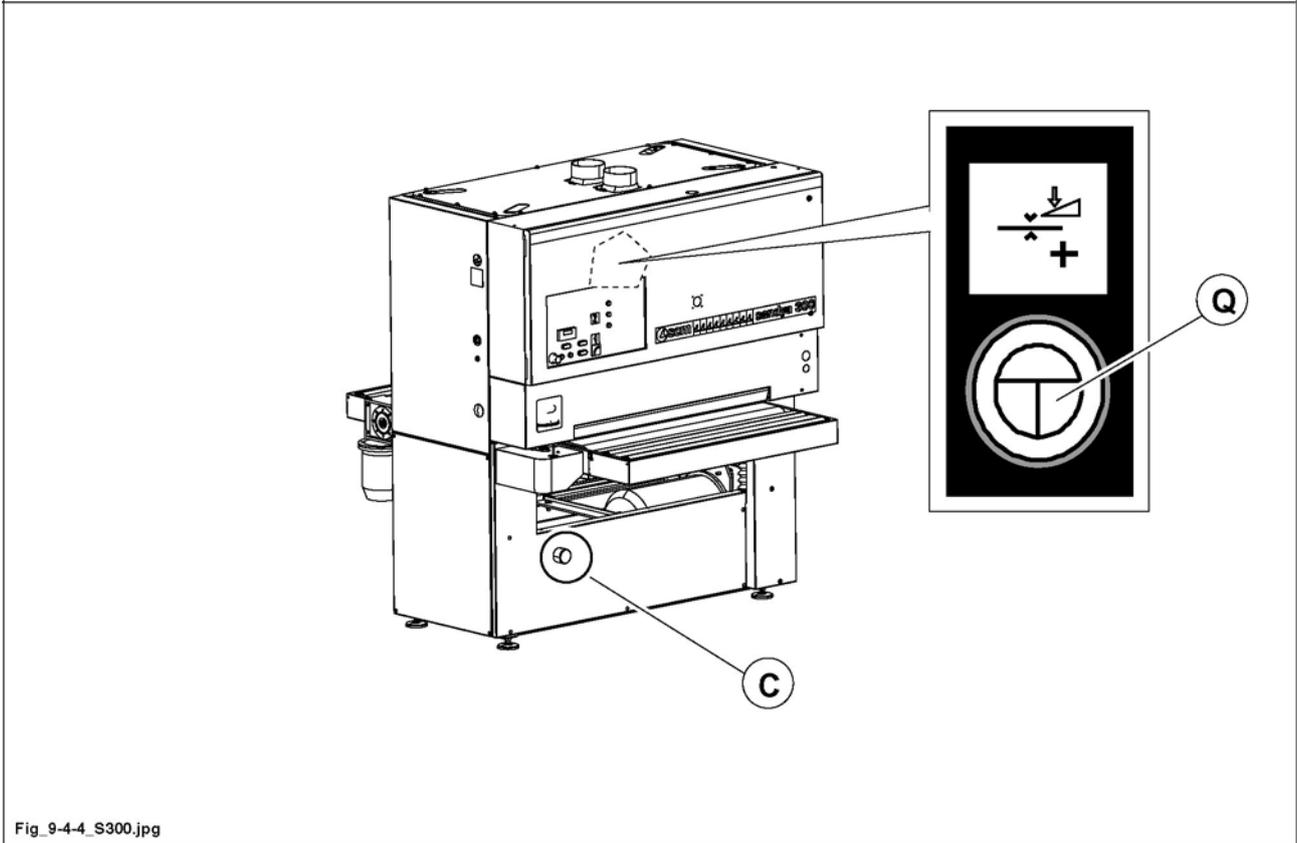
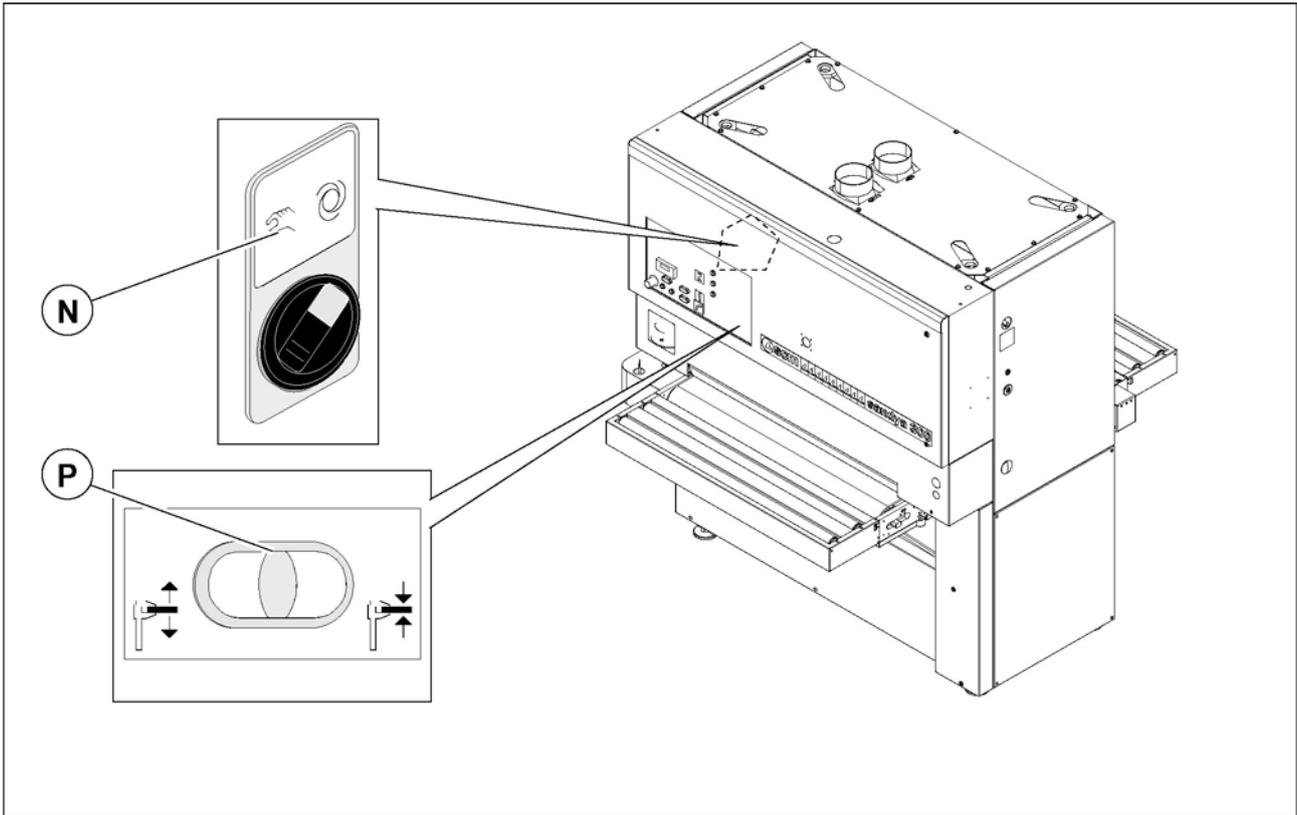
C - REGLERKNOPF

**FÄ $\frac{1}{2}$ hrt die langsame Vertikalbewegung der Arbeitsebene aus.
Drehen des Reglerknopfs C in Uhrzeigersinn, um die Ebene abzusenken.**



GEFAHREN-VORSICHT:

es ist verboten, diese Steuerung während der Bearbeitung des Werkstücks zu betätigen.



Fig_9-4-4_S300.jpg

9.5 WARTUNG

(R_9-5_0.0)

9.5.1 EMPFEHLUNGEN ZUR SICHERHEIT

(MB_3-6-1_0.0_5987)



Wenn am Bildschirm eine dieser Meldungen erscheint:

-"Achtung! Es ist empfohlen eine regelmäßige Wartung durchzuführen. Kontaktieren Sie dafür bitte unseren autorisierten Service"

-"Achtung! Regelmäßige Wartung erforderlich."



diese Meldung erscheint wenn die Verwendungsdauer erreicht wurde und nun eine allgemeine Wartung ratsam ist um die optimale Funktionstüchtigkeit und Effizienz der Maschine zu überprüfen.



Es wird empfohlen die Wartung vom zugelassenen SCM-Wartungspersonal ausführen zu lassen.

SICHERHEIT VOR ALLEM



GEFAHREN-VORSICHT:

bei Wartungs- und Kontrolleingriffen, Reinigung oder Schmierung usw. sicherstellen, daß die Maschine elektrisch und pneumatisch isoliert ist, d.h. dass sie auf keinen Fall zufällig gestartet werden kann;

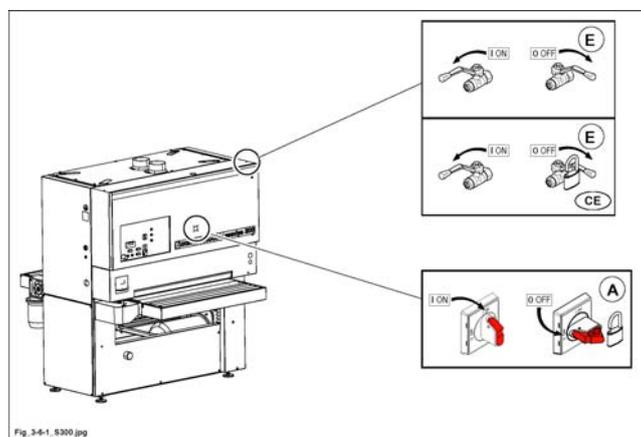
Um die Maschine elektrisch zu isolieren muß der Hauptschalter A auf Position OFF gestellt und mit dem Schloß abgesperrt werden;

Um die Maschine pneumatisch zu isolieren, muß der absperrbare Druckluft- Sperrhahn (E) geschlossen werden.



VORSICHT:

alle Arbeitsvorgänge dürfen ausschließlich vom Bedienungspersonal der Maschine oder durch qualifiziertes Fachpersonal ausgeführt werden. Die Angaben hinsichtlich der Intervalle zwischen den Eingriffen sind lediglich richtungsweisend und können je nach Arbeitsumfeld, in dem die Maschine arbeitet und dem Material, das verarbeitet wird, Schwankungen unterliegen.





9.5.2 ALLGEMEINE REINIGUNG

(R_9-5-2_0.0)

Durch die tägliche Reinigung aller Bauteile mit der Absaugvorrichtung wird verhindert, daß sich Staub in allen Bereichen der Maschine ansammelt und eine längere Lebensdauer und bessere Leistungsmerkmale garantiert.

Die Seitentüren öffnen und mit der Absaugvorrichtung nach jedem Bearbeitungszyklus reinigen.

Insbesondere müssen nach jedem Bearbeitungszyklus folgende Stellen mit Hilfe der Absaugvorrichtung gereinigt werden:

- außen- und Innenfläche der Schleifbänder.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Immer wenn das Schleifband herausgenommen wird, sollte die Arbeitsgruppe mit der Absaugvorrichtung gereinigt werden.



VORSICHT:

bei der Reinigung der Maschine die Staubabsauganlage anstellen!



GEFAHREN-VORSICHT:

zur Handhabung der Messer und der Messerwelle Schutzhandschuhe verwenden.



VERBOTEN:

KEIN DRUCKLUFT VERWENDEN; durch Abblasen mit starken Luftstrahl können die Späne sowie Staub in die beweglichen Maschinenteile eindringen; so wird die Leistung der Maschine beschädigt.



9.5.3 PROGRAMMIERTEWARTUNG

(R_9-5-3_0.0)

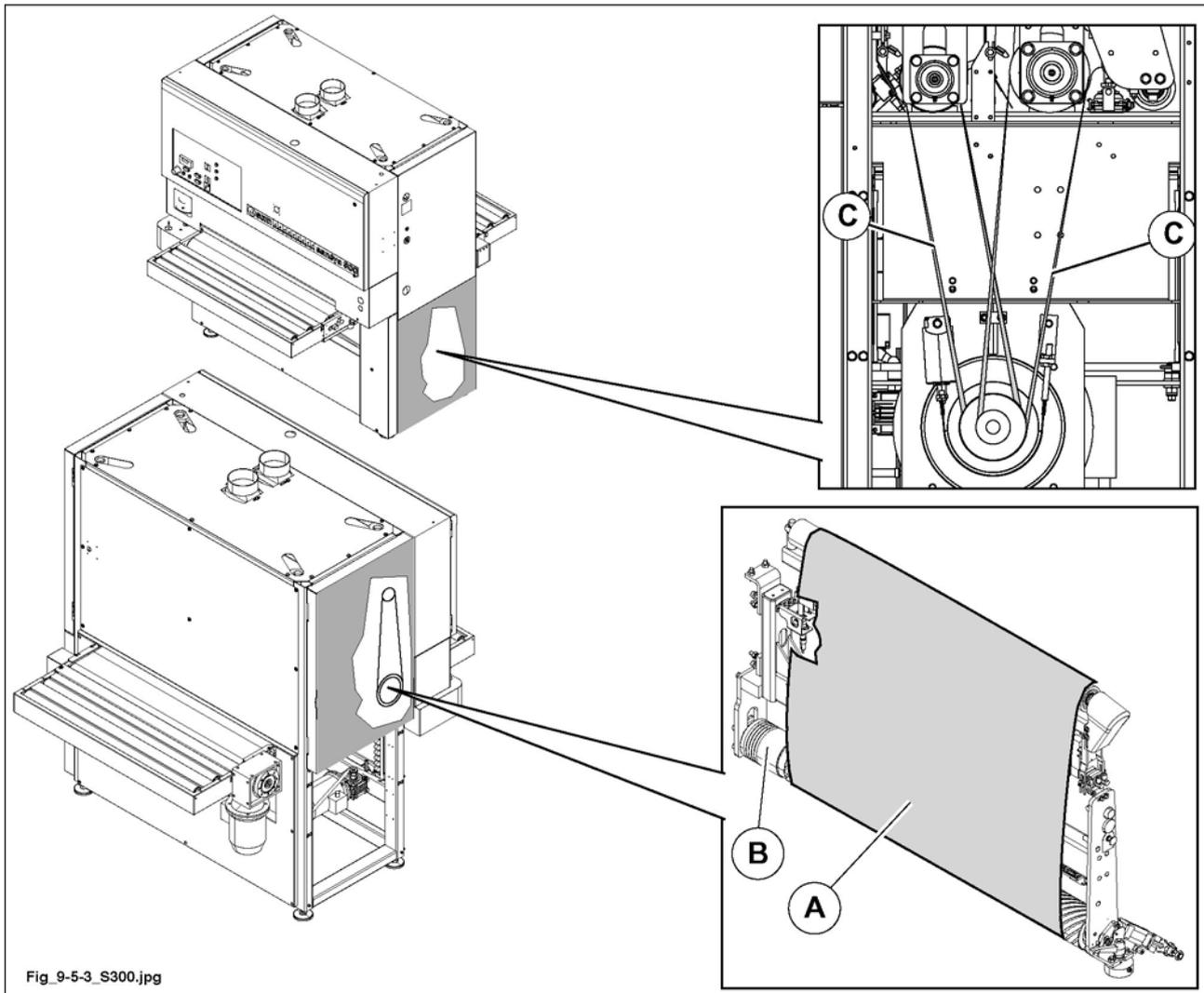
Eine regelmäßige Wartung ist von großer Wichtigkeit, um die besten Leistungsmerkmale und einen sicheren Betrieb zu erzielen.

BESCHREIBUNG	ÜBERPRÜFUNG	HÄUFIGKEIT	TÄTIGKEIT
Schleifband A	Sichtkontrolle	4 h	Mit einer Absaugvorrichtung reinigen oder wenn nötig, es ersetzen (siehe Absch. 9.3.2)
Motorisierte Gummiwalze B	Sichtkontrolle Gummiverschleißes	500 h	Wenn nötig, die Walze schleifen *
Antriebsriemen C	Spannung und Verschleiß kontrollieren	200 h	Die Riemen richtig spannen oder, wenn nötig, sie ersetzen (siehe Absch. 9.3.7 oder Absch. 9.7.3)



(*) VORSICHT:

Die Berichtigung des Förderbandes darf ausschließlich von Personen des Techn. Kundendienstes oder von Personen, die vom Hersteller dazu autorisiert worden sind, durchgeführt werden.



9.6 FÜHRER ZUR STÖRUNGSSUCHE

(R_9-6_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
FÜR ERZURSTÖRUNGSSUCHE - Die Angaben in Kapitel 3.7 dieses Handbuchs mit GRÖSSTER AUFMERKSAMKEIT lesen.

9.7 AUSWECHSULNG VON ERSATZTEILEN

(R_9-7_0.0)

9.7.1 EMPFEHLUNGEN ZUR SICHERHEIT

SICHERHEIT VOR ALLEM

(TR_4-7-1_0.0)



GEFAHREN-VORSICHT:

das Auswechseln von Teilen muß bei stillstehender Maschine und Vorliegen aller Sicherheitsbedingungen erfolgen.

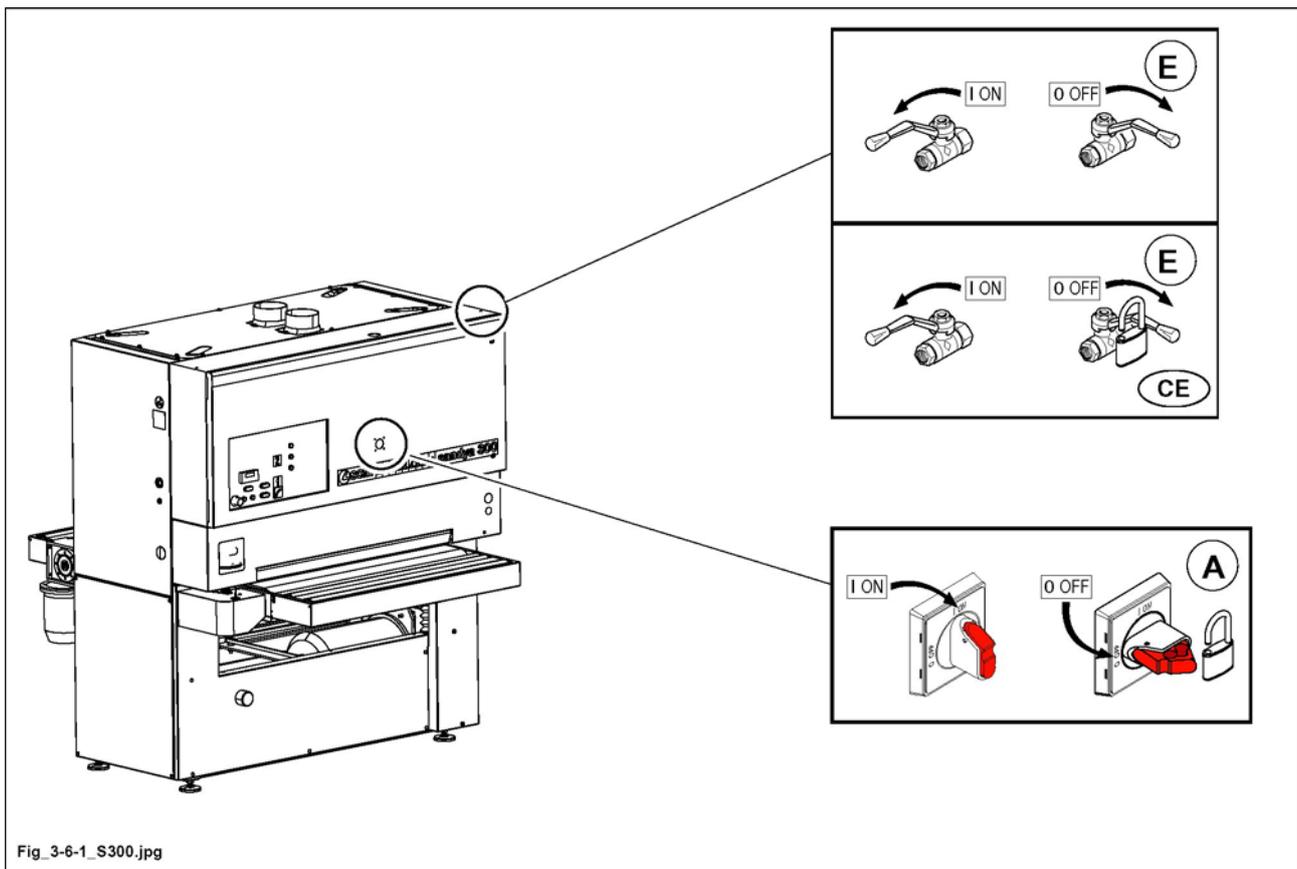
Um die elektrische Versorgung abzunehmen, wird der Hauptschalter A auf OFF gedreht und mit einem Vorhängeschloß gesichert.

Für die Abnahme der pneumatischen Versorgung wird der Druckluftsperrhahn E geschlossen und mit einem Vorhängeschloß gesichert.



VORSICHT:

alle Arbeitsvorgänge dürfen ausschließlich vom Bedienungspersonal der Maschine oder durch qualifiziertes Fachpersonal ausgeführt werden. Die Angaben hinsichtlich der Intervalle zwischen den Eingriffen sind lediglich richtungsweisend und können je nach Arbeitsumfeld, in dem die Maschine arbeitet und dem Material, das verarbeitet wird, Schwankungen unterliegen.





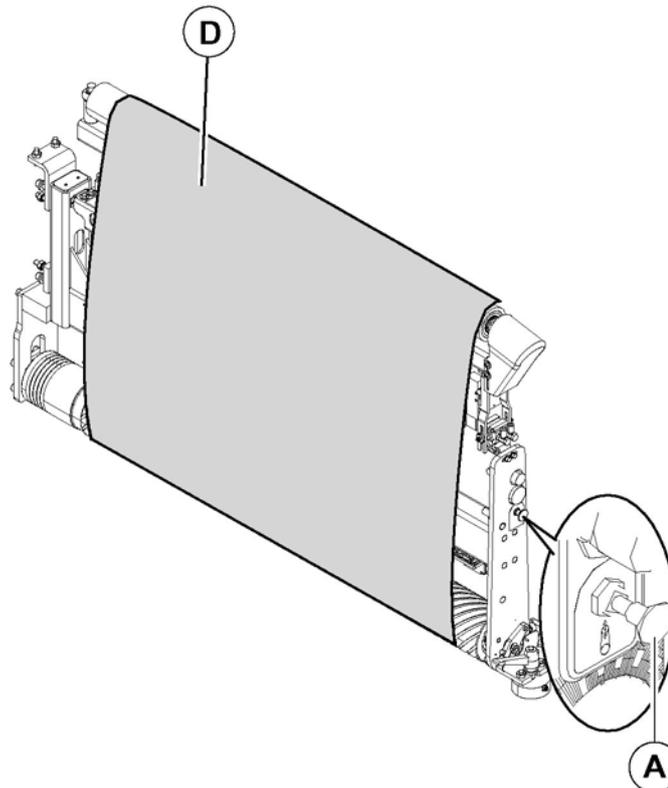
9.7.2 SCHLEIFBAND AUSGEWECHSLUNG

(R_9-7-2_0.0)

Wenn das Schleifband wegen Bruch oder Verschleiß ersetzt werden muß, siehe die Anweisungen im Abschnitt 9.3.2.

Nach erfolgter Auswechslung das Band erneut mittels Ventil A spannen.

Wenn ein Schleifband anderer Stärke eingesetzt wird, ist die Angleichung des Arbeitsaggregats nötig (siehe Abschn. 9.3.3).



Fig_9-7-2_S300.jpg



9.7.3 TREIBRIEMEN - AUSWECHSELN

(R_9-7-3_0.0)

Die verschlissenen Riemen V wie folgt ersetzen:

- kontrollieren, ob alle auf der Maschine vorhandenen Schleifbänder gespannt sind;
- stellen Sie eine Spanplatte mit kalibrierter Holzmitteldicke auf den Arbeitstisch und schließen Sie den Tisch, bis die Walze mit der Platte in Kontakt kommt;
- die Maschine elektrisch und pneumatisch isolieren;
- die Schrauben A um ungefähr eine Halbdrehung lockern;
- schraube B lösen;
- mit einem Hebel den Motor M anheben und in dieser Position belassen; die Riemen V, T vollständig lösen;
- die Befestigungsschrauben R der Träger K lösen;
- die Träger K herausziehen und drehen, damit ein Freiraum zum Herausziehen der Riemen entsteht;
- die abgenutzten Riemen T;
- die abgenutzten Riemen V herausnehmen;
- die neuen Riemen einsetzen und dabei die obigen Anweisungen in umgekehrter Reihenfolge ausführen;
- Die Spannung der Riemen gemäß der Anweisungen in Abschnitt 9.3.7 vornehmen.



VORSICHT:

Die Riemen nicht zu stark spannen, um keine Betriebsstörungen zu verursachen und sie nicht vorzeitig zu verschleifen.

Wenn eine Kraft P in der Mitte eines Riemens ausgeübt wird, muß er eine Senkung f aufweisen, wie es in der folgenden Tabelle angegeben wird (siehe Absch. 9.3.7).



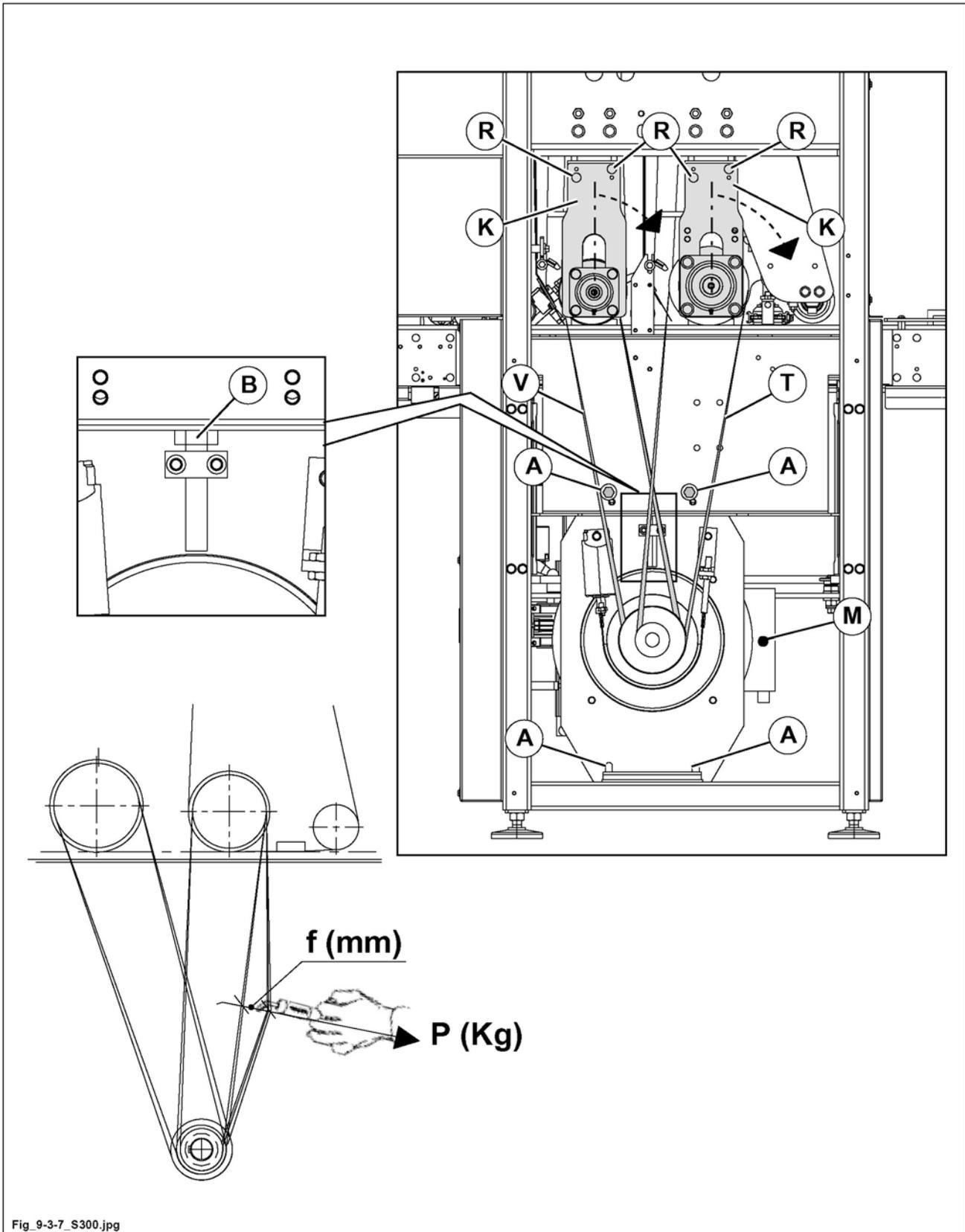
ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

bei Verschleiss oder Dehnung eines einzelnen Riemens, sind immer alle Riemen zu ersetzen.



VERBOTEN:

- **niemals Riemen von verschiedenen Herstellern paaren;**
- **niemals einen neuen Riemen und einen gebrauchten Riemen verwenden!**



Fig_9-3-7_S300.jpg

INHALTSVERZEICHNIS

	10.1	Allgemeine angaben	4
	10.1.1	Technische Präsentation des Aggregats	4
	10.1.1.1	Typen - und Modellbezeichnung	5
	10.1.2	Beschreibung der Hauptorgane	6
	10.2	Technische spezifikationen	7
	10.2.1	Technische Daten	7
	10.2.1.1	Arbeitsaggregate	7
	10.2.1.2	Pneumatikanschluß.....	8
	10.2.1.3	Luftansauganlage.....	8
	10.2.2	Technische Daten	9
	10.2.2.1	Arbeitsaggregate	9
	10.2.2.2	Schwinggebläse für die Reinigung des Schleifbandes	9
	10.3	Einstellung der maschine	10
	10.3.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	10
	10.3.2	Auswechseln des Schleifbandes.....	12
	10.3.3	Auswechseln des Schleifschuh	14
	10.3.4	Ausrichten del walzen-Arbeitsagregat.....	16
	10.3.5	Einstellung der gruppe CS	18
	10.3.5.1	Einstellung der motorwalze	18
	10.3.5.2	Einstellung der standard-schleifschuh	20
	10.3.6	Kontrolle und Einstellung Schwingung Schleifband	22
	10.3.7	Spannen des schleifbandes	24
	10.3.8	Spannung der Antriebsriemen.....	26

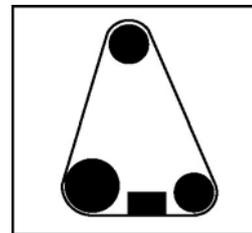
10 - KOMBINIERTE GRUPPE MIT WILZE UND SCHLEIFSCHUH		DE
	10.4	Betrieb und gebrauch 28
	10.4.1	Schalttafel 28
	10.4.1.1	Elektrische Schalttafel mit Steuertasten 28
	10.4.1.2	Elektronische Schalttafel 31
	10.4.2	Pneumatische Vorrichtungen 31
	10.4.2.1	Steuerungs- und Einstellungsfunktionen 31
	10.4.3	Einsatz des elektronischen trennschalters 34
	10.4.4	Zeit - einsatz des Schleifschuhs 36
	10.4.5	Anwendung der schwingblasdüsen 38
	10.4.6	Bruch des Schleifband - blockierung des teils 40
	10.5	Wartung 42
	10.5.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT 42
	10.5.2	Allgemeine reinigung 43
	10.5.3	Programmiertewartung 44
	10.6	Führer zur störungssuche 46
	10.7	Auswechsulng von ersatzteilen 47
	10.7.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT 47
	10.7.2	Schleifband ausgewechslung 48
	10.7.3	Ersatz des Schleifschuhes 49
	10.7.4	Treibriemen - auswechseln 50

(Copertina_Combi_S300)

DMC30

KOMBINIERTES LÄNGSAGGREGAT MIT WALZE UND SCHLEIFSCHUH

CS

*Rel. 0.0 / 02-2010*

10.1 ALLGEMEINE ANGABEN

(Combi_10-1_0.0_S300)

SICHERHEIT VOR ALLEM



VORSICHT:
SICHERHEITSMASSNAHMEN - Die Angaben in Kapitel 1 dieses Handbuchs mit **GRÖSSTER AUFMERKSAMKEIT** lesen.

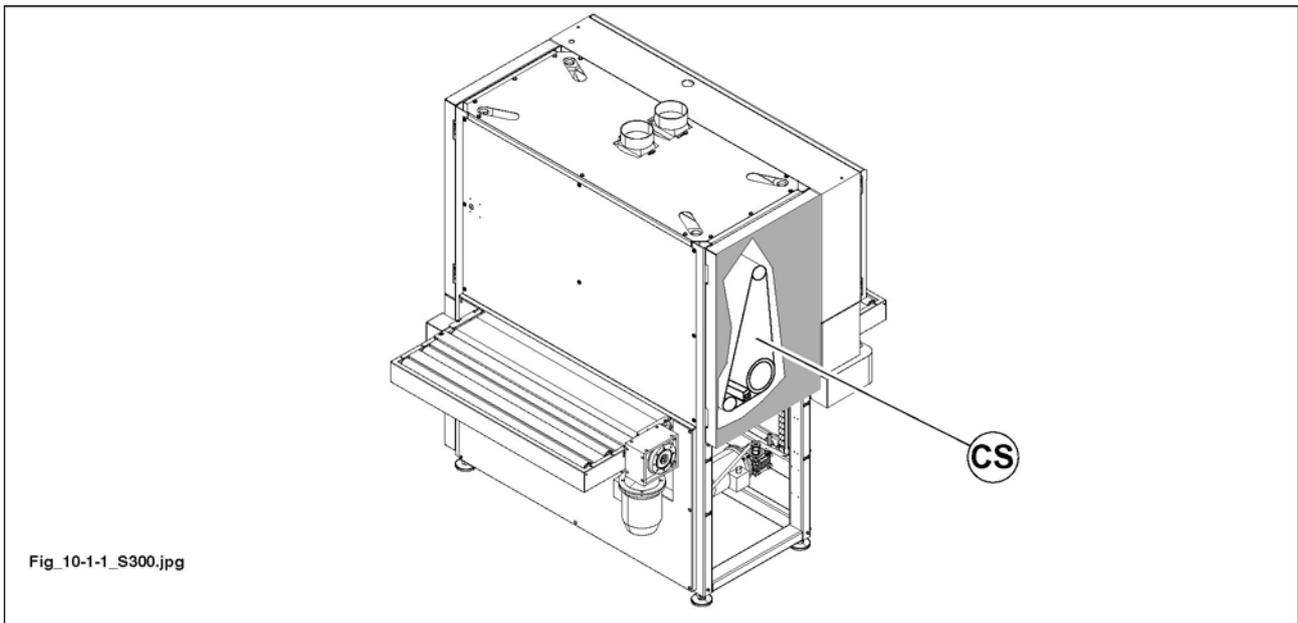


VORSICHT:
AUFSTELLUNG - Die Angaben in Kapitel 3.3 dieses Handbuchs mit **GRÖSSTER AUFMERKSAMKEIT** lesen.

10.1.1 TECHNISCHE PRÄSENTATION DES AGGREGATS

(Combi_10-1-1_0.0_S300)

Die mit Walze und Schleifschuh kombinierte Längskalibrier- und Schleifgruppe besteht aus einer genuteten Stahlwalze mit oder ohne Gummiverkleidung und aus einem Schleifschuh. Die Walze und der Schleifschuh ermöglichen, verschiedene Bearbeitungsforderungen sowohl beim Kalibrieren als auch beim Schleifen zu erfüllen.



10.1.1.1 TYPEN - UND MODELLBEZEICHNUNG

(Combi_10-1-1-1_0.0_S300)

Aufgrund der Bearbeitungsanforderungen des Produktes ist die mit Walze und Schleifschuh kombinierte Längskalibrier- und Schleifgruppe in den folgenden Versionen zu finden:

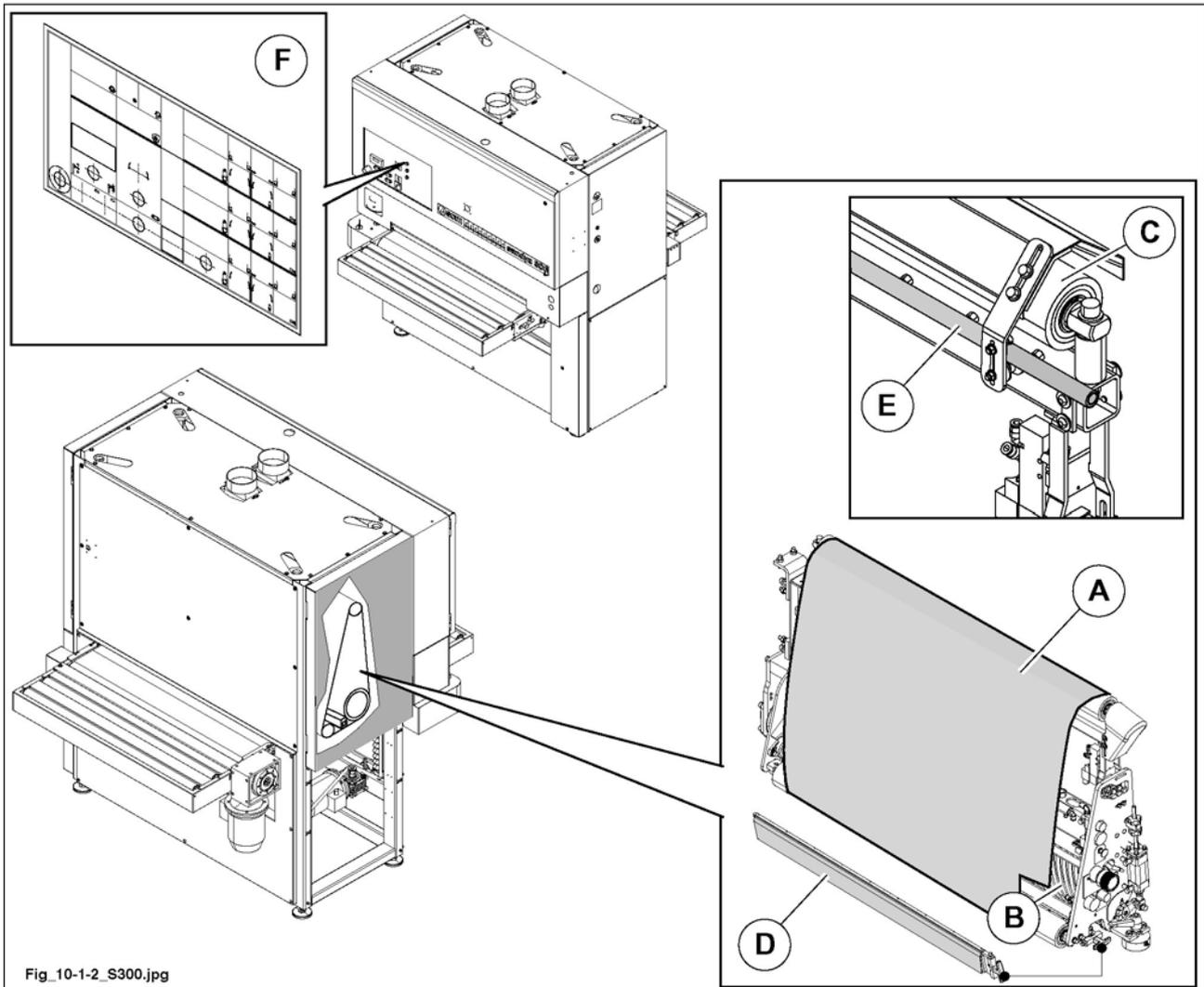
Bezeichnung	Version	
	95	110
CS-TRP: Kombiniertes Längskalibrier- und Schleifaggregat mit Walze und starrem Schleifschuh.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CS-TFP OPT : Kombiniertes Längskalibrier- und Schleifaggregat mit Walze und elastischem Schleifschuh	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CS-TSP OPT : Kombiniertes Längskalibrier- und Schleifaggregat mit Walze und halbstarrem Schleifschuh.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CS-TES OPT : Kombiniertes Längskalibrier- und Schleifaggregat mit Walze und elastischem Gliederschleifschuh.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CS-TSE 20 OPT : Kombiniertes Längskalibrier- und Schleifaggregat mit Walze und elektronischem Gliederschleifschuh mit 20 Segmenten.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

10.1.2 BESCHREIBUNG DER HAUPTORGANE

(Combi_10-1-2_0_0_S300)

Zum schnelleren Erkennen der später erwähnten Informationen werden hier die wichtigsten Bauteile der Maschine beschrieben. Deshalb muß der nachstehenden Legende größte Aufmerksamkeit gewidmet werden:

- A - SCHLEIFBAND
- B - MOTORISIERTE WALZE
- C - LOSWALZE
- D - SCHLEIFSCHUH
- E - SCHWINGGEBLÄSE **OPT**
- F - ELEKTRISCHE STEUERTAFEL



10.2 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

(Combi_10-2_0_0_S300)

10.2.1 TECHNISCHE DATEN

(Combi_10-2-1_0_0_S300)

10.2.1.1 ARBEITSAGGREGATE

(Combi_10-2-1-1_0_0_S300)

Bezeichnung		Version	
		95	110
Durchmesser der motorisierten Walze	mm	140	140
Geschwindigkeit des Schleifbandes	m/sec	18	
Härte der Gummiverkleidung der motorisierten Walze 1° GRUPPE	SH		85
Härte der Gummiverkleidung der motorisierten Walze 2° GRUPPE	SH	45	45
Motorleistung (**)	Kw	11	11
Bremse mit Automateinsatz		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CS-TRP: Kombiniertes Längskalibrier- und Schleifaggregat mit Walze und starrem Schleifschuh.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

(**) Technische Daten: siehe Erkennungsschild am Motor
Motoren innerhalb des Anwendungsbereichs der Regelung (EG) 640/2009
Betriebsbedingungen: siehe Abs. 1.5.2

Bezeichnung		Version	
		95	110
Abmessungen der Schleifbänder	mm	970x1900	1115x1900
Typen der Schleifbandkörnungen		80÷1200	

10.2.1.2 PNEUMATIKANSCHLUß

(Combi_10-2-1-2_0.0_S300)

Bezeichnung		Version	
		95	110
Betriebsdruck	bar	6	6

MIN. Druckluftverbrauch pro Arbeitsaggregat [NI/min]

CS		20
----	---	----

10.2.1.3 LUFTANSAUGANLAGE

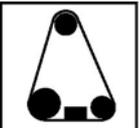
(Combi_10-2-1-3_0.0_S300)

Der Anschluß der Staubabsauganlage an die zentralisierte Anlage des Benutzers erfolgt unter Beachtung der Zusammenstellung der Maschine. Die Tabelle definiert die Eigenschaften jeder einzelnen Gruppe.

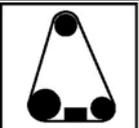

VORSICHT:

Aufgrund der Konfigurationsvielfalt der Maschine, besteht die Möglichkeit, dass die nachfolgenden Daten zur Erläuterung NICHT für IHRE Version zutreffen.

"DMC30" - 95

Gruppe	Durchmesser der Absaughaube (mm)	Geschwindigkeit der abgesaugten Luft (m/sec)	Menge der abgesaugten Luft (m ³ /h)	Unterdruck (Pa)
CS 	Ø 140	22	1219	750

"DMC30" - 110

Gruppe	Durchmesser der Absaughaube (mm)	Geschwindigkeit der abgesaugten Luft (m/sec)	Menge der abgesaugten Luft (m ³ /h)	Unterdruck (Pa)
CS 	Ø 140	22	1219	850

10.2.2 TECHNISCHE DATEN

(Combi_10-2-2_0.0_S300)



10.2.2.1 ARBEITSAGGREGATE

(Combi_10-2-2-1_0.0_S300)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Aufgrund der Konfigurationsvielfalt der Maschine, besteht die Möglichkeit, dass die nachfolgenden Daten zur Erläuterung NICHT für IHRE Version zutreffen.

Anfragen zur OPTIONALEN AUSSTATTUNG IHRER Maschine richten Sie bitte telefonisch oder schriftlich an Ihren Händler oder an den SCM. Spezifizieren Sie dabei die Angaben unter Kapitel 1.3.

"DMC30" - 95 / 110

Bezeichnung		Version	
		95	110
Härte der Gummiverkleidung der motorisierten Walze 2° GRUPPE	SH	85 - 65	85 - 65
Motorleistung (**)	Kw	15 - 18,5	15 - 18,5
Leistung des 2-Stufen-Motors (**)	Kw	11 - 15	11 - 15
Schleifbandgeschwindig. mit 2-Stufen-Motor	m/sec	9 / 18	
Motorisierte Stahlwalze		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
"TFP" Elastischer Schleifschuh		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
"TSP" Halbstarrer Schleifschuh		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
"TES" Elastischer Gliederschleifschuh		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
"TSE 20" Elektronischer Gliederschleifschuh mit 20 Segmenten und 56 mm Teilung		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
"B/20" In 20 Sektoren unterteilte Leseschränke		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Elektronische Kontrolle		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Automatische Positionierung ON/OFF der motorisierten Walze		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Elektronische Einstellung für die Positionierung der laufenden motorisierten Walze		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Taktgesteuerter Einsatz der motorisierten Walze, die mit der Vorschubgeschwindigkeit des Förderteppichs synchronisiert ist		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Automatische Positionierung ON/OFF des Schleifschuh		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Taktgesteuerter Einsatz des Schleifschuhes, der mit der Vorschubgeschwindigkeit des Förderteppichs synchronisiert ist		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

(**) Technische Daten: siehe Erkennungsschild am Motor
Motoren innerhalb des Anwendungsbereichs der Regelung (EG) 640/2009
Betriebsbedingungen: siehe Abs. 1.5.2

10.2.2.2 SCHWINGGEBLÄSE FÜR DIE REINIGUNG DES SCHLEIFBANDES

(Combi_10-2-2_0.0_S300)

Bezeichnung	Version
-------------	---------

10 - KOMBINIERTE GRUPPE MIT WILZE UND SCHLEIFSCHUH	DE
---	-----------

		95	110
Betriebsdruck	bar	6	
Spezifischer Verbrauch der Druckluft	NI/min	600	610



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
 taktgesteuerter Einsatz der Gebläse **OPT** .



10.3 EINSTELLUNG DER MASCHINE

(Combi_10-3_0_0_S300)



10.3.1 EMPFEHLUNGEN ZUR SICHERHEIT

(Sic_9-3-1_0_0_5988)

SICHERHEIT VOR ALLEM



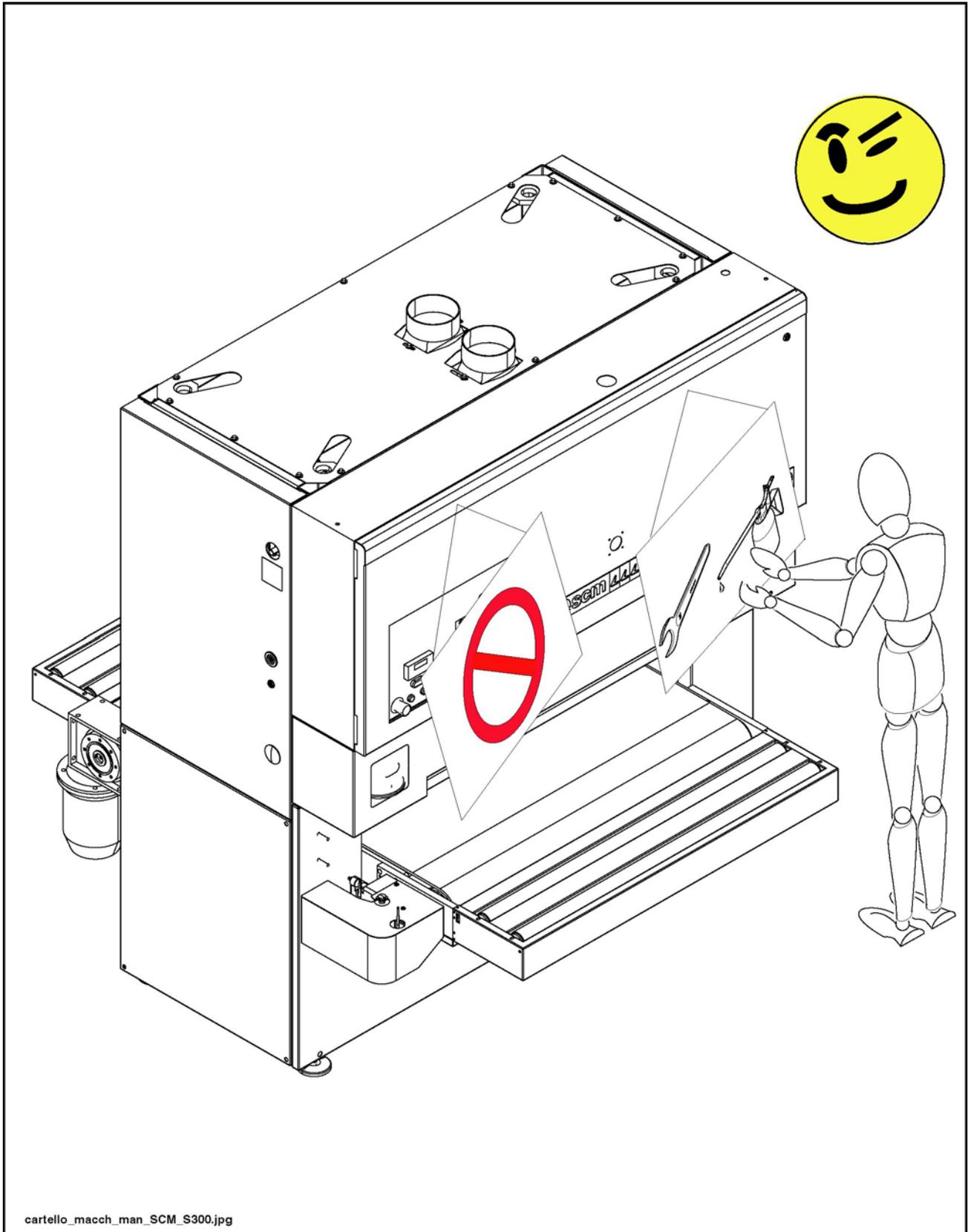
GEFAHREN-VORSICHT:

*Bevor im Inneren der Maschine die Ausführung der im folgenden beschriebenen Arbeitsvorgänge, die **BEI ABGESTELLTER** Maschine erfolgen müssen, begonnen wird, muß **IN JEDEM FALLE** auf der elektrischen Steuertafel ein Hinweisschild angebracht werden, welches den Start der Maschine **UNTERSAGT**.*



VORSICHT:

die im folgenden beschriebenen Einstellungen müssen von erfahreinem Personal ausgeführt werden, um die Maschine nicht falsch einzustellen und die Maschine nicht zu beschädigen.





10.3.2 AUSWECHSELN DES SCHLEIFBANDES

(Combi_10-3-2_0.0_S300)



VORSICHT:

Die Maschine stoppen (siehe Kap. 10.3.1 "EMPFEHLUNGEN") und überprüfen, ob sie pneumatisch versorgt ist;

Das Ventil A zur Entspannung des Bands anziehen.

Den Griff B gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Spannbolzen zu entkuppeln, der das Aggregat am Untersatz festhält und die Befestigungsklemme C herausziehen.



VORSICHT:

während der Handhabung des Schleifbandes Schutzhandschuhe anziehen.

Das Schleifband herausnehmen.

Neues Schleifband D einsetzen, wobei man achten muß, daß es in der Schwinggruppe zwischen den beiden Band-Mikroschaltern eingesetzt wird E.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

für die Manipulation und Bewahrung der Schleifbänder, siehe Abs. 3.6.8.

Auf die Drehrichtung des Schleifbands achten. Für gewöhnlich wird diese im Innenteil durch einen Pfeil, der entgegengesetzt zum Vorschub des Teils sein muß, angezeigt.

Die Klemme C wieder einsetzen und durch Rechtsdrehung des Griffs B anziehen, nachdem die Auflagefläche gereinigt worden ist, um die Bildung einer Staubschicht zu vermeiden.

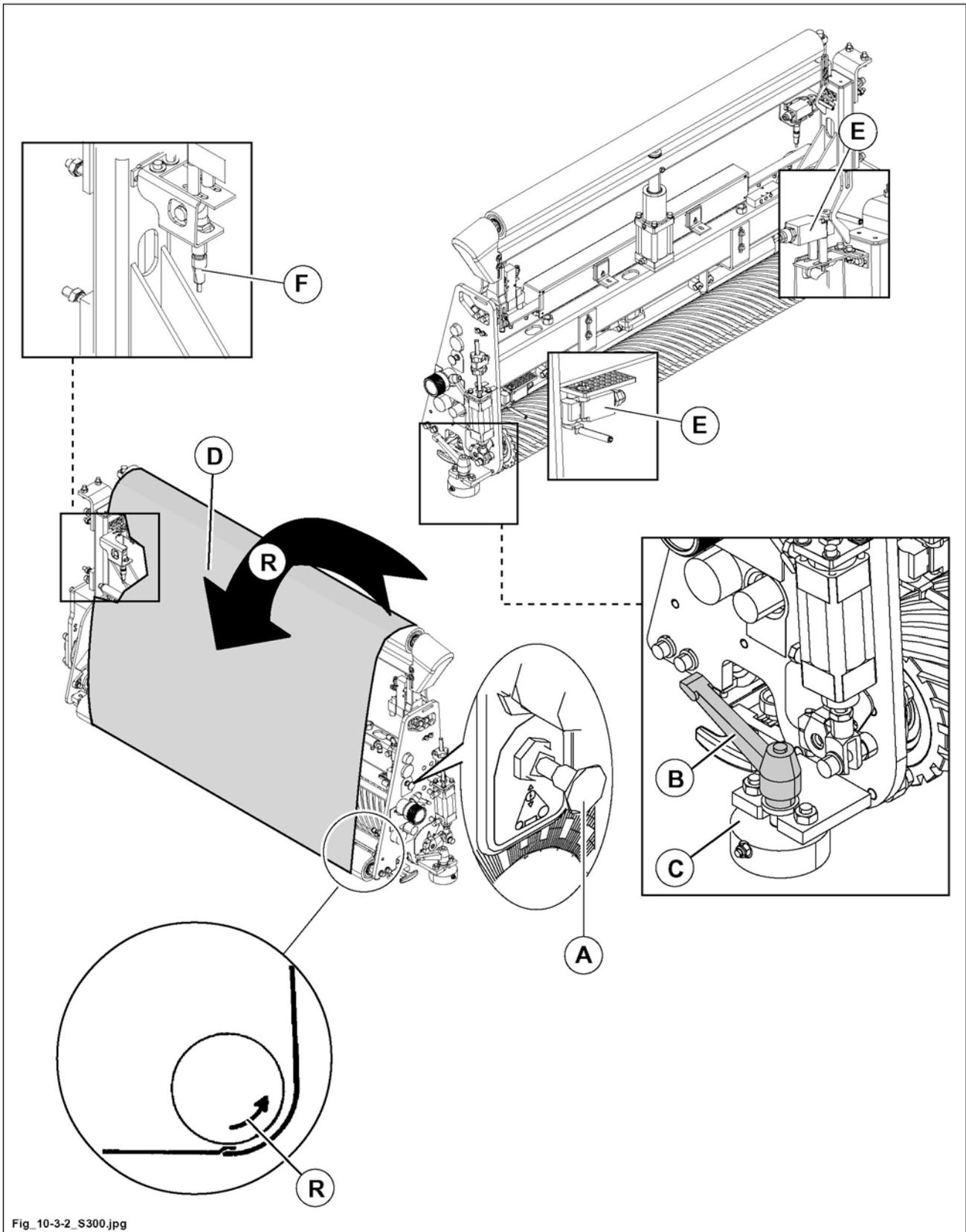
Das Schleifband durch Anziehen des Ventils A spannen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

jedesmal wenn das Schleifband demontiert und wieder montiert wird, sollten die Arbeitsgruppen und die Außen- und Innenflächen der Schleifbänder mit der Saugvorrichtung gereinigt werden.

Jedesmal wenn das Schleifband abmontiert oder gewechselt wird, muß die Fotozelle F gereinigt werden.



Fig_10-3-2_S300.jpg



10.3.3 AUSWECHSELN DES SCHLEIFSCHUH

(Combi_10-3-3_0.0_S300)



VORSICHT:

Die Maschine stoppen (siehe Kap. 10.3.1 "EMPFEHLUNGEN") und überprüfen, ob sie pneumatisch versorgt ist;

CS-TRP

Das Pilzkopfventil A einstellen, um das Band zu entspannen.

Kugelgriff P drehen, um den Schleifschuh zu lockern.

Den Schleifschuh C entfernen.

Den anderen Schleifschuh einfügen.

Dann den Kugelgriff P wieder anziehen.

Das Scheifband durch Anziehen des Ventils A spannen.

CS-^{OPT}TES

Das Pilzkopfventil A einstellen, um das Band zu entspannen.

Die graphitierte Folie D vollständig herausziehen indem man den Knopf B nach außen zieht.

Kugelgriff P drehen, um den Schleifschuh zu lockern.

Den Schleifschuh C entfernen.

Den anderen Schleifschuh einfügen.

Dann den Kugelgriff P wieder anziehen.

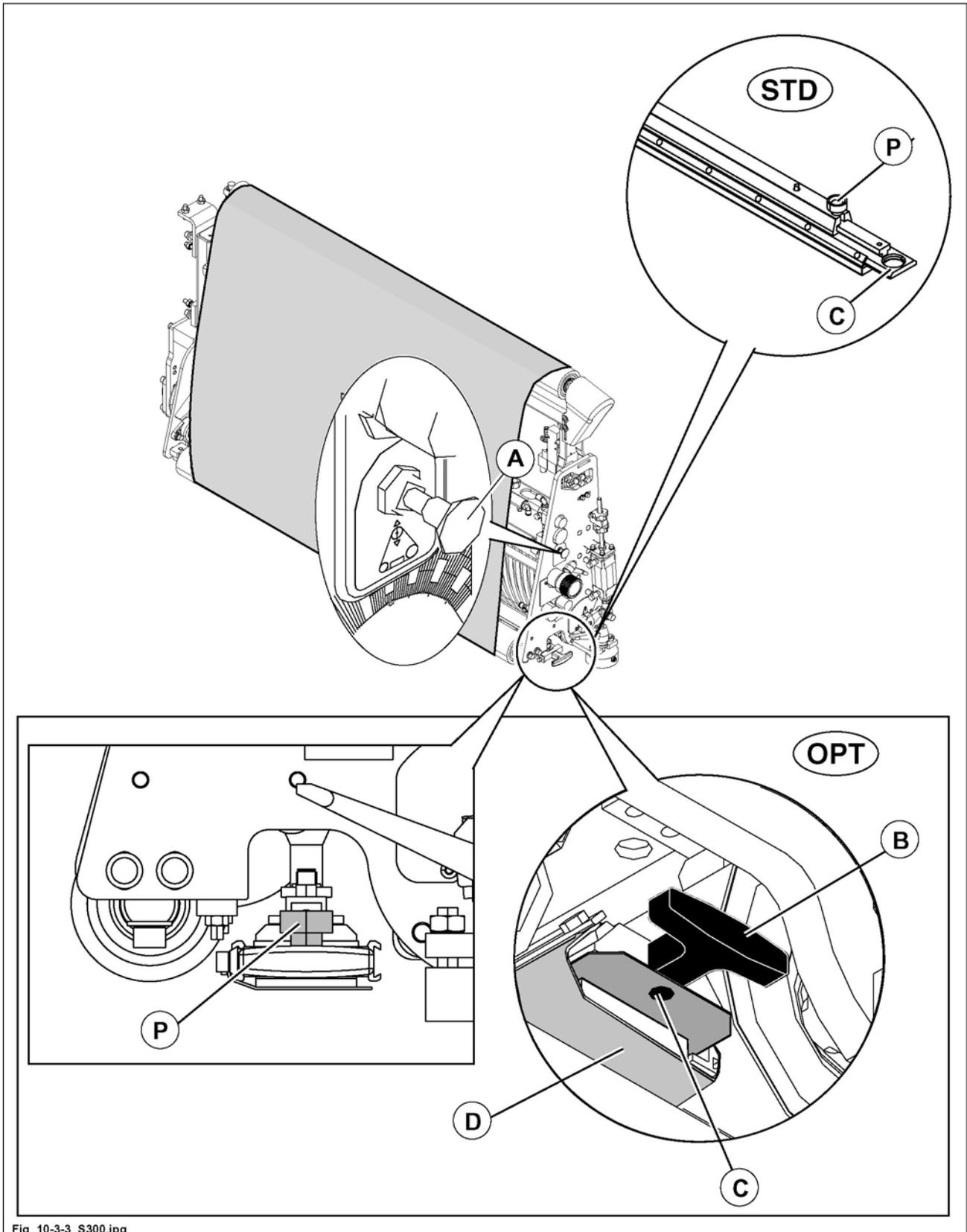
Die graphitierte Folie D wieder einsetzen.

Das Scheifband durch Anziehen des Ventils A spannen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Bei jeder De- und Remontage des Gleitschuhs sollte man die Innen- und Außenfläche der graphitierten Folie mit einem Saugerät reinigen.



Fig_10-3-3_S300.jpg



10.3.4 AUSRICHTEN DEL WALZEN-ARBEITSAGGREGAT

(Combi_10-3-4_0.0_S300)



VORSICHT:

Die Maschine stoppen (siehe Kap. 10.3.1 "EMPFEHLUNGEN") und überprüfen, ob sie pneumatisch versorgt ist;

Immer wenn auf der Maschine ein anderes Schleifband montiert wird, muß das Arbeitsaggregat auf den Bearbeitungsrand ausgerichtet werden.

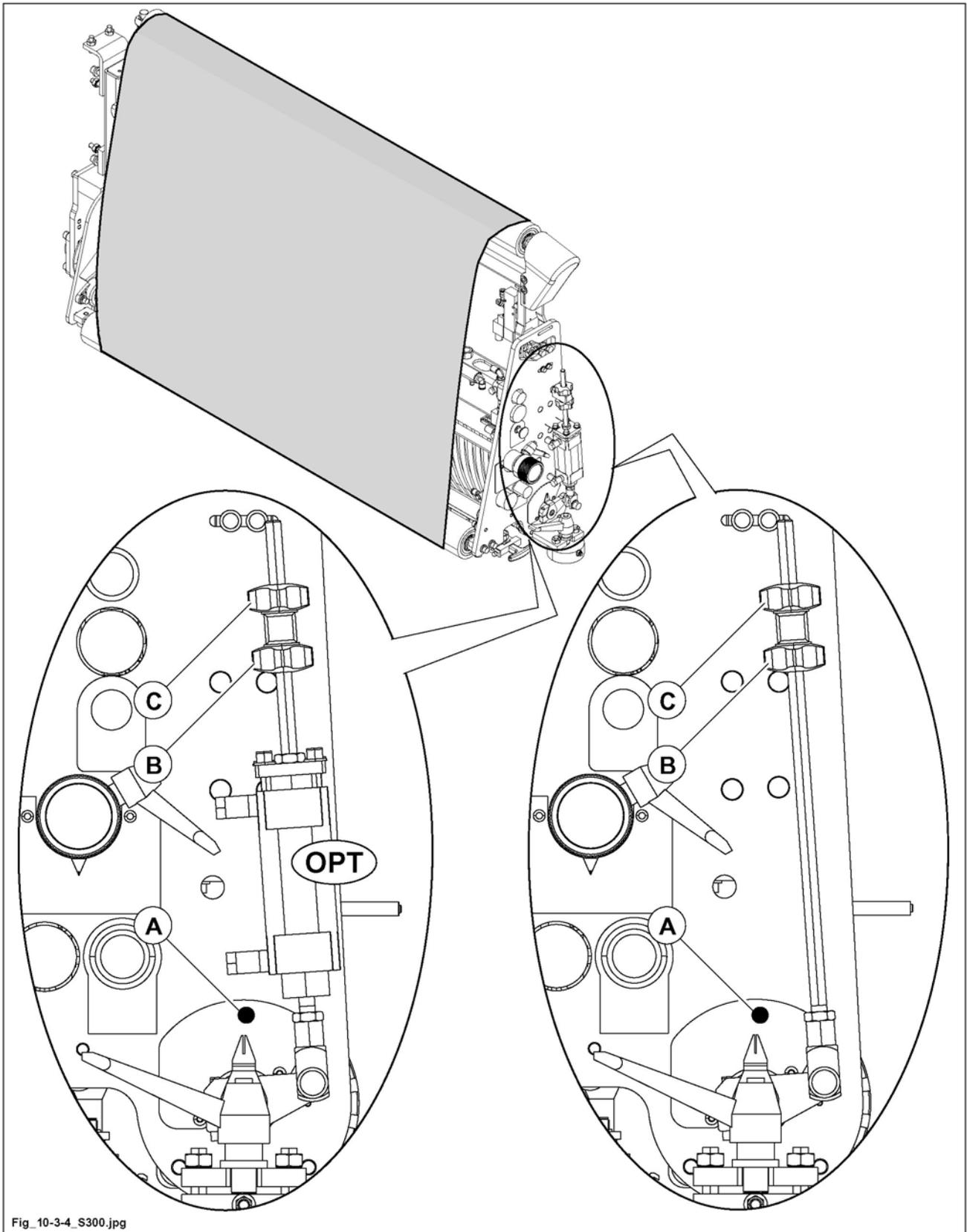
Stärke des Schleifbandes mit einer Lehre abmessen und diese Abmessung and der Gradskala A anbringen, indem wie folgt vorgegangen wird:

- Handgriff B freigeben.
- Drehknopf C im Uhrzeigersinn drehen und kontrollieren, dass sich der Zeiger soweit verschiebt, bis die Abmessung auf der Skala mit der Scheifbandstärke übereinstimmt.
Dabei hebt sich die Walze und gleicht die Papier-stärke aus.
- Der Punkt "0" auf der Gradskala bestimmt den absoluten "0" Punkt, genauer gesagt die Ausrichtung zwischen alze und Bearbeitungsrand ohne Schleifband. Dieser Punkt wird bei der Maschinenabnahme im Werk festgelegt. Das gleiche geschieht bei Schleifbändern mit anderer Stärke.
- Nach dieser Arbeit den Hand-griff B blockieren.
- Wenn die Maschine mit einer automatischen Positionierung der Arbeitsaggregate ausgestattet ist, wählt man auf der Schalttafel das betreffende Arbeitsaggregat aus und wiederholt die vorher beschriebenen Vorgänge.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Mit der Zeit erfordert die Abnutzung der Gummiwalze gegenüber der Stahlwalze regelmäßige Kontrollen bezüglich der Ausrichtung der Arbeitsaggregate.



Fig_10-3-4_S300.jpg

10.3.5 EINSTELLUNG DER GRUPPE CS

(Combi_10-3-5_0_0_S300)



10.3.5.1 EINSTELLUNG DER MOTORWALZE

(Combi_10-3-5-1_0_0_S300)

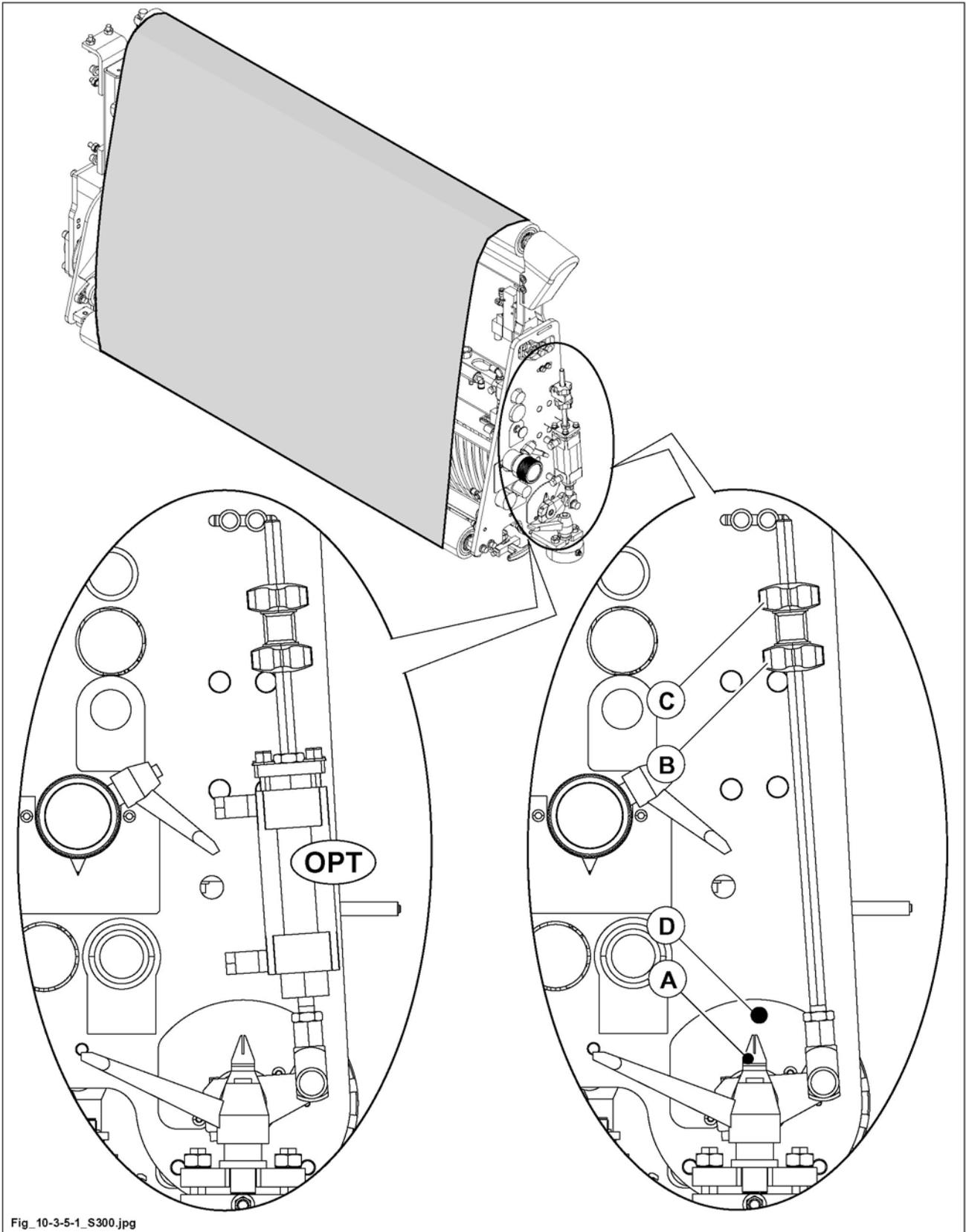
Wenn der Zeiger A in der Ausrichtungsphase (siehe Abschn. 10.3.4) in der festgestellten Position ist, ist die Walze in der Arbeitsposition.

Wenn die Maschine mit einer automatischen Positioniervorrichtung ON/OFF **OPT** nicht versehen ist, stellen Sie die Walze in die Ruheposition wie folgt:

- den Handgriff B loskuppeln und den Kugelgriff C drehen, so dass der Zeiger A gegen den Uhrzeigersinn um 5 Kerben auf einer Gradskala D verschoben wird (auf diese Weise wird die Walze gehoben);
- nach dieser Arbeit den Handgriff B sperren.

Wenn die Walze in bezug auf die in der Ausrichtungsphase definierten Arbeitsposition gesenkt werden muß, damit die Abnutzung des Schleifbandes und andere Nebenwirkungen ausgeglichen werden und die verschiedenen Arbeitsanforderungen erfüllt werden, handeln Sie wie folgt:

- den Handgriff B loskuppeln und den Kugelgriff C drehen, so daß der Zeiger A im Uhrzeigersinn um 1 oder 2 Kerben auf der Gradskala D verschoben wird;
- nach dieser Arbeit den Handgriff B sperren.



Fig_10-3-5-1_S300.jpg



10.3.5.2 EINSTELLUNG DER STANDARD-SCHLEIFSCHUH

(Combi_10-3-5-2_0_0_S300)

Wenn der Zeiger E auf der Kerbe "0" der Gradskala F ist, ist der Schleifschuh in Arbeitsposition. Wenn die Maschine mit einer automatischen Positionier-vorrichtung ON/OFF **OPT** nicht versehen ist, stellen Sie die Walze in die Ruheposition wie folgt:

- den Handgriff G loskuppeln und den Kugelgriff H drehen, so daß der Zeiger E gegen den Uhrzeigersinn um 6 Kerben auf der Gradskala F verschoben wird (auf diese Weise wird der Schleifschuh gehoben);
- nach dieser Arbeit den Handgriff G sperren.

Wenn der Schleifschuh in bezug auf die Position "0" gesenkt werden muß, damit die Abnutzung des Schleifbandes, des graphitierten Tuches und andere Nebenwirkungen ausgeglichen werden und die verschiedenen Arbeitsanforderungen erfüllt werden, handeln Sie wie folgt:

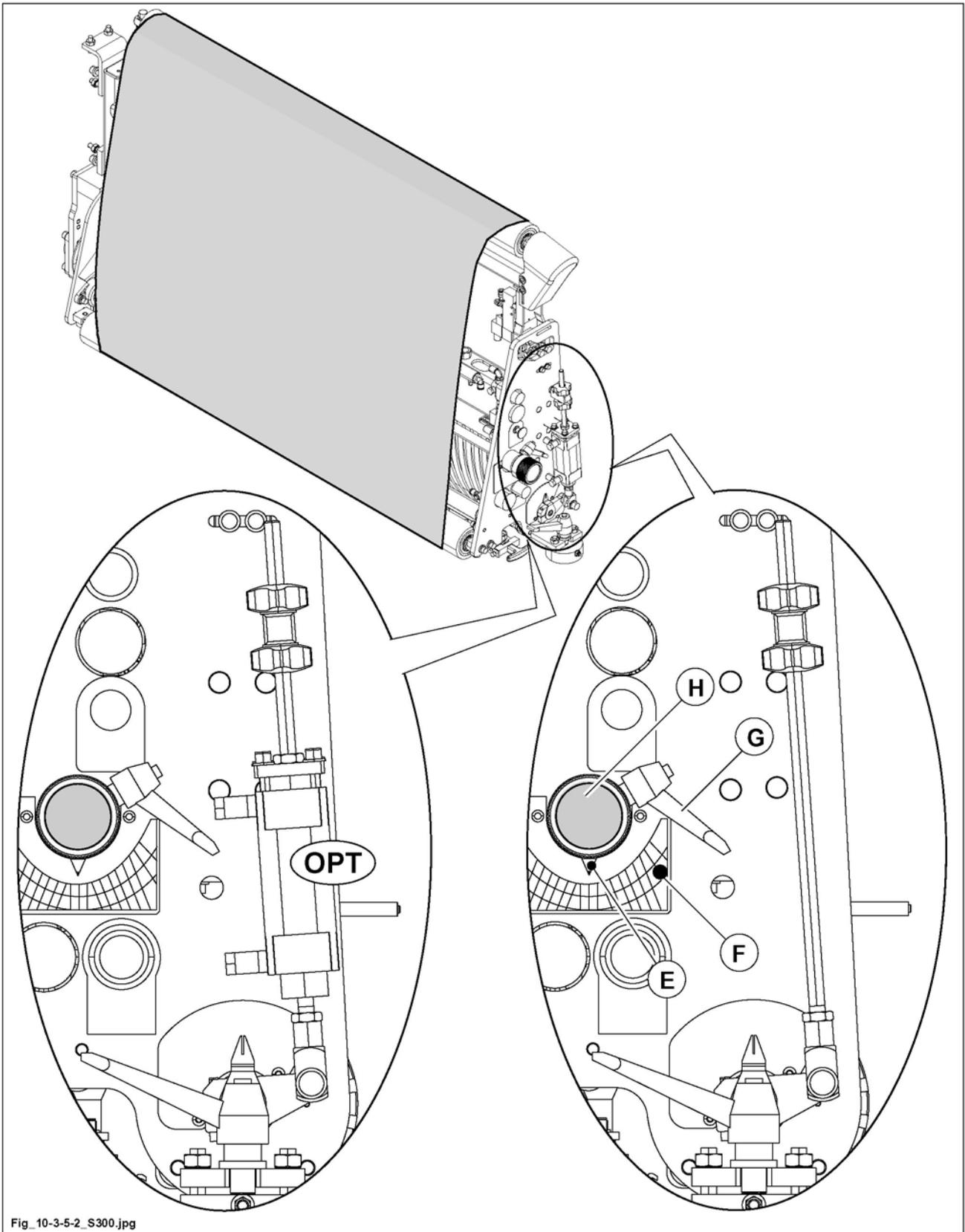
- den Handgriff G loskuppeln und den Kugelgriff H drehen, so daß der Zeiger E im Uhrzeigersinn um 1 oder 2 Kerben auf der Gradskala F verschoben wird;
- nach dieser Arbeit den Handgriff G sperren.



GEFAHREN-VORSICHT:

um die obengenannten Arbeiten durchführen zu können, kann es notwendig sein, Einstellvorrichtungen wiederholt anzuwenden und das Werkstück in die Maschine mehrmals durchlaufen zu lassen, bis die gewünschten Arbeitsbedingungen erreicht werden; um wiederholte Start- und Stopvorgänge der Maschine vermeiden zu können, kann man mit geöffneten Türen arbeiten. Damit werden die entsprechenden Verblockungen gehemmt, indem der Betriebs-artwahlschalter mit Schlüssel (Bez. 3.5.1.1 des Heftes "GRUN-DMODUL" eingestellt wird).

Die obengenannten Arbeitsvorgänge dürfen nur von einem erfahrenen Bediener ausgeführt werden, der ausschließlich in den angegebenen Punkten eingreifen muß, ohne sich in das Innere der Maschine hinauszulehnen. Er muß außerdem auf die sich bewegenden Teile achtgeben; am Ende der Einstellungen muß der erfahrene Bediener die obengenannten Verblockungen zurückstellen, bevor der normale Betrieb der Maschine ermöglicht wird.



Fig_10-3-5-2_S300.jpg



10.3.6 KONTROLLE UND EINSTELLUNG SCHWINGUNG SCHLEIFBAND

(Combi_10-3-6_0.0_S300)

Die Schwingung des in Bewegung stehenden Schleifbandes wird von einem Pneumatiksystem A garantiert, das von einer elektronischen Vorrichtung mit Photozelle B gesteuert.

Das Schleifband kann nach Lockern der Schrauben V durch Verschieben des Zylinders A im Verstellslotz S zentriert werden. Danach die Schrauben V wieder festziehen.



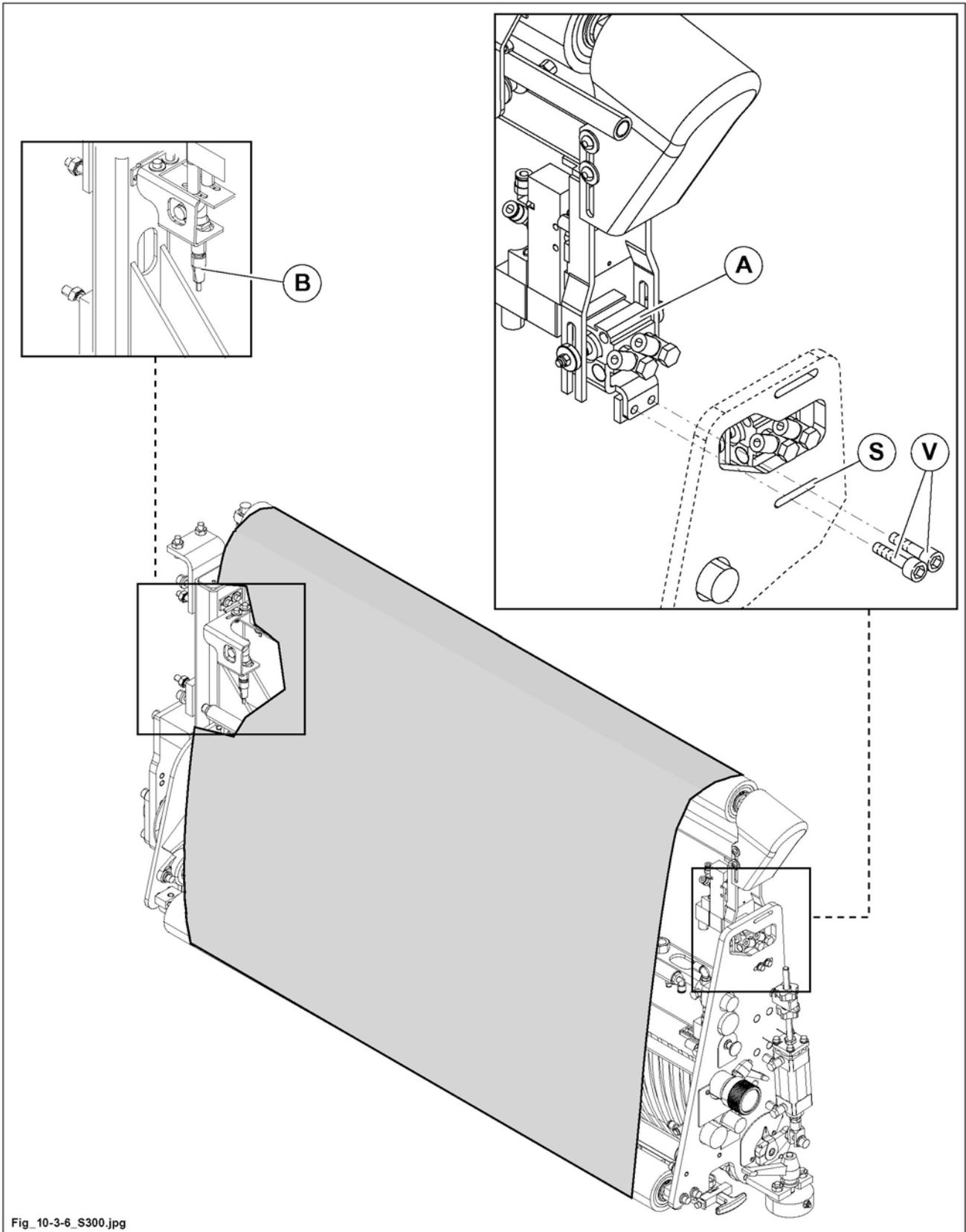
GEFAHREN-VORSICHT:

die o.g. Einstellung muß bei stillstehender Maschine erfolgen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

eine regelmäßige Reinigung des Fördersystems ist für einen einwandfreien und anhaltenden Betrieb unerlässlich.



Fig_10-3-6_S300.jpg



10.3.7 SPANNEN DES SCHLEIFBANDES

(Combl_10-3-7_0.0_S300)

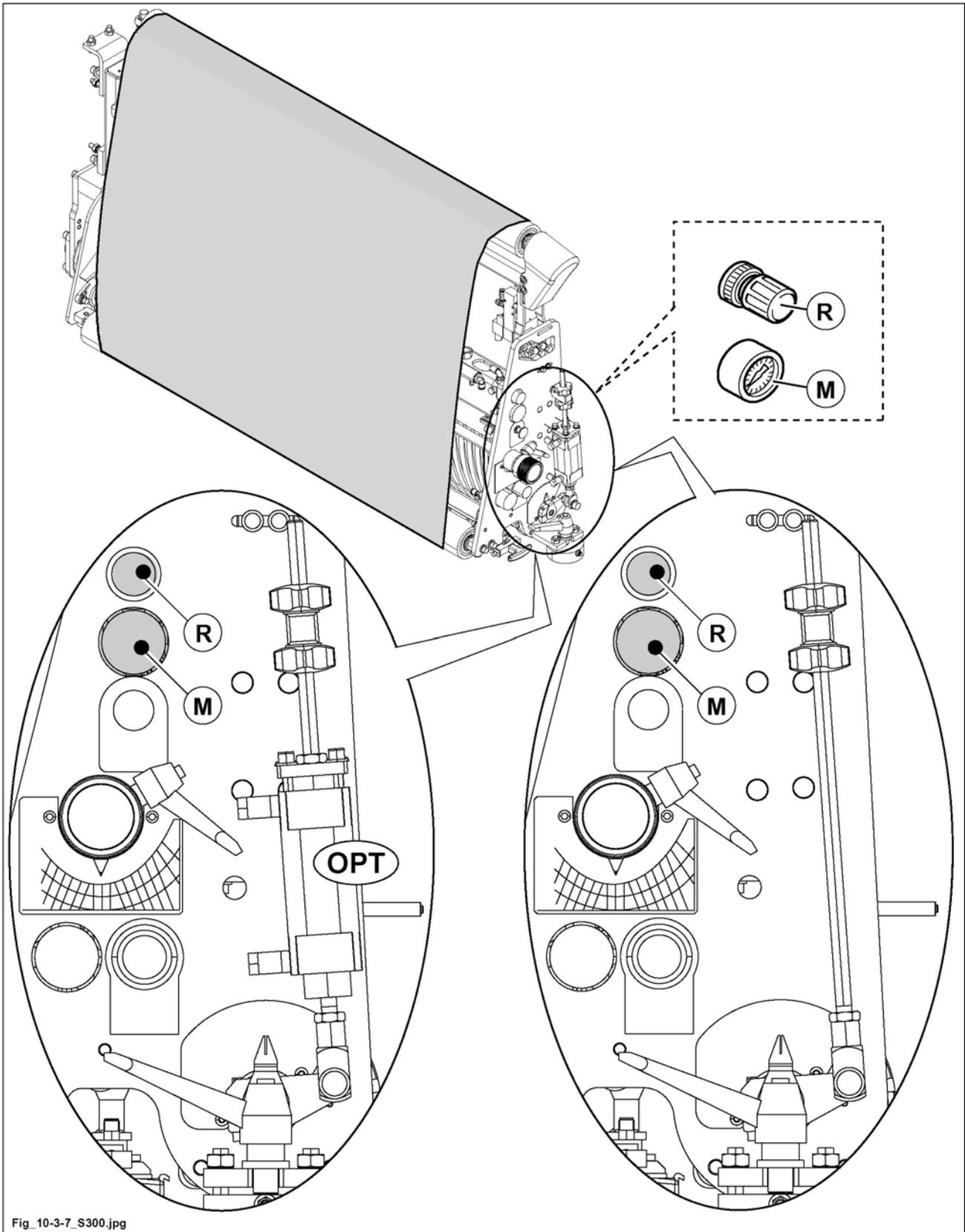
Die Arbeitsaggregate mit Gummiwalzen sind mit einem eigenen Pneumatiksystem für die Spannung des Schleifbandes ausgestattet.

Der Druck ist mit Hilfe des Reglers R einstellbar und wird auf dem Manometer M angezeigt.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Der Spannungsdruck muß abhängig vom Schleifband-Typ, vom Walzen-Typ und von der auszuführenden Bearbeitung eigestellt werden.



Fig_10-3-7_S300.jpg



10.3.8 SPANNUNG DER ANTRIEBSRIEMEN

(Combi_10-3-8_0_0_S300)

Zum Spannen der Riemen die Maschine ganz abschalten und wie nachfolgend beschrieben vorgehen.

- Die Schrauben A um ungefähr eine Halbdrehung lockern;
- mit Hilfe der Schraube B die Riemen spannen;
- nach dieser Einstellung die Schrauben A anziehen.



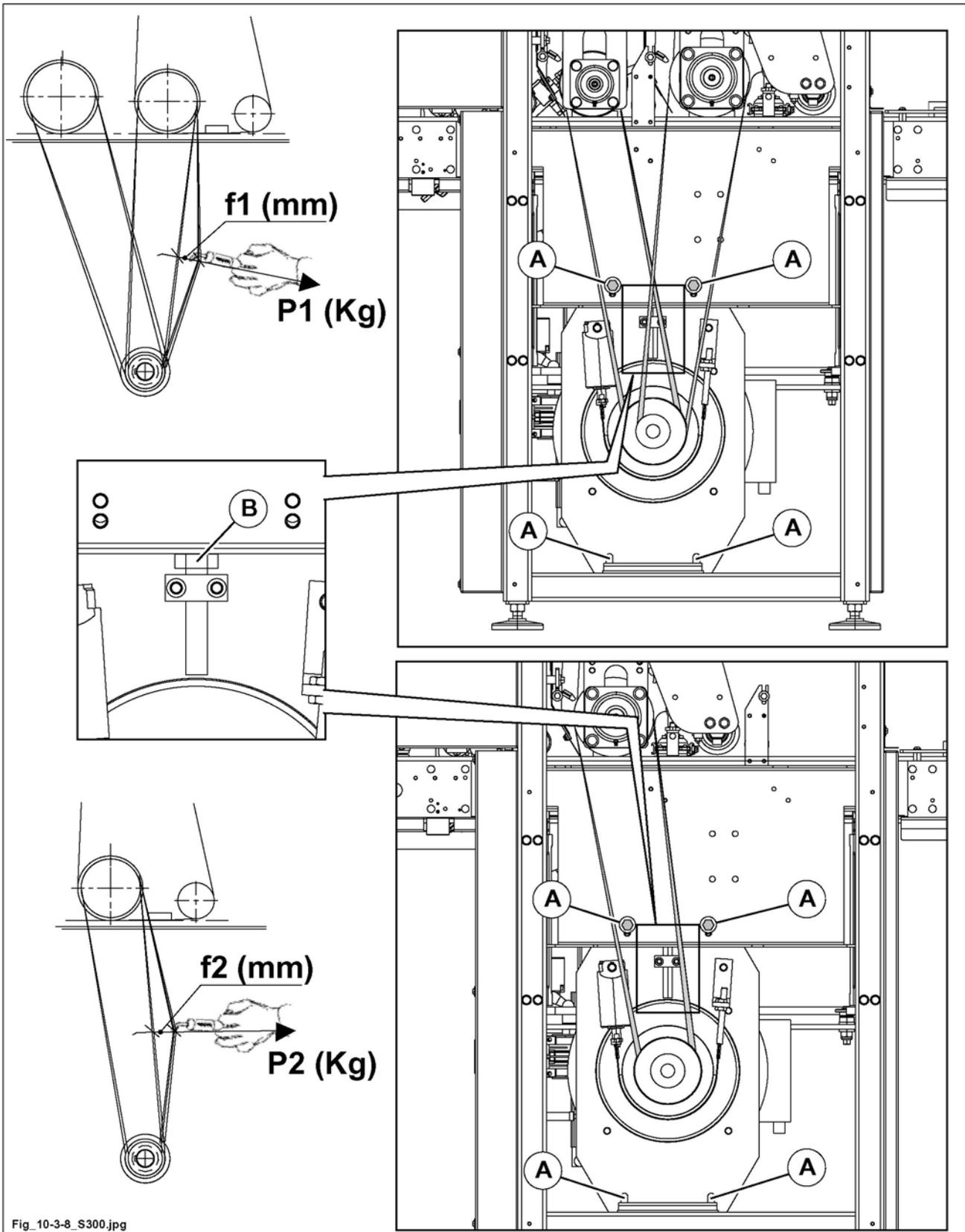
VORSICHT:

eine übermäßige Spannung auf den Riemen führt sowohl zu Betriebsstörungen als auch zu einem vorzeitigen Verschleiß der Riemen.

Wird in der Mitte der Riemen eine Kraft P ausgeübt, sollten diese um den Wert f nachgeben, wie in der Tabelle aufgeführt.

Arbeitsaggregat	Kraft P1		Senkung f1 (mm)
	N	Kp	
KOMBINIERT	24 ÷ 26	2,4 ÷ 2,6	12 ÷ 14

Arbeitsgruppe	Kraft P2		Senkung f2 (mm)
	N	Kp	
UNABHÄNGIGE WALZE	24 ÷ 26	2,4 ÷ 2,6	11 ÷ 13



Fig_10-3-8_S300.jpg

10.4 BETRIEB UND GEBRAUCH

(Combi_10-4_0_0_S300)



10.4.1 SCHALTTAFEL

(Combi_10-4-1_0_0_S300)

Die Funktionen des Arbeitsaggregats können gesteuert werden mit:

A - einer Schalttafel;

B - einer elektronischen Steuerung **OPT**.

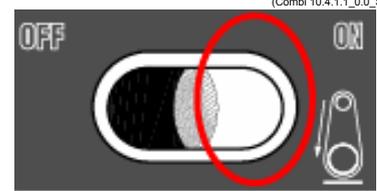


ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

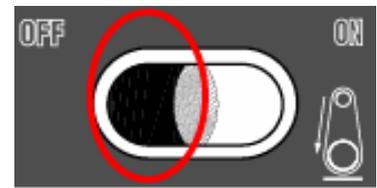
wenn die Gruppe mit einem Inverter versehen ist, werden die betreffenden Funktionen im beigelegten spezifischen Handbuch behandelt.

10.4.1.1 ELEKTRISCHE SCHALTTAFEL MIT STEUERTASTEN

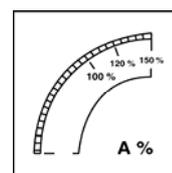
TASTE
Startet die Bewegung des Schleifbandes. Drücken Sie, um die Bewegung zu starten e.



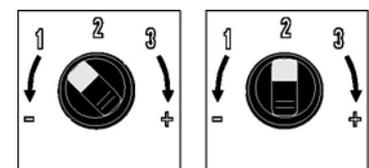
TASTE
Stoppt die Bewegung des Schleifbandes. Drücken Sie, um die Bewegung zu stoppen.



AMPEREMETER
Zeigt die Stromentnahme des Motors des Schleifbandes an.



WÄHLSCHALTER
Ermöglicht die Auswahl der Betriebsgeschwindigkeit des Schleifbandes, falls es von einem Motor mit zwei Geschwindigkeiten angetrieben wird. Wählschalter in Pos.1 gedreht: Schleifband mit 1ster Geschwindigkeit; Wählschalter in Pos.2 gedreht: Schleifband mit 2er Geschwindigkeit.



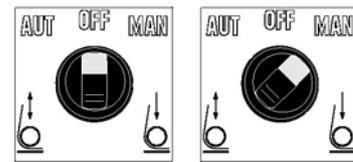
WÄHLSCHALTER

Ermöglicht die Auswahl der Walzenposition, welche über einen automatischen Stellungsregler ON/OFF **OPT** verfügt.

Zur Auswahl der Walzenposition drehen.

Position OFF: Walze in Stillstandsposition OFF.

Position MAN: Walze in Betriebsposition ON.



WÄHLSCHALTER

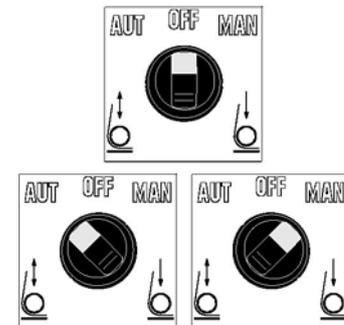
Ermöglicht die Auswahl der Position und Betriebsart der Motorwalze, falls die Vorrichtung **OPT** vorhanden ist, welche deren Einsatz reguliert, der zeitgeschaltet und synchron geschaltet mit der Vorschubgeschwindigkeit des Transportbandes ist.

Zur Auswahl der Position oder der Betriebsweise der Motorwalze drehen.

Position OFF: Motorwalze in Stillstandsposition.

Position MAN: Motorwalze in Betriebsposition.

Position AUTO: die Motorwalze greift automatisch nur bei der Passage des Bearbeitungsstückes ein.



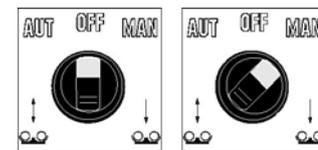
WÄHLSCHALTER

Ermöglicht die Auswahl der gleitschuh position, welche über einen automatischen Stellungsregler ON/OFF verfügt.

Zur Auswahl der gleitschuh position drehen.

Position OFF: Gleitschuh in Stillstandsposition OFF.

Position MAN: Gleitschuh in Betriebsposition ON.



WÄHLSCHALTER

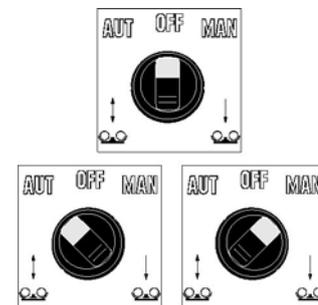
Ermöglicht die Auswahl der Position und Betriebsart des Gleitschuhs, falls die Vorrichtung **OPT** vorhanden ist, welche dessen Einsatz reguliert, der zeitgeschaltet und synchron geschaltet mit der Vorschubgeschwindigkeit des Transportbandes ist.

Zur Auswahl der Position oder der Betriebsweise des Gleitschuhs drehen.

Position OFF: Gleitschuh in Stillstandsposition.

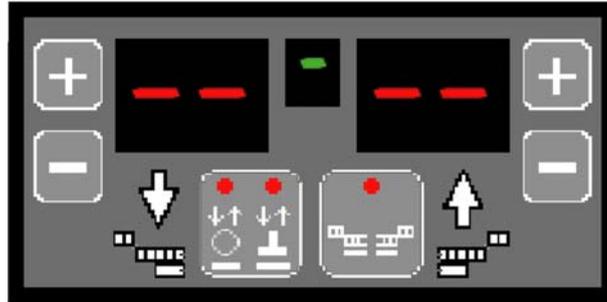
Position MAN: Gleitschuh in Betriebsposition.

Position AUTO: der Gleitschuh greift automatisch nur bei der Passage des Bearbeitungsstückes ein.




ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

wenn die Maschine, die sich in Ihrem Besitz befindet, mit der im folgenden dargestellten Steuerung ausgerüstet ist, ist der Befehl **MAN** nicht verfügbar, da dieser durch eine entsprechende Programmierung der Steuerung selbst erzielt wird (siehe spezifisches Handbuch, das der Steuerung beigelegt ist).

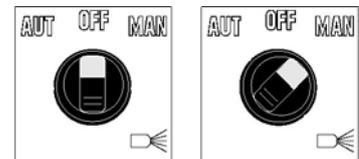

WÄHLSCHALTER

Ermöglicht das Ein- und Ausschalten der Düsen **OPT** für die Reinigung des Schleifbandes.

Zum Einschalten und Ausschalten der Düsen drehen.

Position OFF: die Düsen sind ausgeschaltet;

Position MAN: die Düsen sind immer eingeschaltet.


WÄHLSCHALTER

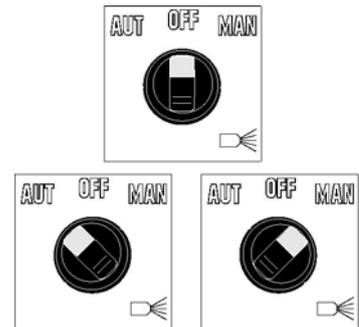
Ermöglicht das Ein- und Ausschalten der Düsen **OPT** für die Reinigung des Schleifbandes sowie die Auswahl der Betriebsweise.

Zum Einschalten und Ausschalten der Düsen oder zur Auswahl der Betriebsweise drehen.

In Position OFF gedreht: die Düsen sind ausgeschaltet;

In Position MAN gedreht: die Düsen sind immer eingeschaltet;

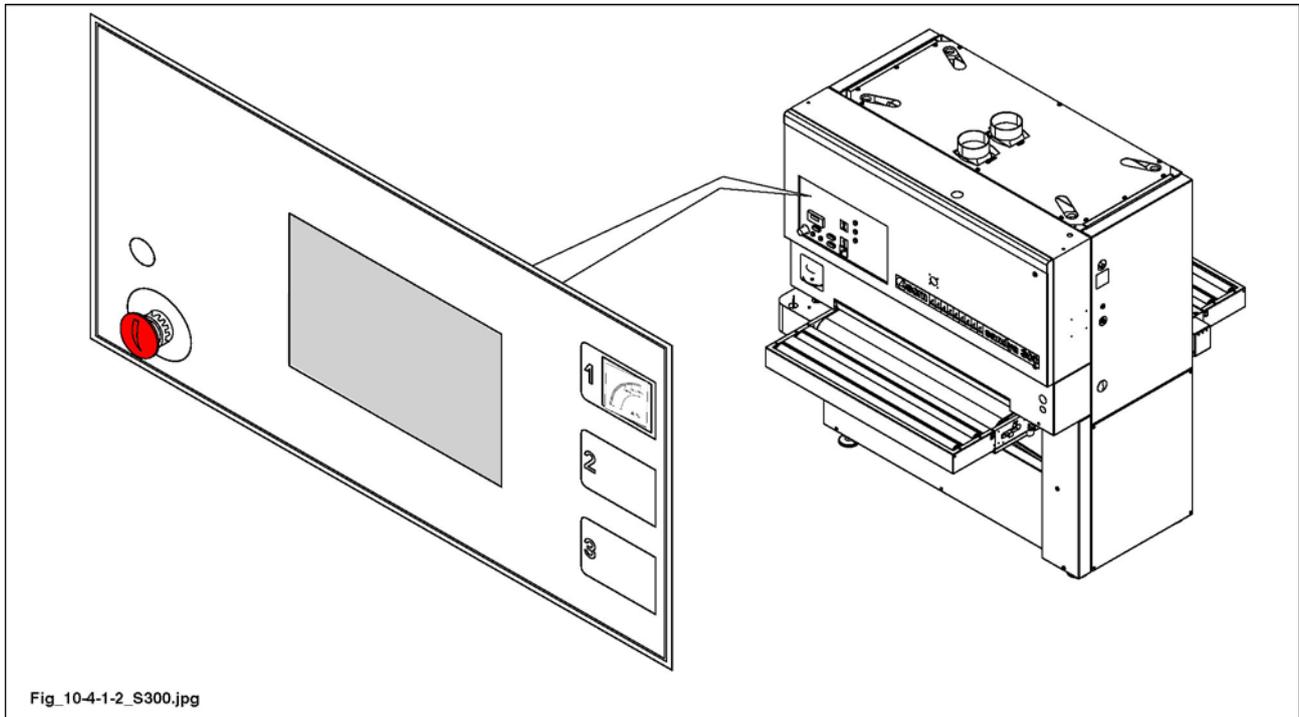
In Position AUTO gedreht: die Düsen schalten sich automatisch nur bei der Passage des Bearbeitungsstückes ein.



10.4.1.2 ELEKTRONISCHE SCHALTТАFEL

(TR_4-4-1-2_0_0_S300)

Die Funktionen der elektronischen Steuerung werden separat in den beigelegten Handbüchern behandelt.



Fig_10-4-1-2_S300.jpg

10.4.2 PNEUMATISCHE VORRICHTUNGEN

(Combi_10-4-2_0_0_S300)



10.4.2.1 STEUERUNGS- UND EINSTELLUNGSFUNKTIONEN

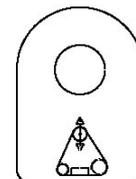
(Combi_10-4-2-1_0_0_S300)

Schleifband

Manometer: Zeigt den Betriebsdruck des pneumatischen Zylinders für die Spannung des Schleifbandes an.

Regler: Stellt den Betriebsdruck des pneumatischen Zylinders für die Spannung des Schleifbandes ein.

Mit Hilfe des Reglers stellen Sie einen Druckwert von 4 ± 6 bar und kontrollieren Sie diesen Wert mit Hilfe eines Manometers.

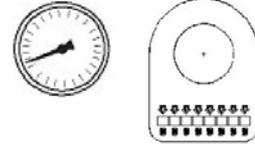


In Sektoren unterteilter Schleisshuh OPT

Manometer: zeigt den Betriebsdruck der Membranventile des Gliederschleifschuhs an.

Regler: Regelt den Betriebsdruck der Membranventile des Gliederschleifschuhs.

Mit Hilfe des Reglers stellen Sie einen Druckwert von $0,8 \div 1,5$ bar und kontrollieren Sie diesen Wert mit Hilfe eines Manometers.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

jeder Druckwert in bezug auf die obengenannten Einstellungen kann in bezug auf die Bearbeitungsbedingungen der Platte verschieden sein.



10.4.3 EINSATZ DES ELEKTRONISCHEN TRENNSCHALTERS

(Patt_11-4-3_0_0_S300)



Das System besteht aus einer Barriere von Mikroschaltern B, die die geometrische Form des Werkstücks aufnehmen und über die elektronische Programmiereinheit die entsprechenden Sektionen des Schleifschuhes anstellen.

Für den korrekten Gebrauch des elektronischen Trennschleifschuhes muß man den Timer einstellen, um das Überstehen der Ränder auf Furnierteilen zu vermeiden; diese Einstellung wird durchgeführt auf der Grundlage der Ausführungen des vorangehenden Paragraphen.

Funktionen der Programmiereinheit

In diesem Paragraphen werden die an den verschiedenen elektronischen Programmierern verwendeten Grundkonzepte dargestellt: Für die Details wird der Nutzer der Maschine auf die entsprechenden mit der Maschine mitgelieferten Benutzerhandbücher verwiesen.

Der Programmierer A wählt verschiedene Kombinationen, die abhängig oder unabhängig von der Breite der Platte die Menge der Sektoren bestimmen, die aktiviert werden.

◆ **Konfiguration "ganzer Gleitschuh":**

diese Konfiguration sieht den Einsatz aller Sektoren des Gleitschuhs vor, unabhängig von der zu bearbeitenden Platte.

◆ **Konfiguration "Sektorengleitschuh":**

mit dieser Konfiguration werden alle Sektionen des Gleitschuhs aktiviert, die der geometrischen Form der zu bearbeitenden Platte entsprechen; die bei der Arbeit bearbeiteten Sektoren werden auf der Grundlage der am Maschineneingang zu lesenden Barriere ermittelt.

◆ **Verbreiterung:**

diese Modalität bestimmt die außer denen durch die Breite der Platte bedingten Sektoren die Zahl der zusätzlichen Sektoren, die bearbeitet werden. Diese Modalität ist regulierbar, indem sie bestimmt wie viel mehr oder weniger Sektoren bearbeitet werden müssen hinsichtlich derjenigen, die von der Maschineneingangsbarriere ermittelt werden

Zum Beispiel einige Fälle:

Fall 1: "+1 DX; +1 SX"

es werden alle durch das Teil und durch zwei Seitenteile bestimmte Sektionen aktiviert (eines rechts und eines links).

Fall 2: "+2 DX; +2 SX"

es werden die die vom Teil und von vier Seitenteilen bestimmte Sektionen aktiviert (zwei rechts und zwei links).

Fall 3: "+3 DX; +3 SX"

es werden die vom Teil und von sechs Seitenteilen bestimmte Sektoren aktiviert (drei rechts und drei links).

Fall 4: "+4 DX; +4 SX"

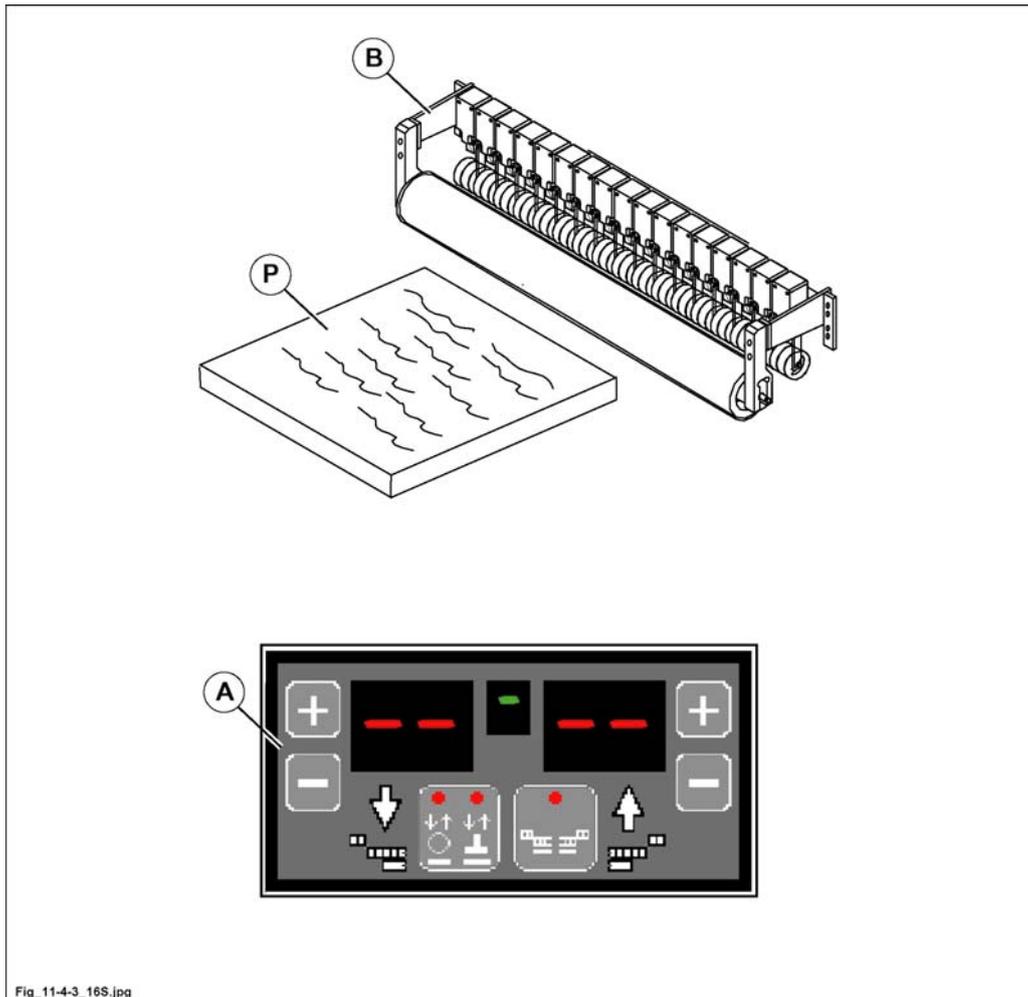
es werden die vom Teil und von acht Seitenteilen bestimmte Sektionen aktiviert (vier rechts und vier links).

Fall 5: "-1 DX; -1 SX"

es werden alle vom Teil minus einer Zahl seitlicher rechter und linker Sektionen bestimmte Sektionen aktiviert, die gleich der Zahl der gewählten Funktion ist (z.B. "-1"; es werden alle vom Teil minus einer Sektion rechts oder links ermittelten Sektionen aktiviert).

Fall 6: "+9 DX / SX"

es werden alle Sektionen aktiviert, (Konfiguration ≤ganzer Gleitschuh“).





10.4.4 ZEIT - EINSATZ DES SCHLEIFSCHUHS

(Combi_10-4-4_0-0_S300)



Für die Einstellung des Schleifschuh-Auf- und Abstieges geht man wie folgt vor:

- Teppich auf die Höchstgeschwindigkeit einstellen..
- Eine Tafel, auf der leichte Bleistiftzeichen aufgetragen worden sind, in die Maschine einführen.



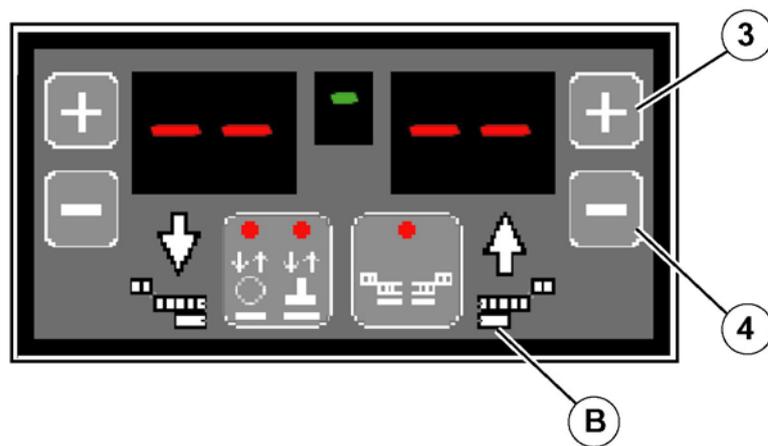
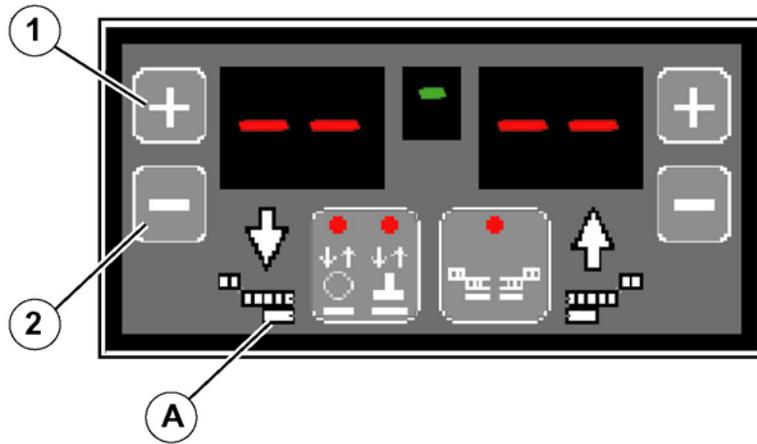
ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

für einen rechtzeitigen Eingriff des Gleitschuhs am Anfangsteil A der Platte die Verzögerung des Absenkens der Bedienergruppe am zu bearbeitenden Teil erhöhen "1" (+) oder verringern "2" (-) (siehe entsprechendes Benutzerhandbuch über die elektronische Kontrolle).

Analog, für einen rechtzeitigen Eingriff des Gleitschuhs am Endteil B der Platte die Verzögerung beim Wiederanheben der Bedienergruppe verringern "4" (-) oder erhöhen "3" (+) (siehe entsprechendes Benutzerhandbuch über die elektronische Kontrolle).

Um so mehr die Werte der Zeit der Verzögerung beim Ansenken oder Anheben gegen 0 tendieren, um so mehr wird die Platte AUF DER GESAMTEN LÄNGE bearbeitet; folglich wird das mit dem Bleistift angerissene Zeichen völlig eliminiert.

Umgekehrt, um so mehr die Werte der Verzögerung beim Absenken und beim Anheben hoch sind, um so weniger wird die Platte am Anfangsteil und am Endteil bearbeitet; folglich bleibt das mit dem Bleistift angerissene Zeichen am Anfangs- oder Endteil entweder bestehen oder nicht.



Fig_10-4-4_Temp_Interv_OP.jpg



10.4.5 ANWENDUNG DER SCHWINGBLASDÜSEN

(Combi_10-4-5_0.0_S300)



Sie sind für die Bearbeitung von lackierten Stücken unentbehrlich, erhöhen die Lebensdauer der Bänder und ermöglichen ein besseres Finishing der bearbeiteten Stücke.

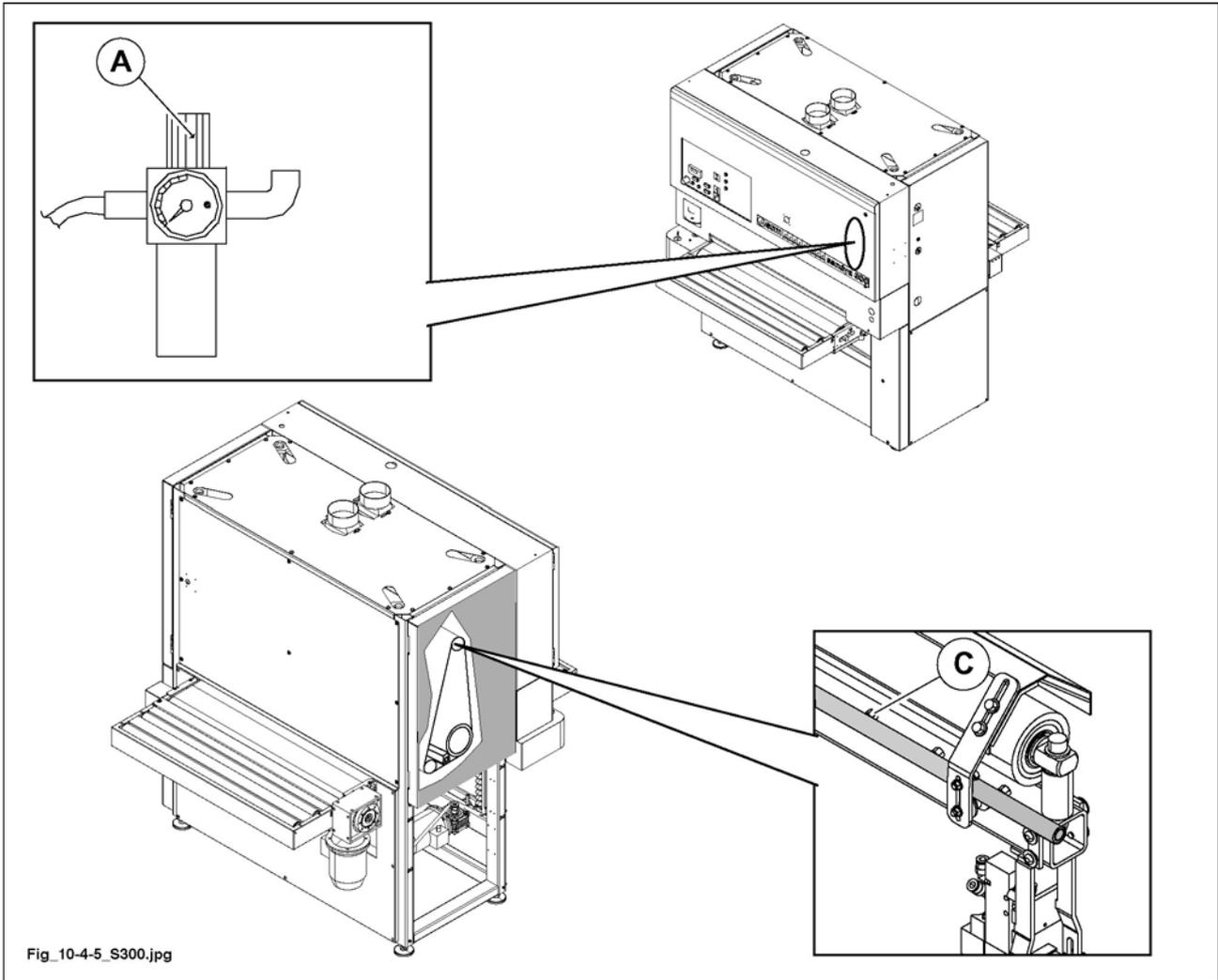
Mit dem Regler A, der unabhängig von der Hautanlage arbeitet, den Druck auf 5 bar einstellen.

Die Säuberung der Düsen C garantiert die lange Leistungsfähigkeit der Blasdüsen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

das Kondenswasser in den Wannen und Behältern ständig kontrollieren, damit kein Wasser in die Blasdüsen gerät, was die Haltbarkeit der Bänder und die Bearbeitung der lackierten Platten beeinträchtigen würde.



10.4.6 BRUCH DES SCHLEIFBAND - BLOCKIERUNG DES TEILS

(Combi_10-4-6_0.0_S300)

Ist das Teil unter dem Schleifband blockiert, erfolgt der Not-Halt der Maschine. Diese Störung tritt beim Bruch des Bands ein.

Es ist wie folgt vorzugehen.

Maschinen mit Inverter auf dem Vortrieb

- die Tür des Schaltschranks öffnen.
- Den Betriebswahlschalter N auf Notbetrieb  stellen.
Nur die Funktion zur Absenkung des Arbeitstisches ist aktiv.
- Den Arbeitstisch mit Taste P im Schaltschrank absenken.
Das Werkstück abspannen und sicherstellen, ob das Arbeitsaggregat unversehrt ist.
- Das Schleifband ersetzen.
- Den Betriebszustand vor Notabschaltung wiederherstellen.

Elektronische Schalttafel **OPT**

- die Tür des Schaltschranks öffnen.
- Den Arbeitstisch mit Taste Q im Schaltschrank absenken.
Das Teil lösen und sicherstellen, daß das Arbeitsaggregat nicht beschädigt ist.
- Das Schleifband ersetzen.
- Die Bedingungen vor der Notabschaltung wiederherstellen.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Einfacher Wählschalter:

Pos.  = Notbetrieb der Maschine: nur die Senkung des Arbeitstische ist aktiv.

Pos.  = Normalbetrieb der Maschine.

Für alle Versionen



C - REGLERKNOPF

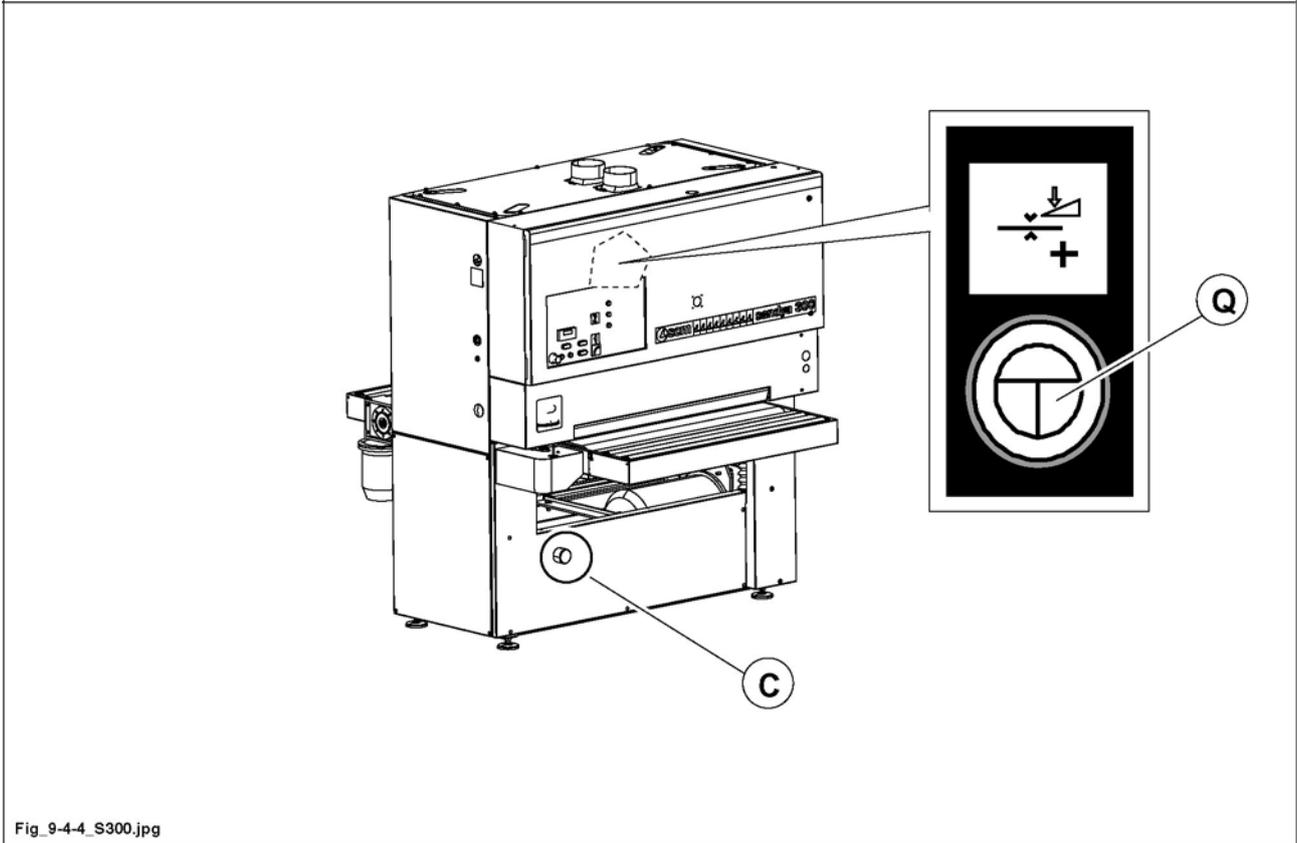
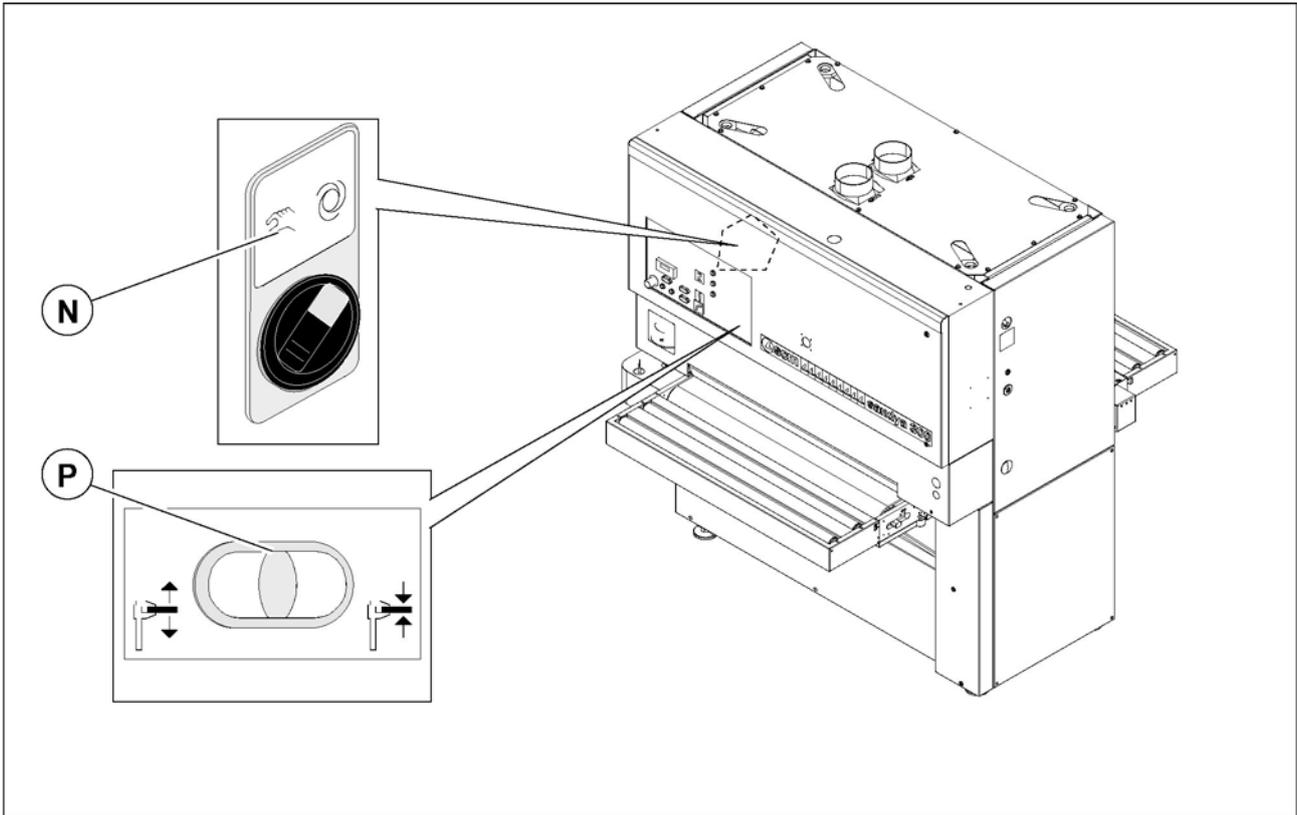
FÄ¼hrt die langsame Vertikalbewegung der Arbeitsebene aus.

Drehen des Reglerknopfs C in Uhrzeigersinn, um die Ebene abzusenken.



GEFAHREN-VORSICHT:

es ist verboten, diese Steuerung während der Bearbeitung des Werkstücks zu betätigen.



Fig_9-4-4_S300.jpg

10.5 WARTUNG

(Combi_10-5_0_0_S300)

10.5.1 EMPFEHLUNGEN ZUR SICHERHEIT

(MB_3-6-1_0_0_5989)



Wenn am Bildschirm eine dieser Meldungen erscheint:

-"Achtung! Es ist empfohlen eine regelmäßige Wartung durchzuführen. Kontaktieren Sie dafür bitte unseren autorisierten Service"

-"Achtung! Regelmäßige Wartung erforderlich."



diese Meldung erscheint wenn die Verwendungsdauer erreicht wurde und nun eine allgemeine Wartung ratsam ist um die optimale Funktionstüchtigkeit und Effizienz der Maschine zu überprüfen.



Es wird empfohlen die Wartung vom zugelassenen SCM-Wartungspersonal ausführen zu lassen.

SICHERHEIT VOR ALLEM



GEFAHREN-VORSICHT:

bei Wartungs- und Kontrolleingriffen, Reinigung oder Schmierung usw. sicherstellen, daß die Maschine elektrisch und pneumatisch isoliert ist, d.h. dass sie auf keinen Fall zufällig gestartet werden kann;

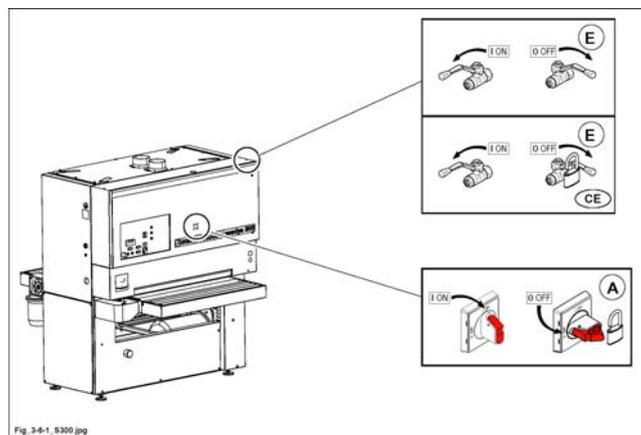
Um die Maschine elektrisch zu isolieren muß der Hauptschalter A auf Position OFF gestellt und mit dem Schloß abgesperrt werden;

Um die Maschine pneumatisch zu isolieren, muß der absperrbare Druckluft- Sperrhahn (E) geschlossen werden.



VORSICHT:

alle Arbeitsvorgänge dürfen ausschließlich vom Bedienungspersonal der Maschine oder durch qualifiziertes Fachpersonal ausgeführt werden. Die Angaben hinsichtlich der Intervalle zwischen den Eingriffen sind lediglich richtungsweisend und können je nach Arbeitsumfeld, in dem die Maschine arbeitet und dem Material, das verarbeitet wird, Schwankungen unterliegen.





10.5.2 ALLGEMEINE REINIGUNG

(Combi_10-5-2_0.0_S300)

Durch die tägliche Reinigung aller Bauteile mit der Absaugvorrichtung wird verhindert, daß sich Staub in allen Bereichen der Maschine ansammelt und eine längere Lebensdauer und bessere Leistungsmerkmale garantiert.

Die Seitentüren öffnen und mit der Absaugvorrichtung nach jedem Bearbeitungszyklus reinigen.

Insbesondere müssen nach jedem Bearbeitungszyklus folgende Stellen mit Hilfe der Absaugvorrichtung gereinigt werden:

- außen- und Innenfläche der Schleifbänder.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

Immer wenn das Schleifband herausgenommen wird, sollte die Arbeitsgruppe mit der Absaugvorrichtung gereinigt werden.



VORSICHT:

bei der Reinigung der Maschine die Staubabsauganlage anstellen!



GEFAHREN-VORSICHT:

zur Handhabung der Messer und der Messerwelle Schutzhandschuhe verwenden.



VERBOTEN:

KEIN DRUCKLUFT VERWENDEN; durch Abblasen mit starken Luftstrahl können die Späne sowie Staub in die beweglichen Maschinenteile eindringen; so wird die Leistung der Maschine beschädigt.



10.5.3 PROGRAMMIERTEWARTUNG

(Combi_10-5-3_0_0_S300)

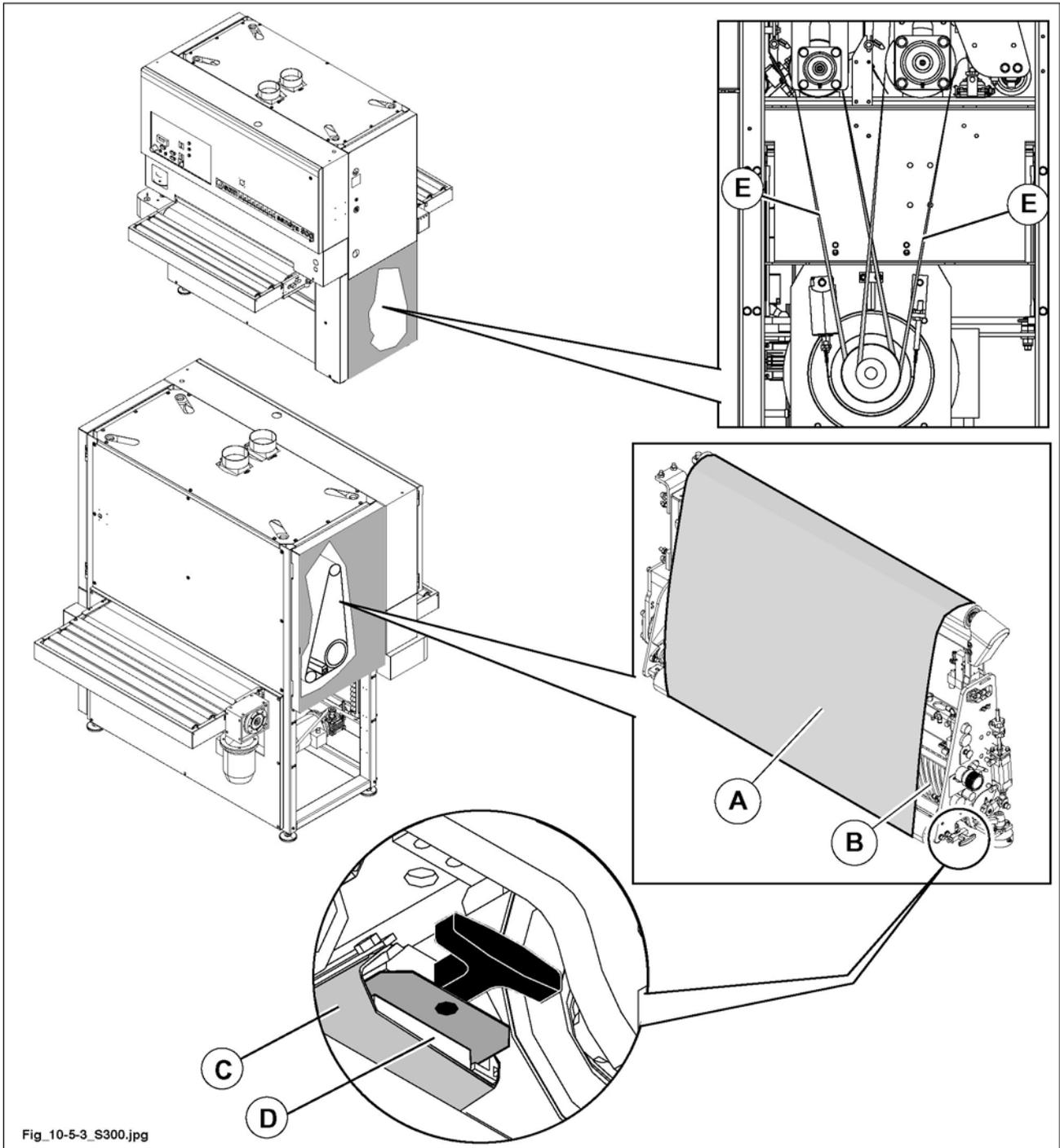
Eine regelmäßige Wartung ist von großer Wichtigkeit, um die besten Leistungsmerkmale und einen sicheren Betrieb zu erzielen.

BESCHREIBUNG	ÜBERPRÜFUNG	HÄUFIGKEIT	TÄTIGKEIT
Schleifband A	Sichtkontrolle	4 h	Mit einer Absaugvorrichtung reinigen oder wenn nötig, es ersetzen (siehe Absch. 10.3.2)
Motorisierte Gummiwalze B	Sichtkontrolle Gummiverschleißes	500 h	Wenn nötig, die Walze schleifen *
Reibfestes Tuch C	Sichtkontrolle	8 h	Mit Absaugvorrichtung reinigen
		8 h	Wenn verschlissen, ihn ersetzen (siehe Absch. 10.3.3)
Filz D	Sichtkontrolle	8 h	Mit Absaugvorrichtung reinigen
		200 h	Wenn verschlissen, sie ersetzen (siehe Absch. 10.3.3)
Antriebsriemen E	Spannung und Verschleiß kontrollieren	200 h	Die Riemen richtig spannen oder, wenn nötig, sie ersetzen (siehe Absch. 10.3.8 oder Absch. 10.7.4)



(*) VORSICHT:

Die Berichtigung des Förderbandes darf ausschließlich von Personen des Techn. Kundendienstes oder von Personen, die vom Hersteller dazu autorisiert worden sind, durchgeführt werden.



10.6 FÜHRER ZUR STÖRUNGSSUCHE

(Combi_10-6_0.0_S300)

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
FÜR ERZURSTÖRUNGSSUCHE - Die Angaben in Kapitel 3.7 dieses Handbuchs mit **GRÖSSTER AUFMERSAMKEIT** lesen.

10.7 AUSWECHSULNG VON ERSATZTEILEN

(Combi_10-7_0_0_S300)

10.7.1 EMPFEHLUNGEN ZUR SICHERHEIT

(TR_4-7-1_0_0_5990)

SICHERHEIT VOR ALLEM



GEFAHREN-VORSICHT:

das Auswechseln von Teilen muß bei stillstehender Maschine und Vorliegen aller Sicherheitsbedingungen erfolgen.

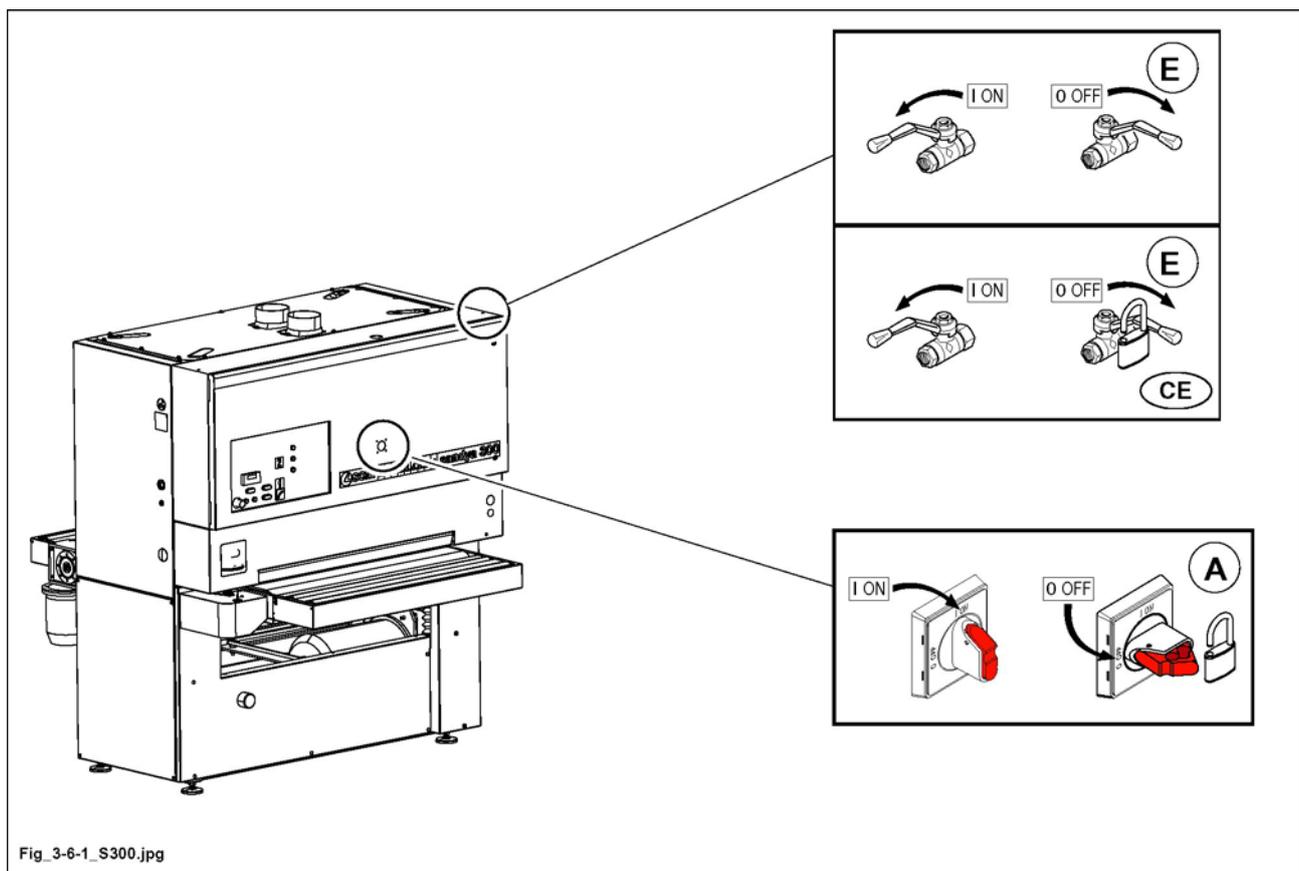
Um die elektrische Versorgung abzunehmen, wird der Hauptschalter A auf OFF gedreht und mit einem Vorhängeschloß gesichert.

Für die Abnahme der pneumatischen Versorgung wird der Druckluftsperrhahn E geschlossen und mit einem Vorhängeschloß gesichert.



VORSICHT:

alle Arbeitsvorgänge dürfen ausschließlich vom Bedienungspersonal der Maschine oder durch qualifiziertes Fachpersonal ausgeführt werden. Die Angaben hinsichtlich der Intervalle zwischen den Eingriffen sind lediglich richtungsweisend und können je nach Arbeitsumfeld, in dem die Maschine arbeitet und dem Material, das verarbeitet wird, Schwankungen unterliegen.



Fig_3-6-1_S300.jpg



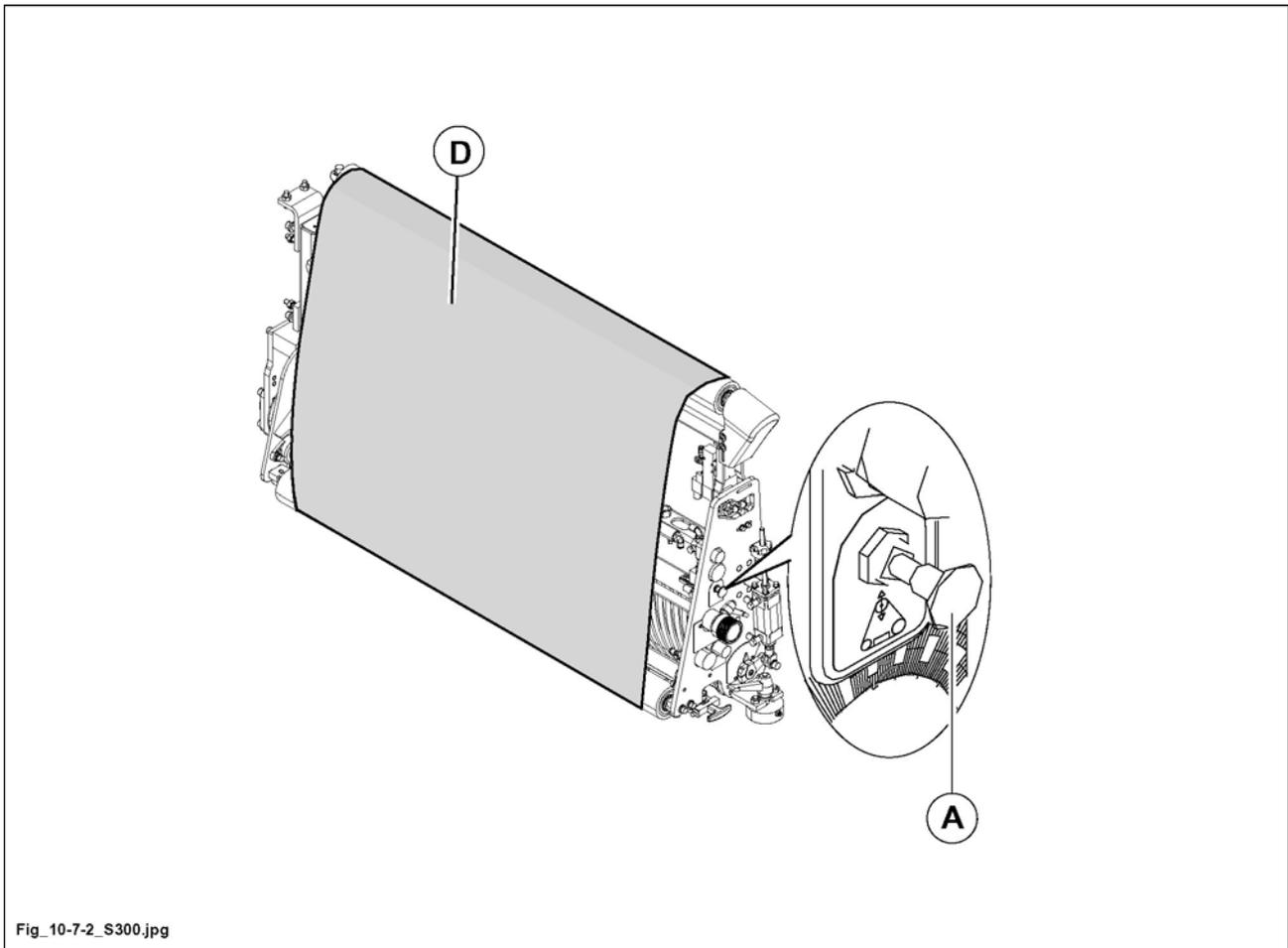
10.7.2 SCHLEIFBAND AUSGEWECHSLUNG

(Combi_10-7-2_0_0_S300)

Wenn das Schleifband D wegen Bruch oder Verschleiß ersetzt werden muß, siehe die Anweisungen im Abschnitt 10.3.2.

Nach dem Austausch muß das Band durch Einwirken auf das Ventil A wieder vorschriftsmäßig angespannt werden.

Wenn ein Schleifband anderer Stärke eingesetzt wird, ist die Angleichung des Arbeitsaggregats nötig (siehe Absch. 10.3.4).



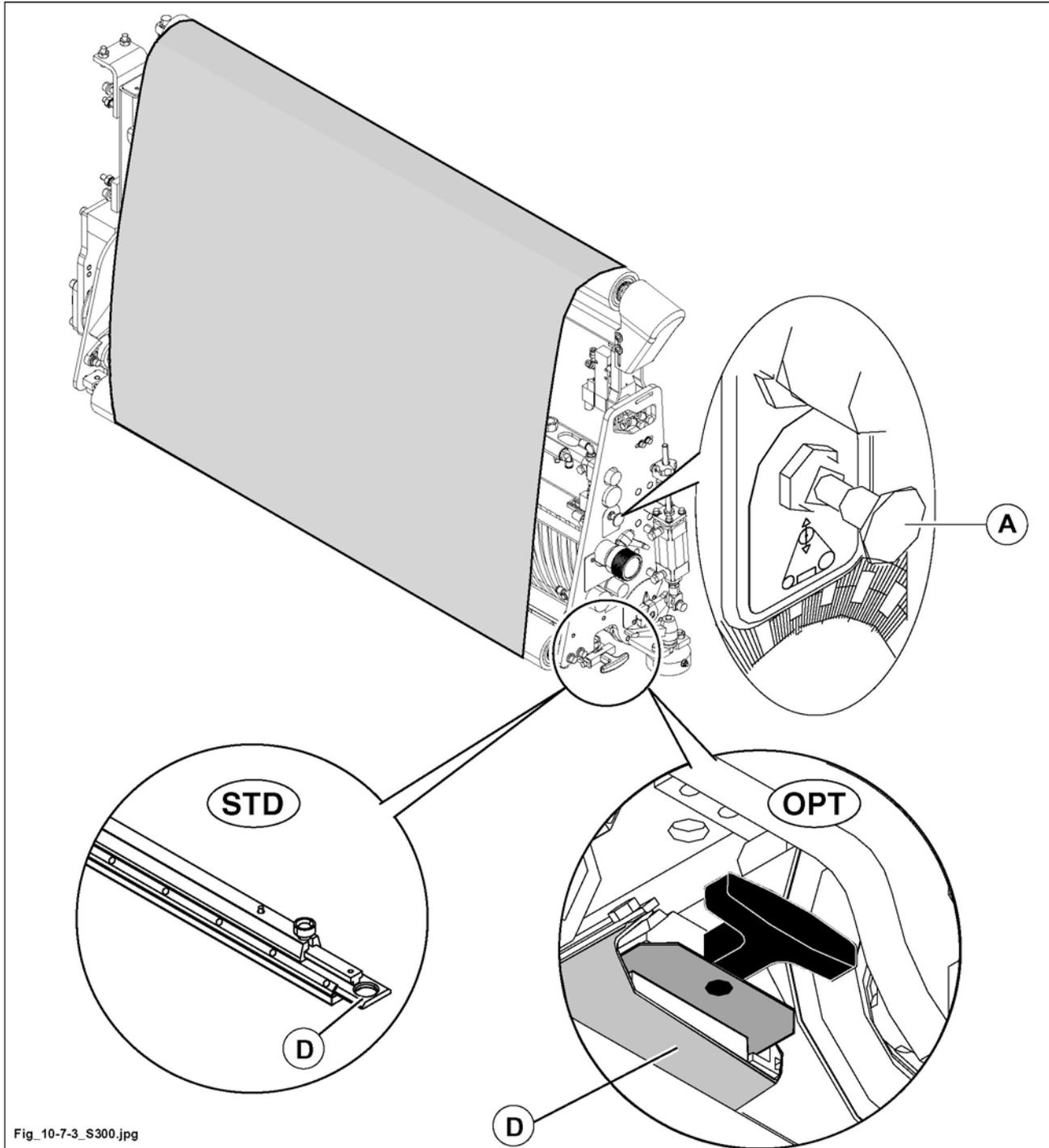


10.7.3 ERSATZ DES SCHLEIFSCHUHES

(Combi_10-7-3_0_0_S300)

Wenn der Schleifschuh D wegen Bruch oder Verschleiß ersetzt werden muß, siehe die Anweisungen im Abschnitt 10.3.3.

Nach dem Austausch muß das Band durch Einwirken auf das Ventil A wieder vorschriftsmäßig angespannt werden.





10.7.4 TREIBRIEMEN - AUSWECHSELN

(Combi_10-7-4_0_0_S300)

Die verschlissenen Riemen V wie folgt ersetzen:

- Überprüfen, dass alle Schleifbänder in der Maschine gespannt sind;
- eine mitteldichtig kalibrierte Spanplatte auf die Ebene setzen und die Ebene schließen, bis die Rollen Kontakt mit der Platte haben;
- die Maschine elektrisch und pneumatisch isolieren;
- die Schrauben A um etwa eine halbe Drehung lockern;
- die Schrauben B lockern;
- mit Verwendung eines Hebels den Motor M anheben und in dieser Position haltend die Riemen V vollständig lockern;
- die Schrauben R zur Befestigung der Halterung K abdrehen;
- die Halterung K abziehen und drehen, um den Riemen einen Ausgangsöffnung zu bieten;
- die verschlissenen Riemen V abziehen;
- die neuen Riemen einsetzen und die bis hier beschriebenen Anleitungen in umgekehrter Abfolge durchführen;
- die Riemen spannen unter Einhaltung der Angaben des Abs. 10.3.8.



VORSICHT:

Die Riemen nicht zu stark spannen, um keine Betriebsstörungen zu verursachen und sie nicht vorzeitig zu verschleifen.

Wenn eine Kraft P in der Mitte eines Riemens ausgeübt wird, muß er eine Senkung f aufweisen, wie es in der folgenden Tabelle angegeben wird (siehe Absch. 10.3.8).



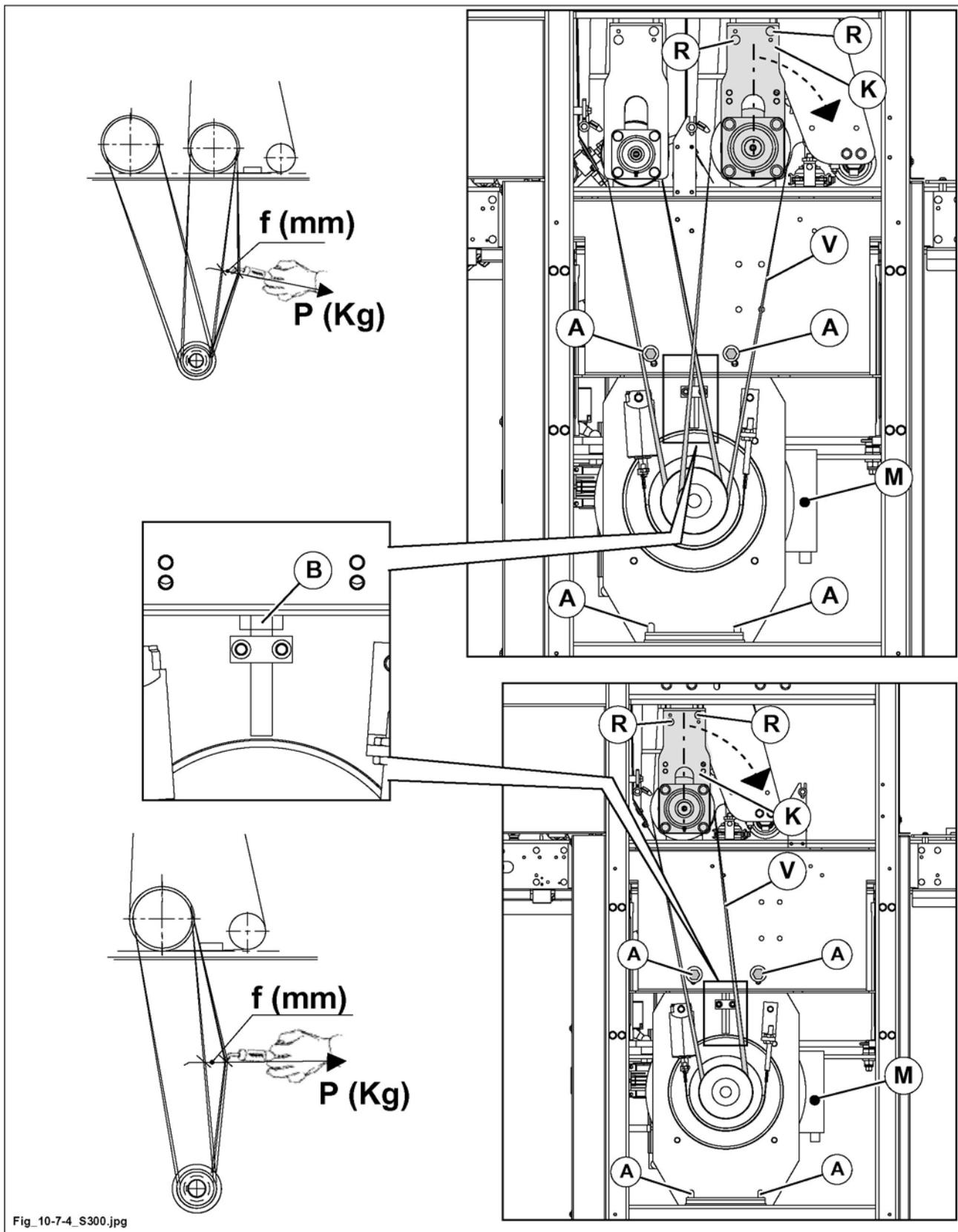
ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

bei Verschleiss oder Dehnung nur eines Riemens, sind beide Riemen zu ersetzen.



VERBOTEN:

- **niemals Riemen von verschiedenen Herstellern paaren;**
- **niemals einen neuen Riemen und einen gebrauchten Riemen verwenden!**



Fig_10-7-4_S300.jpg

INHALTSVERZEICHNIS

14.1	Allgemeine angaben	4
14.1.1	Technische Präsentation des Aggregats	4
14.1.1.1	Typen - und Modellbezeichnung	5
14.1.2	Beschreibung der Hauptorgane	6
14.2	Technische spezifikationen	7
14.2.1	Technische Daten der reinigungs-gruppe	7
14.2.1.1	Reinigungsbürste am Auslauf	7
14.2.2	Reinigungsgruppe mit drehgebläsen	8
14.2.2.1	Pneumatikanschluß.....	8
14.2.2.2	Luftansauganlage.....	9
14.3	Einstellung der maschine	10
14.3.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	10
14.3.2	Spannung der Antriebsriemen einheit Ø 150 mm	12
14.3.3	Spannung der Antriebsriemen einheit Ø 200 mm	13
14.4	Betrieb und gebrauch.....	14
14.4.1	Schalttafel	14
14.4.2	Auslaufaggregate der Maschine	15
14.4.2.2	Reinigungswalzengrup mit Bürste.....	15
14.4.2.3	Satinierwalzengruppe Scotch-brite	15
14.4.4	Reinigungs-systems mit Drehgebläsen.....	16
14.5	Wartung.....	17
14.5.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	17
14.5.2	Allgemeine reinigung.....	18



14.5.3	Programmiertewartung.....	19
14.6	Führer zur störungssuche	20
14.7	Auswechslung von ersatzteilen	21
14.7.1	Empfehlungen zur SICHERHEIT	21
14.7.2	Treibriemen - auswechseln	22

(Copertina_Pulitore_S300)

14.1 ALLGEMEINE ANGABEN

(Pulitore_14-1_0.0_S300)

SICHERHEIT VOR ALLEM



VORSICHT:

SICHERHEITSMASSNAHMEN - Die Angaben in Kapitel 1 dieses Handbuchs mit **GRÖSSTER AUFMERKSAMKEIT** lesen.



VORSICHT:

AUFSTELLUNG - Die Angaben in Kapitel 3.3 dieses Handbuchs mit **GRÖSSTER AUFMERKSAMKEIT** lesen.

14.1.1 TECHNISCHE PRÄSENTATION DES AGGREGATS

(Pulitore_14-1-1_0.0_S300)

Am Ausgang des letzten Arbeitsaggregats kann auf Anfrage ein REINIGUNGSAGGREGAT oder eine Kombination von Vorrichtungen installiert werden, um die Schleifrückstände zu entfernen, die sich auf der Platte angesammelt haben.

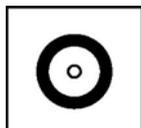
14.1.1.1 TYPEN - UND MODELLBEZEICHNUNG

Der Einbau dieser Vorrichtungen hängt vom Schleiftyp und von der Maschinenkonfiguration ab.

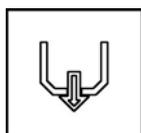
(Pulitore_14-1-1-1_0_0_S300)



"GP" *Reinigungswalzengruppe mit Bürste.*



"GS" *Satinierwalzengruppe scotch-brite.*



"PS" *Reinigungsgruppe mit Drehgebläsen.*

14.1.2 BESCHREIBUNG DER HAUPTORGANE

Zum schnelleren Erkennen der später erwähnten Informationen werden hier die wichtigsten Bauteile der Maschine beschrieben. Deshalb muß der nachstehenden Legende größte Aufmerksamkeit gewidmet werden:

(Pultore_14-1-2_0_0_S300)

14.2 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

(Pulitore_14-2_0_0_S300)

14.2.1 TECHNISCHE DATEN DER REINIGUNGS-GRUPPE

(Pulitore_14-2-1_0_0_S300)

14.2.1.1 REINIGUNGSBÜRSTE AM AUSLAUF

(Pulitore_14-2-1-1_0_0_S300)

Luftabsaug-Geschwindigkeit	m/sec	22
Durchmesser der Absaughaube	mm	160
Saugluft-Verbrauch	m ³ /h	1592
Unterdruck	Pa	1920

14.2.2 REINIGUNSGRUPPE MIT DREHGEBLÄSEN

(Pulitore_14-2-2_0.0_S300)

14.2.2.1 PNEUMATIKANSCHLUß

(Pulitore_14-2-2-1_0.0_S300)

Bezeichnung		Version	
		110	135
Betriebsdruck	bar	6	6
Druckluft-Verbrauch	NI/min	882	1008

14.2.2.2 LUFTANSAUGANLAGE

(Pulitore_14-2-2-2_0_0_S300)

Der Anschluß der Staubabsauganlage an die zentralisierte Anlage des Benutzers erfolgt unter Beachtung der Zusammenstellung der Maschine. Die Tabelle definiert die Eigenschaften jeder einzelnen Gruppe.

**VORSICHT:**

Aufgrund der Konfigurationsvielfalt der Maschine, besteht die Möglichkeit, dass die nachfolgenden Daten zur Erläuterung NICHT für IHRE Version zutreffen.

Bezeichnung		Version	
		110	135
Luftabsaug-Geschwindigkeit	m/sec	22	
Durchmesser der Absaughaube	mm	160	
Saugluft-Verbrauch	m ³ /h	1592	
Unterdruck	Pa	375	

14.3 EINSTELLUNG DER MASCHINE

(Pulitore_14-3_0_0_S300)



14.3.1 EMPFEHLUNGEN ZUR SICHERHEIT

(Sic_9-3-1_0_0_5991)

SICHERHEIT VOR ALLEM



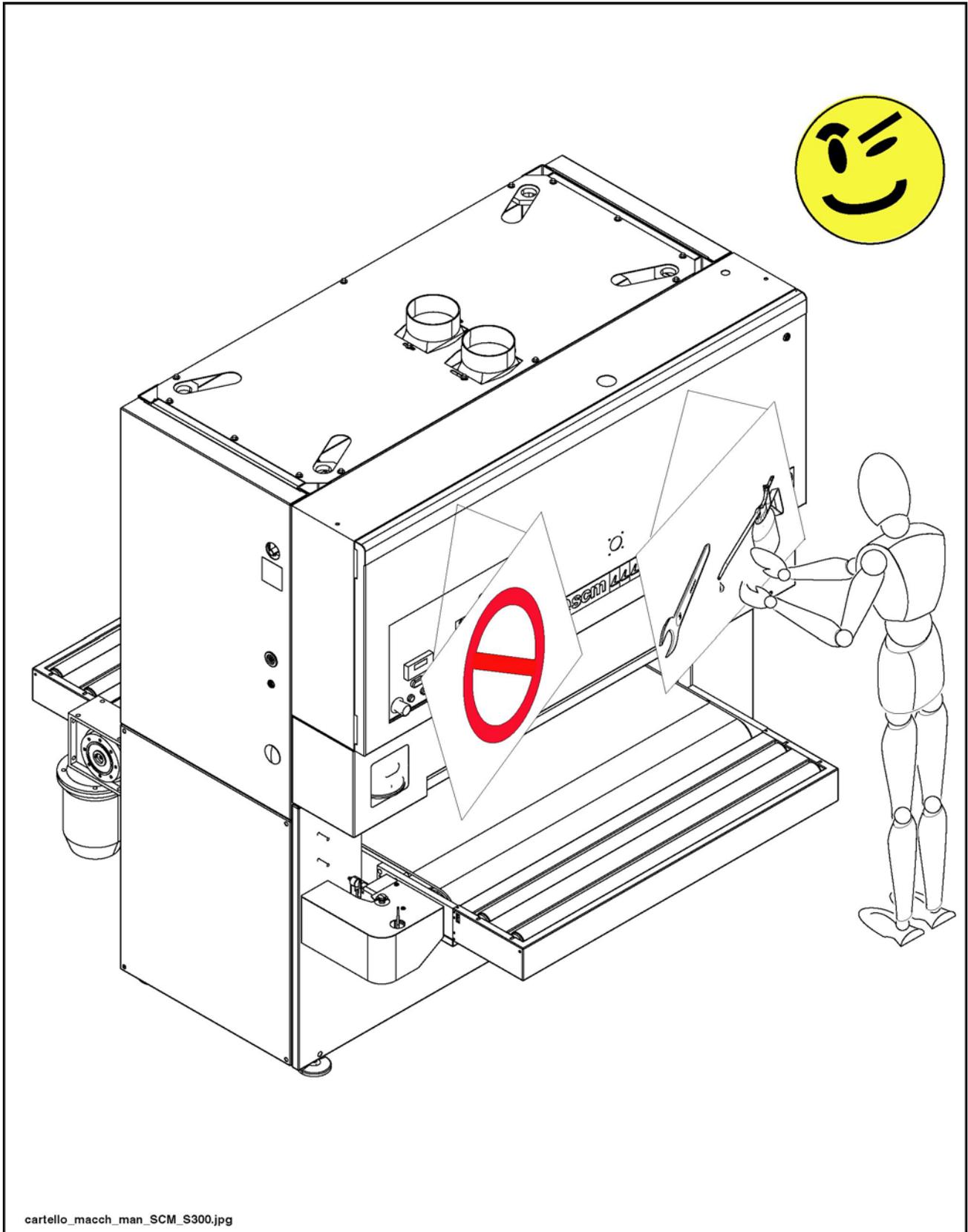
GEFAHREN-VORSICHT:

Bevor im Inneren der Maschine die Ausführung der im folgenden beschriebenen Arbeitsvorgänge, die BEI ABGESTELLTER Maschine erfolgen müssen, begonnen wird, muß IN JEDEM FALLE auf der elektrischen Steuertafel ein Hinweisschild angebracht werden, welches den Start der Maschine UNTERSAGT.



VORSICHT:

die im folgenden beschriebenen Einstellungen müssen von erfahrener Personal ausgeführt werden, um die Maschine nicht falsch einzustellen und die Maschine nicht zu beschädigen.



14.3.2 SPANNUNG DER ANTRIEBSRIEMEN EINHEIT Ø 150 MM

(Pulitore_14-3-2_0.0_S300)

Zum Spannen der Riemen die Maschine ganz abschalten und wie nachfolgend beschrieben vorgehen.



VORSICHT:

eine übermäßige Spannung auf den Riemen führt sowohl zu Betriebsstörungen als auch zu einem vorzeitigen Verschleiß der Riemen.

Wird in der Mitte der Riemen eine Kraft P ausgeübt, sollten diese um den Wert f nachgeben, wie in der Tabelle aufgeführt.

14.3.3 SPANNUNG DER ANTRIEBSRIEMEN EINHEIT Ø 200 MM

(Pulitore_14-3-3_0.0_S300)

Zum Spannen der Riemen die Maschine ganz abschalten und wie nachfolgend beschrieben vorgehen.



VORSICHT:

eine übermäßige Spannung auf den Riemen führt sowohl zu Betriebsstörungen als auch zu einem vorzeitigen Verschleiß der Riemen.

Wird in der Mitte der Riemen eine Kraft P ausgeübt, sollten diese um den Wert f nachgeben, wie in der Tabelle aufgeführt.

14.4 BETRIEB UND GEBRAUCH

(Pulitore_14-4_0_0_S300)

14.4.1 SCHALTTAFEL

(Pulitore_14-4-1_0_0_S300)

14.4.2 AUSLAUFAGGREGATE DER MASCHINE

(GR_USCITA_14-4-2_0_0_S300)

14.4.2.2 REINIGUNGSWALZENGRUP MIT BÜRSTE

(Pulitore_14-4-2-2_0_0_S300)

Sie dient zur Reinigung der unbearbeiteten Stücke.

Die Höhe der Walze mit Hilfe des seitlichen Drehgriffes A einstellen und den Positionswert auf dem Zeiger B.

Die Walze durch Drücken der entsprechenden kommand starten (siehe Abs. 14.4.1.1 oder Abs. 14.4.1.2).

14.4.2.3 SATINIERWALZENGRUPPE SCOTCH-BRITE

(Pulitore_14-4-2-3_0_0_S300)

Bei der Bearbeitung von lackierten Stücken erfolgt die Feinschleifung gleichmäßig.

Die Höhe der Walze mit Hilfe des seitlichen Drehgriffes A einstellen und den Positionswert auf dem Zeiger B.

Die Walze durch Drücken der entsprechenden Steuertaste starten (siehe Abs. 14.4.1.1 oder Abs. 14.4.1.2).

14.4.4 REINIGUNGS-SYSTEMS MIT DREHGEBLÄSEN

(Pulitore_14-4-4_0_0_S300)

Unentbehrlich bei der Bearbeitung von Werkstück-Rohlingen zur Verbesserung Oberflächenqualität.

Mit dem Regler A, der unabhängig von der Hauptanlage arbeitet, den Druck auf 5 bar einstellen.

Die Säuberung der Düsen C garantiert deren lange Leistungsfähigkeit.



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

das Kondenswasser in den Wannen und Behältern ständig kontrollieren, damit kein Wasser in die Blasdüsen gerät, was die Haltbarkeit der Bänder und die Bearbeitung der lackierten Platten beeinträchtigen würde.

14.5 WARTUNG

(Pulitore_14-5_0.0_S300)

14.5.1 EMPFEHLUNGEN ZUR SICHERHEIT

(MB_3-6-1_0.0_5992)



Wenn am Bildschirm eine dieser Meldungen erscheint:

-"Achtung! Es ist empfohlen eine regelmäßige Wartung durchzuführen. Kontaktieren Sie dafür bitte unseren autorisierten Service"

-"Achtung! Regelmäßige Wartung erforderlich."



diese Meldung erscheint wenn die Verwendungsdauer erreicht wurde und nun eine allgemeine Wartung ratsam ist um die optimale Funktionstüchtigkeit und Effizienz der Maschine zu überprüfen.



Es wird empfohlen die Wartung vom zugelassenen SCM-Wartungspersonal ausführen zu lassen.

SICHERHEIT VOR ALLEM



GEFAHREN-VORSICHT:

bei Wartungs- und Kontrolleingriffen, Reinigung oder Schmierung usw. sicherstellen, daß die Maschine elektrisch und pneumatisch isoliert ist, d.h. dass sie auf keinen Fall zufällig gestartet werden kann;

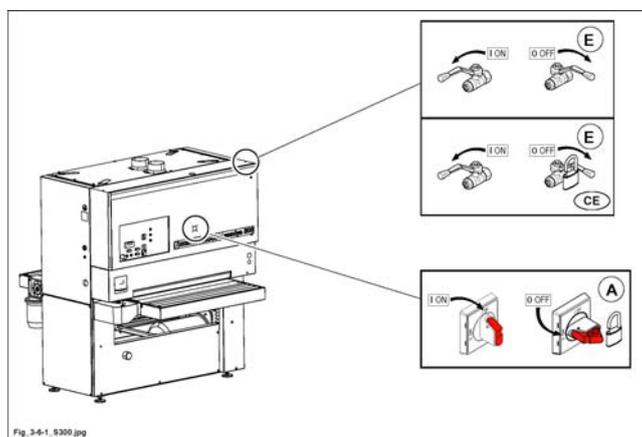
Um die Maschine elektrisch zu isolieren muß der Hauptschalter A auf Position OFF gestellt und mit dem Schloß abgesperrt werden;

Um die Maschine pneumatisch zu isolieren, muß der absperrbare Druckluft- Sperrhahn (E) geschlossen werden.



VORSICHT:

alle Arbeitsvorgänge dürfen ausschließlich vom Bedienungspersonal der Maschine oder durch qualifiziertes Fachpersonal ausgeführt werden. Die Angaben hinsichtlich der Intervalle zwischen den Eingriffen sind lediglich richtungsweisend und können je nach Arbeitsumfeld, in dem die Maschine arbeitet und dem Material, das verarbeitet wird, Schwankungen unterliegen.



14.5.2 ALLGEMEINE REINIGUNG

Durch die tägliche Reinigung aller Bauteile mit der Absaugvorrichtung wird verhindert, daß sich Staub in allen Bereichen der Maschine ansammelt und eine längere Lebensdauer und bessere Leistungsmerkmale garantiert. (Pulitore_14-5-2_0_0_S300)



VORSICHT:

bei der Reinigung der Maschine die Staubabsauganlage anstellen!

14.5.3 PROGRAMMIERTEWARTUNG

(Pulitore_14-5-3_0.0_S300)

Eine regelmäßige Wartung ist von großer Wichtigkeit, um die besten Leistungsmerkmale und einen sicheren Betrieb zu erzielen.

BESCHREIBUNG	ÜBERPRÜFUNG	HÄUFIGKEIT	TÄTIGKEIT
Walze A	Sichtkontrolle	200 h	Mit Absaugvorrichtung reinigen (Abs. 14.5.2) oder wenn nötig, es ersetzen
Antriebsriemen B	Überprüfung der Spannung und des Verschleißes	800 h	Korrekt spannen oder, soweit erforderlich, austauschen (Abs. 14.3.2, Abs. 14.7.2)
Drehgebläse C	Sichtkontrolle o	200 h	Mit Absaugvorrichtung reinigen (Abs. 14.5.2)
Druckluftfeinstfilter D	Wanne und Filter kontrollieren	40 h	Das Niederschlagwasser aus der Wanne L entfernen und den Filter M mit Benzin und Druckluft reinigen

14.6 FÜHRER ZUR STÖRUNGSSUCHE

(Pulitore_14-6_0.0_S300)

ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:
FÜR ERZURSTÖRUNGSSUCHE - Die Angaben in Kapitel 3.7 dieses Handbuchs mit **GRÖSSTER AUFMERKSAMKEIT** lesen.

14.7 AUSWECHSULNG VON ERSATZTEILEN

(Pulitore_14-7_0_0_S300)

14.7.1 EMPFEHLUNGEN ZUR SICHERHEIT

(TR_4-7-1_0_0_5993)

SICHERHEIT VOR ALLEM



GEFAHREN-VORSICHT:

das Auswechseln von Teilen muß bei stillstehender Maschine und Vorliegen aller Sicherheitsbedingungen erfolgen.

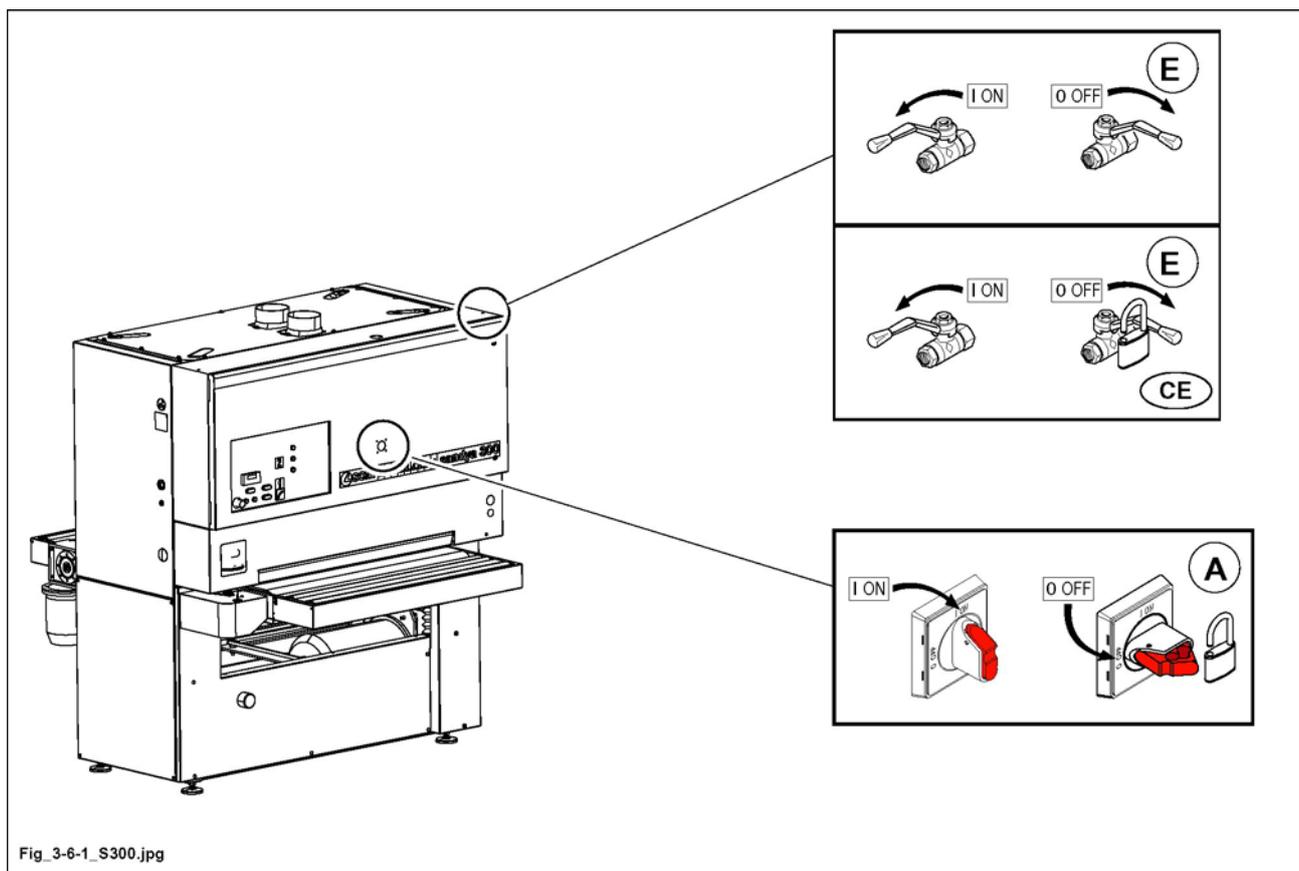
Um die elektrische Versorgung abzunehmen, wird der Hauptschalter A auf OFF gedreht und mit einem Vorhängeschloß gesichert.

Für die Abnahme der pneumatischen Versorgung wird der Druckluftsperrhahn E geschlossen und mit einem Vorhängeschloß gesichert.



VORSICHT:

alle Arbeitsvorgänge dürfen ausschließlich vom Bedienungspersonal der Maschine oder durch qualifiziertes Fachpersonal ausgeführt werden. Die Angaben hinsichtlich der Intervalle zwischen den Eingriffen sind lediglich richtungsweisend und können je nach Arbeitsumfeld, in dem die Maschine arbeitet und dem Material, das verarbeitet wird, Schwankungen unterliegen.



14.7.2 TREIBRIEMEN - AUSWECHSELN

Hinsichtlich des Austauschs der Verschleißerscheinungen aufweisenden Riemen V sollten die folgenden Anweisungen beachtet werden. (Pulitore_14-7-2_0.0_S300)



VORSICHT:

Eine übermäßige Spannung auf den Riemen führt sowohl zu Betriebsstörungen als auch zu einem vorzeitigen Verschleiß der Riemen.

Wird in der Mitte der Riemen eine Kraft P ausgeübt, sollten diese um den Wert f nachgeben, wie in der Tabelle aufgeführt (Abs. 14.3.2).

- Kontakt mit den Schleifbändern in Bewegung und relative Rollen aus dem Munde der Be- und Entladung Stück, (insbesondere im Fall von Werkstücken von großer Dicke).
- Kontakt mit dem Förderband.

INHALTSVERZEICHNIS

21.1.1	Beiliegende Unterlagen	2
--------	------------------------------	---

21.1.1 BEILIEGENDE UNTERLAGEN

- Gefahrenstoffe (REACH)

(Doc_All_21-1-1_0.0)



ANMERKUNGEN-INFORMATIONEN:

der Anhang 3 enthält die Sicherheitsdatenblätter der mit der Maschine mitgelieferten Stoffe. Es obliegt dem Betreiber, direkt die Sicherheitsdatenblätter für die im Laufe der Lebensdauer der Maschine ausgewechselten Stoffe zu beschaffen. Besagte Sicherheitsdatenblätter unterliegen regelmäßigen Aktualisierungen aufgrund der Entwicklung der einschlägigen Normen.

Eni S.p.A.
Divisione Refining & Marketing

Via Laurentina 449, 00142 Roma
Tel. centralino +39 06 5988.1
www.eni.it



SICHERHEITSDATENBLATT

Produkt :	AGIP BLASIA S (ISO 320)	Seite : 1/7
SDB Nr : 7714	Version : 1.04	Datum : 26/06/2008
		Ersetzt SDS vom : 04/07/1997

1. Stoff-/Zubereitungs- und Firmenbezeichnung.

Bezeichnung des Stoffes oder der Zubereitung:	AGIP BLASIA S (ISO 320)
Art und Gebrauch des Produktes:	Zahnrad schmierung
Firmenbezeichnung:	ENI S.p.A. - Refining & Marketing Division
Anschrift und Telefonnummer:	Via Laurentina, 449 - 00142 ROMA ITALIEN TEL. (+ 39) 06-59881 FAX (+ 39) 06-59885700
E-mail Kontakt:	Sachkundige Person, die für das Sicherheitsdatenblatt zuständig ist (Ver. EG Nr 1907/2006): qualt-t@eni.it
Bezugsgesetzgebung	Dieses Sicherheitsdatenblatt wird auf Deutsch gedruckt, und einwilligt mit vorhandenen Regelungen des Europäischen Unions. Dieses Dokument schließt nicht Informationen ein, die auf andere Länder anwendbar sind.

2. Mögliche Gefahren.

0 - Allgemeine Hinweise:	
Klassifizierung des Produktes	Das Produkt wird NICHT nach den von Europäische Union vorgesehenen Grundsätzen als Gefährlich klassifiziert
1 - Physikalische und chemische Gefahren:	
Hauptgefahren:	Produkt mit einer niedrigen Brandgefahr. Es kann nur brennbare Mischungen bilden oder brennen, wenn es bei einer Temperatur erhitzt wird, die höher als normale Ambientniveau ist.
2 - Gefahren für menschliche Gesundheit:	
Hautkontakt:	Bei länger andauernder Exposition jedoch, können besonders bei mangelnder Körperhygiene Hautrötungen sowie Reizerscheinungen und kontaktbedingte Hautentzündungen eintreten, wegen eines Entfetteneffektes.
Augenkontakt:	Kontakt mit Augen kann Rötungen und Reizungen verursachen.
Verschlucken:	Versehentliche Einnahme von kleinen Mengen des Produktes kann Übelkeit, Unwohlsein und gastrische Störungen verursachen. Wegen des Geschmacks und Geruchs des Produktes ist die Einnahme von gefährlichen Mengen als sehr unwahrscheinlich zu betrachten.
Einatmen:	Das Produkt hat einen niedrigen Dampfdruck. Die Konzentration in der Luft unter normalen Bedingungen und bei Umgebungstemperatur ist vernachlässigbar. Eine bedeutende Konzentration kann sich nur bilden, wenn das Produkt bei hohen Temperatur eingesetzt wird, oder im Fall von Spritzen oder Nebeln. In diesem Fall kann eine längere Einwirkung von Dämpfen oder Nebeln (z.b. bei unpassender Verwendung in geschlossenen und ungenügend belüfteten Räumen) zu Reizungen den Atemwege, Brechreiz und Schwindel führen.
Einatmen von Flüssigkeit:	Versehentliche Aufnahme (Aspiration) kleinerer Mengen von Fremdstoffen in die Lunge kann eine schwere Lungentzündung (chemische Pneumonitis) verursachen. Auf Grund der Zusammensetzung des Produktes jedoch, ist diese Möglichkeit als unwahrscheinlich zu betrachten.

ENI S.p.A. - Refining & Marketing Division

SICHERHEITSDATENBLATT

Produkt :	AGIP BLASIA S (ISO 320)	Seite : 2/7
SDB Nr : 7714	Version : 1.04	Datum : 26/06/2008 Ersetzt SDS vom : 04/07/1997

Weitere Anweisungen: Jede Produkt kann in subkutanes Gewebe, auch ohne sichtbare äußere Verletzungen, eingespritzt werden, wenn dies mit hohem Druck geschieht (z.B. bei Hydrauliksystemen). In diesem Fall das Opfer sofort ins Krankenhaus bringen, und dort der notwendigen Behandlung zuführen.

3 - Umweltgefahren:
Hauptgefahren: Dieses Produkt wird nicht nach den von der EU vorgesehenen Grundsätzen als Umweltgefährlich klassifiziert.

3. Zusammensetzung/Angaben zu Bestandteilen.

Inhaltsstoffe: Synthetisches Grundöl.
Additive

Gefährliche Inhaltsstoffe: Alkylphenol-hydroxiphenilpropionat aus C14-C15 Alkohole 5 %Gwt max (CAS 171090-93-0; R 53)
Triphenylisopropylphosphate (1 % wt max) (CAS 68937-41-7 / EINECS 273-066-3; N; R 51/53)
Alkyl-diphenylamine 1 %Gw max (CAS 68411-46-1/(EINECS 270-128-1; R 52/53)

Weitere Angaben: Für den kompletten Text der R-Phrasen, siehe Teil 16.
Keiner/keine.

4. Erste Hilfe Maßnahmen.

Hautkontakt: Kontaminierte Kleidungen und Schuhe ausziehen. Haut gründlich mit Wasser und Seife waschen.
Wenn Entzündung oder Reizung anhält, Arzt aufsuchen.

Augenkontakt: Gründlich spülen (mindestens 10 Minuten). Augenlieder gut spreizen.
Wenn Reizung anhält, Arzt aufsuchen.

Verschlucken: Kein Erbrechen herbeiführen, damit kein Produkt in die Lunge kommen kann. Wenn Betroffener bei Bewusstsein, die Mund mit Wasser ausspülen lassen (ohne schlucken). Die Betroffene beruhigen. Sofort Arzt aufsuchen oder ins Krankenhaus überstellen.

Einatmen: Im Fall von Unwohlsein wegen einer übermäßigen Exposition zu Dämpfen oder Nebeln, die Betroffenen an die frische Luft bringen und beruhigen. Arzt aufsuchen.

Einatmen von Flüssigkeit: Wenn bei spontanem Erbrechen anzunehmen ist, daß das Produkt in die Lunge eingeatmet wurde, den Patienten sofort ins Krankenhaus bringen.

5. Maßnahmen zur Brandbekämpfung.

Allgemeine Hinweise: Wenn möglich, den Ausfluß am Ursprung stoppen.
Wenn möglich, die Behälter aus dem Gefahrenbereich entfernen.

Löschmittel:

- Geeignete: Kleine Feuer: Kohlendioxid, Trockenlöschmittel, Alkoholschaum, Erde oder Sand.
Grosse Feuer: Alkoholschaum oder Wassersprühstrahl. Diese Mittel sollten nur von ausgebildetem Personal verwendet werden.

- Aus Sicherheitsgründen ungeeignete: Keine Wasserstrahlen benutzen. Diese könnten das Feuer verbreiten.

ENI S.p.A. - Refining & Marketing Division

SCHEMA DATI SICUREZZA E AMBIENTE

Prodotto :	AGIP BLASIA S (ISO 320)	Pagina : 3/7
Codice prodotto : 7714	Versione : 1.04	Revisione : 26/06/2008
		Sostituisce la scheda del : 04/07/1997

Equipaggiamento speciale per gli addetti antincendio:	Mezzi di protezione personale. Autorespiratore (Se necessario, per le caratteristiche fare riferimento al DM 02/05/2001)
Consigli utili:	Evitare schizzi accidentali di prodotto su superfici metalliche calde o su contatti elettrici. In caso di fughe di prodotto da circuiti in pressione sotto forma di schizzi finemente polverizzati, tenere presente che il limite inferiore d'infiammabilità delle nebbie è di circa 45 g/m ³ d'aria.
Altre indicazioni:	Usare getti d'acqua per raffreddare le superfici e contenitori esposti alle fiamme o al calore. Coprire gli eventuali spandimenti che non hanno preso fuoco con schiuma o terra. In caso di incendio, non disperdere le acque di scarico, ma raccoglierle separatamente e trattarle opportunamente

6. Misure in caso di fuoriuscita accidentale.

Indicazioni generali:	Bloccare lo spandimento all'origine, se è possibile farlo senza rischio. Eliminare le fonti di accensione. Evitare che il prodotto defluisca nelle fogne o corsi d'acqua. Evitare che si accumulino in spazi confinati o sotto il livello del suolo. Avvertire le autorità competenti in accordo alle norme vigenti.
Precauzioni individuali:	Vedi il punto 8 della scheda.
Metodi di intervento:	
- Terreno:	Contenere e assorbire il prodotto con terra, sabbia o altro mezzo assorbente. Raccogliere il prodotto e il materiale di risulta in contenitori impermeabili e resistenti agli idrocarburi. Avviare a recupero o smaltimento in accordo con la normativa vigente.
- Acqua:	Asportare dalla superficie il prodotto versato con mezzi meccanici o con opportuni mezzi assorbenti. Raccogliere il prodotto e il materiale di risulta in contenitori impermeabili e resistenti agli idrocarburi. Avviare a recupero o smaltimento in accordo con la normativa Non utilizzare solventi o disperdenti.

7. Manipolazione e stoccaggio.

Condizioni di stoccaggio:	Non stoccare vicino a fonti di d'ignizione o superfici calde. Temperatura di stoccaggio: ambiente fino a 55 °C. Conservare in un luogo ben ventilato.
Manipolazione:	Operare in luoghi ben ventilati, e comunque nel rispetto della normativa relativa alla prevenzione incendi. Evitare la vicinanza di superfici calde, di fiamme o scintille. Evitare il contatto con la pelle Evitare di respirare vapori o nebbie. Non fumare. Non forare, tagliare, smerigliare, saldare, brasare, bruciare o incenerire i contenitori o i fusti vuoti non bonificati.

ENI S.p.A. - Refining & Marketing Division

SICHERHEITSDATENBLATT

Produkt :	AGIP BLASIA S (ISO 320)	Seite : 4/7
SDB Nr : 7714	Version : 1.04	Datum : 26/06/2008 Ersetzt SDS vom : 04/07/1997

Die Bildung von Nebel oder Dämpfen vermeiden.
Absaugvorrichtungen, für den Fall der Bildung von Ölnebel; Schutzschirme bei Arbeiten, die Spritzer verursachen können.

8.1 Expositionsgrenzwerte

Expositionsgrenzwerte:

For the control of exposure to the product, the most relevant exposure limits are listed here.

TLV-TWA (A.C.G.I.H. 2007): 3 mg/m³ (Triphenylphosphate)

Bei Bedarf ziehen Sie in Betracht die anderen Begrenzungen, die in den relevanten Arbeitsplatzregelungen oder in den ACGIH Dokumenten verzeichnet werden.

Nachweismethode:

Beziehen Sie sich auf relevante Gesetzgebung und in jedem möglichem Fall zur guten Praxis der industriellen Hygiene.

8.2 Begrenzung der Exposition

Allgemeine Angaben:

Falls die Arbeitsplatzkonzentration von dem Produkt oder den Bestandteilen über den Expositionsbegrenzungen liegt, und wenn andere Mittel nicht in der Lage sind, den Zweck zu erreichen, wird es notwendig, passende persönliche Schutzausrüstungen zu verwenden.

Atemschutz:

In gelüfteten Räumen: nicht notwendig.

In geschlossenen Räumen (z.B. Tankinnere): Atemgerät.

Schutzausrüstungen (Hände/Augen/Haut)

Overalls. Bei Bedarf beziehen Sie sich die auf nationalen Normen oder die EN 465-466-467 Standards

Wenn eine Gefahr des Augenkontaktes besteht, verwenden Sie Schutzbrillen oder andere passende Maßnahmen. Bei Bedarf beziehen Sie sich auf die nationalen Normen oder die EN 166 Standards.

Wenn ein direkter Kontakt mit dem Produkt möglich ist, Kohlenwasserstoffeste Handschuhe (innen plüschbezogen) benutzen.
Erfahrungen zeigen, daß Handschuhe, die aus Nitrilgummi oder PVC gefertigt werden, für diesen Gebrauch ausreichend sind.
Handschuhe, die aus PVA (Polivinylalkohol), Neoprene oder Naturkautschuk (latex) gefertigt werden, haben nicht den notwendigen Widerstand.
Benutzen Sie die Handschuhe, die den vom Hersteller entsprechenden Bedingungen und Begrenzungen entsprechen.
Im Fall von Schnitten, Bohrungen oder anderen Zeichen von Beschädigungen, Handschuhe sofort ersetzen.
Bei Bedarf beziehen Sie sich auf die EN 374 Standards.

Hygienemaßnahmen:

Kontakt mit Augen /Haut vermeiden.

Dämpfe/Nebel nicht einatmen.

Die Hände nicht mit schmutzigen oder öligen Handtüchern abtrocknen.

Schmutzige Handtüchern nicht in die Taschen des Overalls stecken

Mit schmutzigen Händen nicht essen, trinken oder rauchen.

Die Hände mit Seife und Wasser waschen; keine irritierenden Mittel oder

Lösungsmittel verwenden, da diese die Talgschicht der Haut entfernen können.

Kleidung nicht wiederverwenden, wenn sie noch kontaminiert ist.

9. Physikalische und chemische Eigenschaften (typische Werte).

Aussehen:	Flüssig, klar (ASTM D 4176/1)
Geruch:	Typisch

ENI S.p.A. - Refining & Marketing Division

SICHERHEITSDATENBLATT

Produkt :	AGIP BLASIA S (ISO 320)	Seite : 5/7
SDB Nr : 7714	Version : 1.04	Datum : 26/06/2008
		Ersetzt SDS vom : 04/07/1997

Farbe	Nicht bestimmt (ASTM D 1500)
Dichte bei 15°C:	1025 kg/m ³ (ASTM D 1298).
Siedepunkt/bereich:	> 200 °C (bei 10 mmHg) (ASTM D 1160)
Dampfdruck:	1·10-3 hPa (20 °C)
Viskosität bei 40°C:	320 mm ² /s (ASTM D 445).
Löslichkeit in Wasser:	In Wasser unlöslich
pH-Wert :	Nicht anwendbar (ASTM D 1287)
Stockpunkt:	-27 °C. (ASTM D 97)
Flammpunkt :	250 °C. (ASTM D 92)
Zündtemperatur:	> 300 °C (DIN 51794)
Explosionsgrenzen:	
- Untere:	Nicht bestimmt.
- Obere:	Nicht bestimmt.
Verteilungskoeffizient n-Octanol/Wasser (log Pow):	Nicht bestimmt.

10. Stabilität und Reaktivität.

Thermische Zersetzung:	HC, COx, NOx. Sauerstoffverbindungen (Alkohole, Aldehyde)
Stabilität:	Stabiles Produkt.
Gefährliche Reaktionen:	Finden nicht statt
Unverträgliche Stoffe:	Starke Oxidationsmittel

11. Angaben zur Toxikologie.

Orale Toxizität (Ratte):	LD50 mehr als 2000 mg/kg (bewertet aufgrund der Zusammensetzung)
Toxizität bei Hautkontakt (Kaninchen):	LD50 > 2000 mg/kg (bewertet aufgrund der Zusammensetzung)
Toxizität bei Einatmung (Ratte):	LC50 > 5 mg/l/4h (bewertet aufgrund der Zusammensetzung)
Hautsensibilisierung:	Das Produkt wird nach den von EU vorgesehenen Grundsätzen nicht als sensibilisierend klassifiziert.
Weitere Angaben:	* Nicht reizend für Haut und Augen * Häufiger und längerer Kontakt, besonders bei mangelnder Körperhygiene, kann Hautreizungen verursachen. * Kein Bestandteil dieses Produktes erscheint in den IARC, OSHA, NTP, EU oder anderen Listen der krebserregenden Substanzen.

12. Angaben zur Ökologie.

Allgemeine Angaben:	Das Produkt soll nach den allgemeinen Regeln der Arbeitshygiene behandelt werden, um Umweltverschmutzung zu vermeiden.
Biologische Abbaubarkeit:	Die wichtigsten Bestandteile des Produktes sollten als "potentiell biologisch abbaubar" gelten, aber nicht "leicht biologisch abbaubar", und sie können, besonders unter anaeroben Bedingungen gemäßigt beständig sein.
Toxizität für Wassertiere:	Dieses Produkt ist in Wasser nicht lösbar. Es schwimmt auf Wasser und bildet einen Film auf der Oberfläche. Die Beschädigung der Wasserorganismen ist mechanisch (Immobilisierung)

ENI S.p.A. - Refining & Marketing Division

SICHERHEITSDATENBLATT

Produkt :	AGIP BLASIA S (ISO 320)	Seite : 6/7
SDB Nr : 7714	Version : 1.04	Datum : 26/06/2008
		Ersetzt SDS vom : 04/07/1997

Weitere Daten:	Keine bestimmten Umweltdaten sind für dieses Produkt verfügbar. Aufgrund seines chemischen Aufbaus und nach den, über ähnliche Produkte verfügbaren Daten, kann aber davon ausgegangen werden, daß die Toxizität dieses Produktes für Wasserorganismen über 100 mg/l liegt, und es nicht als Umweltgefährlich betrachtet werden sollte
WGK (Deutschland):	Dieses Produkt hat keine spezifischen Eigenschaften für Hemmung der bakteriellen Aktivität. In jedem möglichem Fall sollte das Abwasser, das dieses Produkt enthält, in den Anlagen behandelt werden, die zum spezifischen Zweck entsprochen werden. 1

13. Hinweise zur Entsorgung.

Entsorgung Produkt:	Das neue/gebrauchte Produkt nicht in Kanäle oder Gewässer schütten; sondern sammeln und bei autorisierten Sammlern abgeben.
Europäischer Abfallkatalog:	13 02 06 (Ref: 2001/118/CE) Dieser Code ist nur eine allgemeine Aussage. Er zieht den ursprünglichen Aufbau des Produktes und seinen beabsichtigten Gebrauch in Betracht. Der Benutzer hat die Verantwortlichkeit, entsprechend dem Gebrauch des Produktes, den Änderungen und Verschmutzungen den entsprechenden Code zu wählen.
Entsorgung Verpackung:	Entsorgung unter Berücksichtigung der örtlichen Vorschriften. Leere Behälter nicht schneiden, schweißen, bohren, brennen oder äschern, es sei denn sie sind gesäubert worden.

14. Angaben zum Transport.

Gefahrenzettel Transport:	Keiner/keine.
UN Nummer:	Nicht anwendbar.
RID/ADR (GGVS/GGVE):	Fällt in keine Gefahrenklasse.
ICAO/IATA-DGR:	Fällt in keine Gefahrenklasse.
GGVSee/IMO-IMDG Code:	Fällt in keine Gefahrenklasse.

15. Vorschriften.

EU-Kennzeichnung:	Unterliegt nicht diesem Gesetz.
Gesetze und Verordnungen:	Nationale Gesetze über Klassifizierung und Kennzeichnung der Gefährlichen Stoffe oder Zubereitungen (nach EU Richtlinie 2001/59/EC, 2001/60/EC und 1999/45/EC) Nationale Gesetze über Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz. Nationale Gesetze über Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz. (EU Richtlinie 89/391/CEE, 89/654/CEE, 89/655/CEE, 89/656/CEE, 90/269/CEE, 90/270/CEE, 90/394/CEE, 90/679/CEE, 93/88/CEE, 95/63/CE, 97/42/CE, 98/24/CE, 99/38/CE, 99/92/CE, 2001/45/CE, 2003/10/CE, 2003/18/CE) Nationale Gesetze über Altöle (nach EU Richtlinie 75/439/EC). Nationale Gesetze über Abfallwiederverwendung. Nationale Gesetze über Wasserverschmutzung.

16. Sonstige Angaben.

Allgemeine Anweisungen:	Übermäßige oder unpassende Verwendung vermeiden.
-------------------------	--

ENI S.p.A. - Refining & Marketing Division

SICHERHEITSDATENBLATT

Produkt :	AGIP BLASIA S (ISO 320)	Seite : 7/7
SDB Nr : 7714	Version : 1.04	Datum : 26/06/2008
		Ersetzt SDS vom : 04/07/1997

Anderer Gebrauch des Produktes:	Benutzen Sie das Produkt nicht für irgendwelche Zwecke, die nicht vom Hersteller empfohlen werden. In diesem Fall könnte der Benutzer unvorhersehbaren Gefahren ausgesetzt werden.
Standard des Dokumentes:	Dieses Sicherheitsdatenblatt folgt der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006
Texte von R-Sätzen:	Ganztext von R-Sätzen, die in diesem Sicherheitsdatenblatt gefunden werden. Diese Sätze werden hier nur zu Information berichtet, und sie sind NICHT die Klassifizierung des Produktes. R 51/53: Giftig für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben. R 52/53: Schädlich für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben. R 53: Kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben.
Aktualisierung:	Berichtigung unter Punkt: 8, 15.

Die hier enthaltenen Informationen beziehen sich ausschließlich auf das angegebene Produkt und können ungültig werden, falls das Produkt mit anderen Produkten verwendet wird. Die vorliegenden Informationen sind nach heutigem Wissensstand erstellt worden.

Dieses Sicherheitsdatenblatt wurde am 26/06/2008 geprüft und erstellt

Ende des Dokumentes.

Anzahl der Seiten : 7

ENI S.p.A. - Refining & Marketing Division

