



653 ACCU-Master
633 ACCU-Pro met
ACCU-Touch 3
AUTO - INDEX
ROND-/ACHTERSLIJPEN
SLIJMACHINE VOOR
SNIJCILINDERS

DIT BOEK BESTAAT UIT TWEE HANDLEIDINGEN:

De **BEDIENINGSHANDLEIDING**, die alle informatie over het installeren, bedienen en uitvoeren van het dagelijks onderhoud aan deze apparatuur bevat.

De **ONDERHOUDSHANDLEIDING**, die wordt gebruikt door de onderhoudsafdeling om alle onderhoudswerken, behalve het dagelijkse routineonderhoud, uit te voeren.



We streven ernaar:

een superieure klantenondersteuning, training en service te bieden;

producten van de hoogste kwaliteit tegen een ongeëvenaarde prijs te vervaardigen;

toonaangevend te zijn in onze sector door te investeren in technologische productinnovatie;

producten te vervaardigen die specifiek aangepast zijn aan de specificaties van de OEM-fabrikant;

onze samenwerking en ondersteuning te bieden aan alle OEM-fabrikanten.



653/633
AUTO - INDEX
ROND-/ACHTERSLIJPEN
SLIJMACHINE VOOR SNIJCILINDERS
VAN KOOIMAAIERS

Patent nr. 5321912
6010394 en 6290581
6685544 en 6699103
Bijkomende aangevraagde patenten

BEDIENINGSHANDLEIDING



U MOET ALLE HANDLEIDINGEN GRONDIG DOORLEZEN EN BEGRIJPEN VOORDAT U AAN DE SLAG GAAT MET DE APPARATUUR. BESTEED VOORAL AANDACHT AAN DE WAARSCHUWINGEN EN VEILIGHEIDSLINSTRUCTIES.

BELANGRIJK VEILIGHEIDSBERICHT

Deze handleiding behandelt de installatie en bediening van deze slijpmachine voor snijcilinders. Er is een extra handleiding die het onderhoud van de apparatuur behandelt. Als fabrikant van slijpmachines voor snijcilinders willen we u op het hart drukken dat we veiligheid hoog in het vaandel dragen. We willen u ook herinneren aan de veiligheidsvoorschriften wanneer u een slijpmachine voor snijcilinders gebruikt. Als u deze voorschriften niet opvolgt, kan dat resulteren in ernstige verwondingen of de dood van gebruikers of omstanders.

Het is belangrijk dat iedereen die betrokken is bij de assemblage, de bediening, het transport, het onderhoud en de opslag van de apparatuur, op de hoogte, welingelicht en voorzichtig is en de veiligheidstraining heeft afgerond. Gebruik altijd goede beveiliging en persoonlijke beschermingsmiddelen zoals voorgeschreven door de fabrikant.

Onze huidige productiemachines zijn standaard uitgerust met beschermingskappen of schermen voor de slijpschijf, hebben veiligheidssymbolen en worden geleverd met bedienings- en onderhoudshandleidingen. Gebruik de machine nooit als de beschermingskappen of veiligheidsvoorzieningen zijn weggehaald, omzeil deze niet en gebruik de machine niet zonder goede persoonlijke bescherming.

LEES EN ZORG DAT U ALLE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN GOED BEGRIJPT DIE IN DEZE HANDLEIDING WORDEN BEHANDELD. ALLE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN MOETEN ZIJN BEGREPEN EN OPGEVOLGD DOOR IEDEREEN DIE WERKT MET SLIJPMACHINES VOOR SNIJCILINDERS.

Voordat een slijpmachine voor snijcilinders wordt gebruikt, moet de bediener alle informatie in de bedieningshandleiding lezen en begrijpen en alle veiligheidssymbolen op het product begrijpen. Iemand die de bedieningshandleiding niet heeft gelezen of begrepen en de veiligheidssymbolen niet begrijpt, mag het apparaat niet bedienen. Er gebeuren vaak ongelukken met machines doordat iemand de bedieningshandleiding niet heeft gelezen en niet bekend is met de apparatuur. Als u geen bedieningshandleiding of huidige productieveiligheidssymbolen heeft, moet u direct contact opnemen met de fabrikant of uw verkoper.

Slijpmachines voor snijcilinders zijn ontworpen om door één persoon bediend te worden. Bedien een slijpmachine nooit als er iemand in de buurt staat of in contact staat met een deel van de slijpmachine. Zorg dat er geen omstanders zijn terwijl u dit product gebruikt.

Volg deze simpele, elementaire veiligheidsregels, evenals andere:

Zoek en begrijp alle veiligheidssymbolen in de bedieningshandleiding en op het apparaat. Hierdoor beperkt u de mogelijkheid op ongelukken en verhoogt u de productiviteit wanneer u dit product gebruikt. Pas op en zorg ervoor dat iedereen die de slijpmachine bedient weet en begrijpt dat het een zeer krachtig apparaat is en dat onjuist gebruik ervan ernstig letsel of de dood tot gevolg kan hebben. De uiteindelijke verantwoordelijkheid voor de veiligheid ligt bij de gebruiker van deze machine.

IN DE GEHELE HANDLEIDING WORDEN DE VOLGENDE VEILIGHEIDSSYMBOLEN GEBRUIKT OM DE ERNST VAN BEPAALDE GEVAREN AAN TE GEVEN.



Dit symbool wordt in deze handleiding gebruikt om aandacht te geven aan de veiligheidsprocedures.

GEVAAR

Het woord **GEVAAR** geeft een direct gevaarlijke situatie aan die kan leiden tot de dood of ernstig letsel als de situatie niet wordt vermeden.

WAARSCHUWING

Het woord **WAARSCHUWING** geeft een potentieel gevaarlijke situatie aan die kan leiden tot de dood of ernstig letsel als de situatie niet wordt vermeden.

VOORZICHTIG

Het woord **VOORZICHTIG** gevolgd door een veiligheidssymbool geeft een potentieel gevaarlijke situatie aan die kan leiden tot licht tot matig letsel als de situatie niet wordt vermeden.

INHOUDSOPGAVE

Veiligheidsbericht	4
Veiligheidsinstructies.....	5-13
Installatie-instructies	14-17
Leer uw slijpmachine kennen	17-22
Bedieningsinstructies	23-49

Houd deze handleiding bij de hand om deze snel te kunnen raadplegen. Eis dat alle gebruikers deze handleiding zorgvuldig doorlezen en dat ze zich vertrouwd maken met alle aanpassingen en bedieningsprocedures voordat ze gaan werken met de apparatuur. Er kunnen reservehandleidingen verkregen worden bij uw distributeur of bij de fabrikant.

De apparatuur die u hebt gekocht, is zorgvuldig gebouwd en geproduceerd om een betrouwbaar en bevredigend gebruik te bieden. Zoals alle mechanische producten, vereist de machine schoonmaak en onderhoud. Smeer en reinig de machine zoals beschreven in de handleiding. Neem alle veiligheidsinformatie in deze handleiding en alle veiligheidsstickers op de apparatuur in acht.



DEZE MACHINE IS ALLEEN ONTWERPEN OM DE MESSEN VAN MAAIERS TE SLIJPEN. ELK ANDER GEBRUIK KAN PERSOONLIJK LETSEL VEROORZAKEN EN ZORGT ERVOOR DAT DE GARANTIE KOMT TE VERVALLEN.

OM KWALITEIT EN VEILIGHEID VAN UW MACHINE TE GARANDEREN EN DE GARANTIE TE BEHOUDEN, MOET U ORIGINELE VERVANGENDE ONDERDELEN, AFKOMSTIG VAN DE FABRIKANT, GEBRUIKEN EN MOETEN REPARATIES WORDEN UITGEVOERD DOOR EEN BEVOEGDE MONTEUR.

ALLE GEBRUIKERS VAN DEZE APPARATUUR MOETEN ZORGVULDIG GETRAIND ZIJN VOORDAT ZE GEBRUIKMAKEN VAN DE APPARATUUR.

GEBRUIK GEEN PERSLUCHT OM SLIJPFSTOF VAN DE MACHINE TE VERWIJDEREN. DIT STOF KAN PERSOONLIJK LETSEL EN SCHADE AAN DE SLIJPMACHINE VEROORZAKEN.

VOORBEREIDINGS-/INSTALLATIECHECKLIST

RAADPLEEG DE LIJST HIERONDER VOORDAT U DEZE APPARATUUR GAAT GEBRUIKEN. GA NA OF ALLE PUNTEN OP DE LIJST VOLTOOID ZIJN VOORDAT U DE APPARATUUR INSCHAKELT:

1. De apparatuur is volledig gemonteerd.
2. Alle schermen zijn op hun plaats bevestigd en in goede conditie.
3. Alle stickers zijn op hun plaats bevestigd en zijn leesbaar.
4. Algemene conditie is goed (d.w.z. verf, lasnaden, elektrisch).
5. Controleer of er voldoende elektrische stroom is om de machine te bedienen.
6. Lees en begrijp alle onderdelen van de bedieningshandleiding en kijk de onderhoudshandleiding en eventueel extra trainingsmateriaal na, indien beschikbaar.
7. Begrijp de positionering van de snijcilinder.
8. Begrijp het gebruik van het achterslijpmechanisme.
9. Begrijp de positionering van de uitslagbegrenzing.
10. Begrijp het gebruik van de positiemeter van de snijcilinder.
11. Begrijp de rotatiesnelheid ten opzichte van de kwaliteit.
12. Begrijp het algemene onderhoud.



AFB. 1

SPECIFICATIES 653 ACCU-MASTER

GEBRUIKSOMSTANDIGHEDEN: DEZE MACHINE IS ALLEEN BEDOELD VOOR BINNENGEBRUIK.

OMGEVINGSTEMPERATUUR: +5 °C/40 °F tot +40 °C/100 °F
RELATIEVE VOCHTIGHEID: 50% RV, +40 °C/100 °F. Bij lagere temperaturen is een hogere relatieve vochtigheid toegestaan.
 - er mag geen condensatie zijn.
HOOGTE: tot 1000 m/3280 ft. boven gemiddeld zeeniveau.
TRANSPORT EN OPSLAG: -25 °C/-15 °F tot +55 °C/130 °F
Geluidsniveau: minder dan 75 dBa
Er moeten maatregelen worden genomen om vochtigheid, trilling en schokken te voorkomen.



AFB. 2

SPECIFICATIES 633 ACCU-PRO

GEBRUIKSOMSTANDIGHEDEN: DEZE MACHINE IS ALLEEN BEDOELD VOOR BINNENGEBRUIK.

OMGEVINGSTEMPERATUUR: +5 °C/40 °F tot +40 °C/100 °F
RELATIEVE VOCHTIGHEID: 50% RV, +40 °C/100 °F. Bij lagere temperaturen is een hogere relatieve vochtigheid toegestaan.
 - er mag geen condensatie zijn.
HOOGTE: tot 1000 m/3280 ft. boven gemiddeld zeeniveau.
TRANSPORT EN OPSLAG: -25 °C/-15 °F tot +55 °C/130 °F
Geluidsniveau: meer dan 75 dB(A) en minder dan 95 dB(A)

Er moeten maatregelen worden genomen om vochtigheid, trilling en schokken te voorkomen.



AFB. 3

LAAGSPANNINGSRELAIS

De slijpmachine is uitgerust met een monitor voor hoge/lage spanning die fabrieksmatig ingesteld staat op 100-140 VAC. Als de spanning in het regelpaneel onder belasting buiten het bereik van 100-140 VAC valt, gaat het relais open en schakelt de magnetische starter uit. Als dit gebeurt, is uw stroomvoorzieningskabel niet geschikt voor deze machine en moet deze worden gecorrigeerd voordat de slijpmachine kan worden gestart.

DAGELIJKSE INSPECTIE



DE DAGELIJKSE INSPECTIE MAG ALLEEN WORDEN UITGEVOERD WANNEER DE MACHINE IS UITGESCHAKELD EN ALLE MOTOREN ZIJN STOPGEZET.

1. Voer een visuele inspectie van het complete apparaat uit. Controleer op tekenen van slijtage, loszittend bevestigingsmateriaal en ontbrekende of beschadigde onderdelen. Zorg dat de verbindingen goed zijn aangesloten en de slangen en buizen in goede staat zijn.
2. Reinig de machine door deze schoon te vegen.
3. Verwijder alle slijpgruis van het slijpelement en het balgedeelte.
4. Neem contact op met de onderhoudsafdeling van uw bedrijf als u beschadigde of kapotte onderdelen ontdekt.

GEBRUIK GEEN PERSLUCHT OM SLIJPSTOF VAN DE MACHINE TE VERWIJDEREN.

VERGRENDELSYSTEEM

Het vergrendelsysteem zorgt dat de slijpmotor en rotatiemotor alleen kunnen werken wanneer de veiligheidsschakelaars van de deur zijn ingeschakeld.



BEDIEN DE APPARATUUR NOOIT WANNEER HET VERGRENDELSYSTEEM ONTKOPPELD IS OF SLECHT FUNCTIONEERT. ONTKOPPEL OF OMZEIL NOOIT EEN SCHAKELAAR OF KAP.

Voer de volgende testprocedure uit om te controleren of het vergrendelsysteem goed functioneert. Verwijder de slijpschijf. Sluit alle deuren en start de slijpmotor. Open de deuren terwijl de slijpmotor draait. Als de slijpmotor blijft draaien, dient u de machine uit te schakelen en te ontkoppelen. Neem contact op met een gekwalificeerde technicus om de machine te repareren.

Sluit alle deuren terwijl de rotatiemotor niet is aangesloten op een snijeenheid en start de rotatiemotor. Open de deur terwijl de rotatiemotor draait. Als de rotatiemotor blijft draaien, dient u de machine uit te schakelen en te ontkoppelen. Neem contact op met een gekwalificeerde technicus om de machine te repareren.

**WAARSCHUWING**

LEES EN BEGRIJP DE ONDERSTAANDE VEILIGHEIDSMATREGELEN OM LETSEL TE VOORKOMEN. ALS U IETS IN DEZE HANDLEIDING NIET BEGRIJPT EN HULP NODIG HEEFT, NEEM DAN CONTACT OP MET UW LOKALE VERKOOPPUNT OF DE FABRIKANT.

1. **LAAT DE KAPPEN OP HUN PLAATS** en zorg dat deze goed functioneren.
2. **VERWIJDER MOERSLEUTELS EN ANDER GEREEDSCHAP.**
3. **HOUD DE WERKPLAATS SCHOON.**
4. **NIET GEBRUIKEN IN GEVAARLIJKE OMGEVINGEN.** Gebruik de slijpmachine niet in vochtige of natte locaties. Deze machine is alleen geschikt voor binnengebruik. Zorg dat de werkplaats goed verlicht is.
5. **HOUD ALLE BEZOEKERS WEG.** Alle bezoekers moeten op veilige afstand van de werkplaats worden gehouden.
6. **MAAK DE WERKPLAATS KINDVEILIG** met hangsloten of hoofdschakelaars.
7. **FORCEER DE SLIJPMACHINE NIET.** De machine zal beter en veiliger te gebruiken zijn als die wordt gebruikt zoals is voorgeschreven in de handleiding.
8. **GEBRUIK HET JUISTE GEREEDSCHAP.** Gebruik de slijpmachine of een hulpstuk niet om iets te doen waar het niet voor is ontworpen.
9. **DRAAG GESCHIKTE KLEDING.** Draag geen loszittende kleding, handschoenen, stropdassen of sieraden die vast kunnen komen te zitten in de bewegende onderdelen. Antislipschoenen zijn aanbevolen. Draag haarbescherming over lang haar. Draag een stofmasker of een filtermasker waar nodig. Draag beschermende handschoenen.
10. **DRAAG ALTIJD EEN VEILIGHEIDSBRIL.**
11. **STEL UW WERK VEILIG.** Zorg ervoor dat de snijeenheid veilig vast staat met de klemmen die zijn bijgevoegd voordat u ermee gaat werken.
12. **HANG NIET OVER DE MACHINE HEEN.** Zorg te allen tijde dat u stevig en in balans staat.
13. **ONDERHOUD DE SLIJPMACHINE MET ZORG.** Volg de instructies met betrekking tot smering en preventief onderhoud in de gebruikers- en onderhoudshandleiding op.
14. **HAAL DE STROOM VAN DE MACHINE VOORDAT U ONDERHOUD PLEEGT** of wanneer u de slijpschijf vervangt.
15. **BEPERK HET RISICO OP ONBEDOELD STARTEN.** Zorg ervoor dat alle schakelaars op OFF staan en dat de noodstopknop is ingedrukt voordat u de slijpmachine op het stroomnet aansluit.
16. **GEBRUIK AANBEVOLEN ACCESSOIRES.** Raadpleeg de handleiding voor de aanbevolen accessoires. Het gebruik van onjuiste accessoires kan leiden tot persoonlijk letsel of schade aan de apparatuur.
17. **CONTROLEER OP BESCHADIGDE ONDERDELEN.** Een beschermingskap of ander onderdeel dat is beschadigd of dat zijn functie niet goed uitvoert, moet correct worden gerepareerd of vervangen.
18. **LAAT DE SLIJPMACHINE NOOIT ONBEHEERD WERKEN. SCHAKEL DE MACHINE UIT.** Blijf bij de slijpmachine totdat deze volledig is gestopt.
19. **KEN UW APPARATUUR.** Lees deze handleiding nauwkeurig door. Leer hoe de slijpmachine werkt, wat de begrenzingen van de machine zijn en leer ook de eventuele gevaren.
20. **ZORG ERVOOR DAT ALLE VEILIGHEIDSTICKERS SCHOON EN LEESBAAR ZIJN.** Als veiligheidsstickers zijn beschadigd of om wat voor reden dan ook onleesbaar zijn, moeten ze onmiddellijk worden vervangen. Zie de illustraties van de vervangende onderdelen in de onderhoudshandleiding voor de juiste plaatsing en onderdeelnummers van de veiligheidsstickers.
21. **GEBRUIK DE SLIJPMACHINE NIET WANNEER U ONDER INVLOED BENT VAN DRUGS, ALCOHOL OF MEDICATIE.**

**WAARSCHUWING**

ONJUIST GEBRUIK VAN EEN SLIJPSCHIJF KAN ERVOOR ZORGEN DAT DE SCHIJF DEFECT RAAKT EN KAN ERNSTIG LETSEL VEROORZAKEN.

SLIJPEN IS VEILIG ALS DE BASISREGELS HIERONDER WORDEN OPGEVOLGD. DEZE REGELS ZIJN GEBASEERD OP MATERIAAL UIT DE ANSI B7.1-VEILIGHEIDSCODE VOOR 'GEBRUIK, ZORG EN BESCHERMING VAN SLIJPSCHIJVEN'. VOOR UW VEILIGHEID RADEN WE U AAN TE PROFITEREN VAN DE ERVARING VAN ANDEREN EN DEZE REGELS NAUWKEURIG OP TE VOLGEN.

DOEN

1. **GA** altijd op een **VOORZICHTIGE** manier **OM** met schijven, ook bij de **OPSLAG**.
2. **INSPECTEER** alle schijven voor gebruik altijd **VISUEEL** op mogelijke schade.
3. **CONTROLEER** altijd of **DE MACHINESNELHEID** overeenkomt met de maximale bedieningssnelheid die veilig wordt geacht en die staat aangegeven op de schijf.
4. **CONTROLEER DE MONTAGEFLENZEN** op een gelijke en correcte diameter.
5. **GEBRUIK DE MONTAGEREGISTERS** die bij de schijven zijn geleverd.
6. **ZORG** ervoor dat de **WERKSTEUN** juist is aangepast.
7. **GEBRUIK** altijd **EEN BESCHERMINGSKAP** die op zijn minst de helft van de slijpschijf **BEDEKT**.
8. **LAAT PAS GEMONTEERDE SCHIJVEN** gedurende minstens een minuut draaien op operationele snelheid, met de beschermingskap op zijn plaats, voordat ermee wordt geslepen.
9. **GEBRUIK** altijd **EEN VEILIGHEIDSBRIL** of een soort van goedgekeurde bescherming voor de ogen wanneer u slijpt.

NIET DOEN

1. **GEBRUIK** geen schijf met een barst of een schijf dat **IS GEVALLEN** of is beschadigd.
2. **FORCEER** een schijf **NIET** op een machine **EN PAS** ook niet de grootte van de montageopening **AAN**. Als de schijf niet op de machine past, moet u er eentje zoeken die er wel op past.
3. **GA** nooit **OVER DE MAXIMALE BEDIENINGSSNELHEID HEEN** die is vastgesteld voor de schijf.
4. **GEBRUIK** geen montageflenzen waarvan het draagvlak **NIET SCHOON, VLAKE EN VRIJ VAN BRAMEN IS**.
5. **DRAAI** de montagemoer niet overmatig **AAN**.
6. **SLIJP** niet op de **ZIJKANT VAN DE SCHIJF** (zie veiligheidscode B7.2 voor uitzonderingen).
7. **START** de machine niet totdat de **SCHIJFBESCHERMINGSKAP OP ZIJN PLAATS IS**.
8. **DUW** het werkstuk **NIET** met kracht tegen de schijf.
9. **GA NIET PAL VOOR** een slijpschijf **STAAN** als de slijpmachine wordt gestart.
10. **FORCEER DE SLIJPMACHINE NIET** zodanig dat de motor aanzienlijk vertraagt of dat werk warm wordt.

**WAARSCHUWING**

VERMIJD INHALATIE VAN STOF afkomstig van het slijpen en snijden. Blootstelling aan stof kan ademhalingsaandoeningen veroorzaken. Gebruik stofmaskers goedgekeurd door NIOSH of MSHA, veiligheidsbrillen of lasschilden en beschermende kleding. Voorzie in adequate ventilatie om stof te verwijderen of om het stofniveau onder de maximaal aanvaardbare waarde voor stofoverlast te houden, zoals geclassificeerd door OSHA.

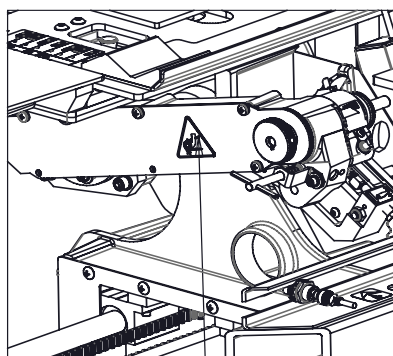
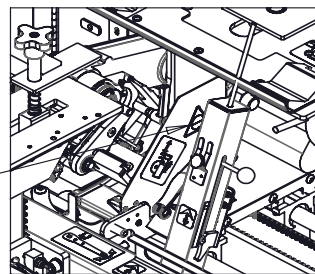
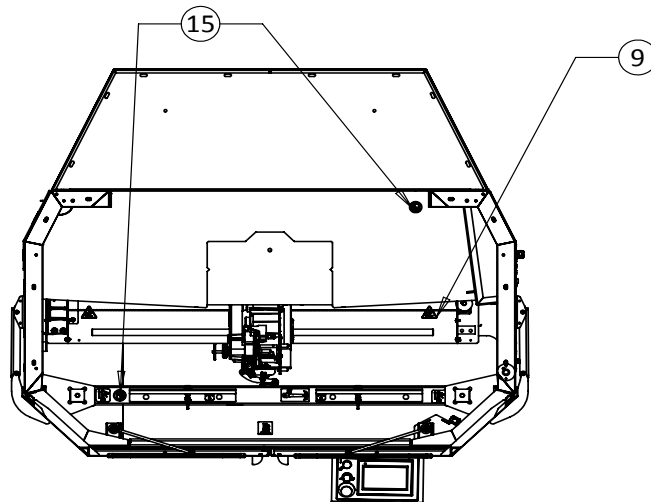
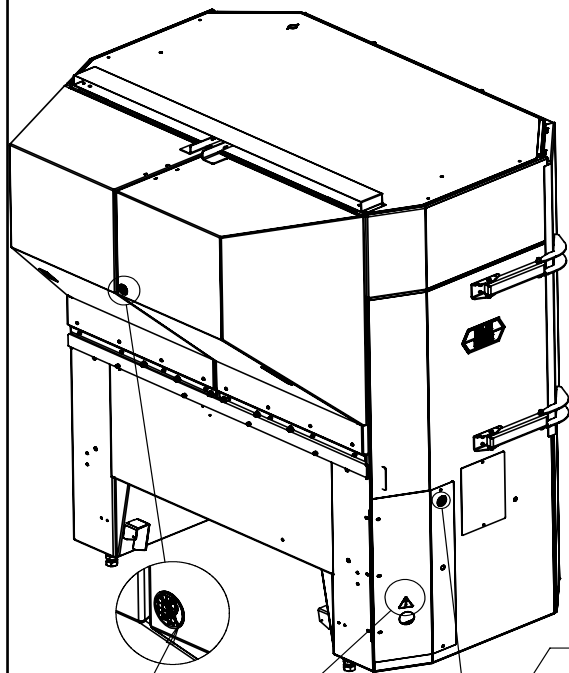
VEILIGHEIDSTICKERS: LOCATIE



ALS ER STICKERS ZIJN BESCHADIGD, MOET U ZE DIRECT VERVANGEN!
Zie de volgende pagina voor toelichting bij de symbolen en stickers.



653



12

12

17

14

12

8

12

2

6

7

1

13

3

5











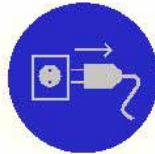






10

4

15

9

LEES, BEGRIJP EN LOKALISEER ALL STICKERS OP DEZE MACHINE VOORDAT U DE APPARATUUR GAAT BEDIENEN.

- 1**  Houd bezoekers op een veilige afstand van de apparatuur.
- 2**  Lees de onderhoudshandleiding en sluit de stroom af voordat u onderhoud pleegt.
- 3**  **RAADPLEEG DE HANDLEIDING:** lees na de installatie de bedieningshandleiding nauwkeurig voordat u de machine gaat bedienen. Volg alle bedienings- en andere instructies nauwkeurig op.
- 4**  **WAARSCHUWING!** Gebruik van oogbescherming is verplicht wanneer u deze apparatuur bedient.
- 5**  **WAARSCHUWING!** Handschoenen of andere **handbescherming is vereist** wanneer u deze apparatuur bedient.
- 6**  Dit is het symbool voor elektrisch gevaar. Het geeft aan dat **GEVAARLIJKE HOGE SPANNING AANWEZIG IS** in de behuizing van dit product. **OM HET RISICO OP BRAND OF EEN ELEKTRISCHE SCHOK TE VERMINDEREN**, mag u niet proberen de behuizing te openen of toegang te krijgen tot gebieden waarvoor u instructies hebt gekregen dat niet te doen. **LAAT ONDERHOUD ALLEEN OVER AAN GEKWALIFICEERD PERSONEEL.**
- 7**  Gevaar van verstrikking. Blijf uit de buurt van de band.
- 8**  Een scherp object in de nabijheid kan letsel veroorzaken. **Houd uw handen uit de buurt van scherpe randen!**
- 9**  De stroomkabel kan struikelpartijen veroorzaken. Bevestig de stroomkabel zo, dat niemand over de stroomkabel kan vallen.
- 10**  Gebruik een heftruck met vorken die minimaal 122 cm (48") lang zijn om deze apparatuur te verplaatsen. Til alleen waar dat is aangegeven op de machine. Het niet juist tillen van apparatuur kan leiden tot persoonlijk letsel of schade aan de apparatuur.
- 11**  Haal de machine van de stroom als u onderhoud pleegt of de machine voor een lange tijd opbergt.
- 12**  **WAARSCHUWING!** Niet gebruiken zonder dat de beschermingskappen en afschermingen op hun plaats zitten. Achter de beschermingskap bevinden zich bewegende onderdelen.
- 13**  **WAARSCHUWING!** Houd benzine of ontvlambare stoffen weg bij de slijpmachine omdat deze veel vonken produceert.
- 14**  Toont de minimale snelheid (3600 tpm) die de slijpschijf moet hebben om deze apparatuur te kunnen gebruiken.
- 15**  **STROOMKABELBESCHERMING:** de stroomkabel voor dit product dient als de hoofdschakelaar. De kabel moet zo gelegd of geïnstalleerd zijn, dat niemand erover kan lopen of dat de kabel niet bekneld kan raken. De machine moet volledig uitstaan voordat de stroomkabel wordt aan- of afgesloten. De stroomkabel moet worden verwijderd voordat de machine wordt verplaatst. De stroomkabel moet in de buurt van een eenvoudig toegankelijke contactdoos zijn geplaatst.
- 16**  **DE LIER EN GIEK HEBBEN EEN CAPACITEIT VAN 180 KG.** De maximumcapaciteit overschrijden, kan leiden tot persoonlijk letsel of schade aan de apparatuur. (Optionele apparatuur)
- 17**  **VACUÛM:** de vacuüm-bypassopening mag niet worden geblokkeerd of afgesloten. Leeg het vacuüm wekelijks volgens de aanwijzingen voor dagelijks onderhoud, zie pagina ??, om oververhitting en brand te voorkomen.

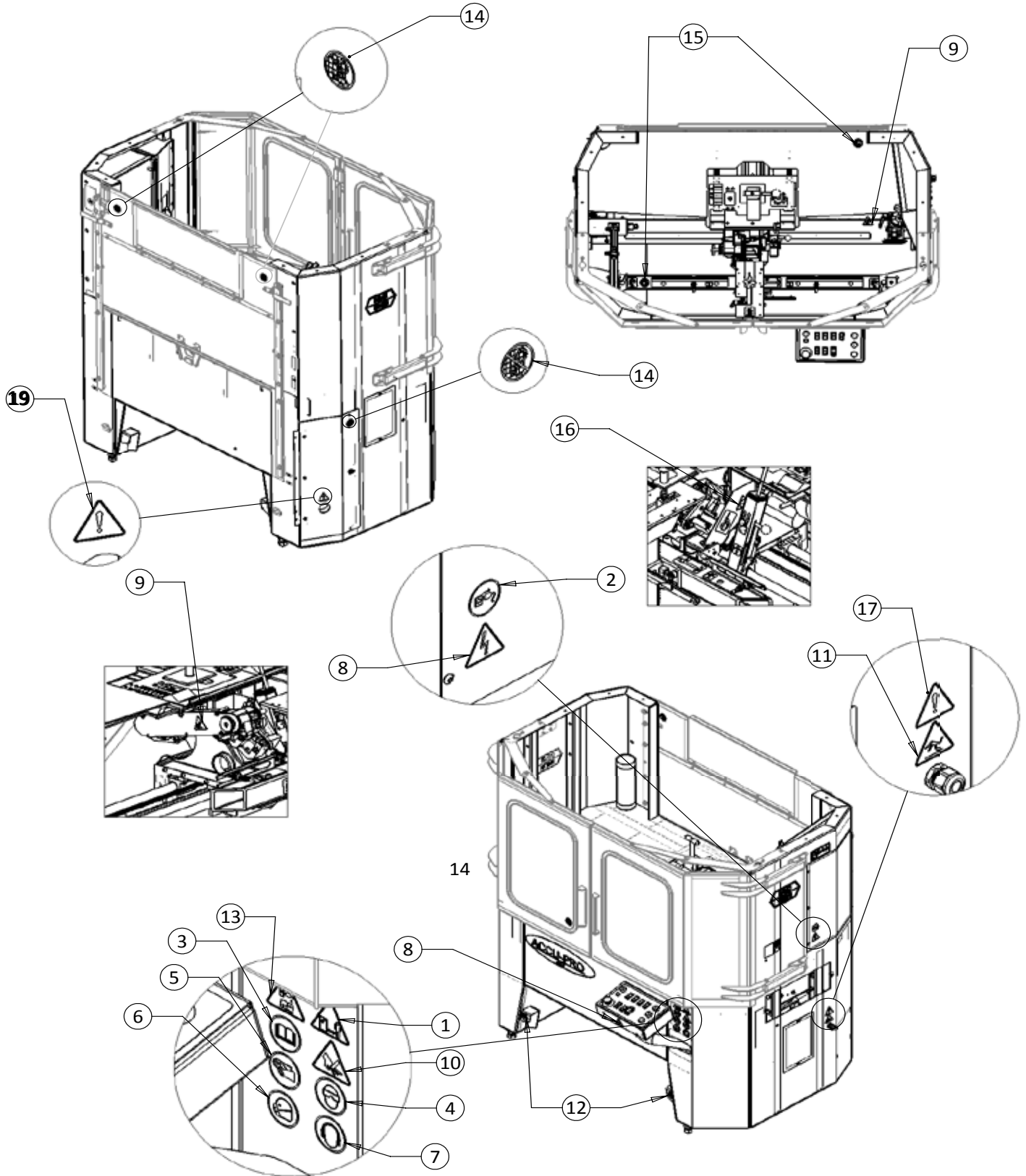
VEILIGHEIDSTICKERS: LOCATIE



ALS ER STICKERS ZIJN BESCHADIGD, MOET U ZE DIRECT VERVANGEN!
Zie de volgende pagina voor toelichting bij de symbolen en stickers.




633




LEES, BEGRIJP EN LOKALISEER ALL STICKERS OP DEZE MACHINE VOORDAT U DE APPARATUUR GAAT BEDIENEN.


- 1**




Houd bezoekers op een veilige afstand van de apparatuur.
- 2**




Lees de onderhoudshandleiding en sluit de stroom af voordat u onderhoud pleegt.
- 3**




Raadpleeg de handleiding: lees na de installatie de bedieningshandleiding nauwkeurig voordat u de machine gaat bedienen. Volg alle bedienings- en andere instructies nauwkeurig op.
- 4**




WAARSCHUWING! Gebruik van oogbescherming is verplicht wanneer u deze apparatuur bedient.
- 5**




WAARSCHUWING! Handschoenen of andere **handbescherming is vereist** wanneer u deze apparatuur bedient.
- 6**




WAARSCHUWING! Gebruikers en personen die in de buurt staan, **moeten stofmaskers dragen of moeten beschikken over adequate ventilatiesystemen.**
- 7**




WAARSCHUWING! **Gehoorbescherming is vereist** wanneer u deze apparatuur bedient.
- 8**




Dit is het symbool voor elektrisch gevaar. Het geeft aan dat **GEVAARLIJKE HOGE SPANNING AANWEZIG IS** in de behuizing van dit product. **OM HET RISICO OP BRAND OF EEN ELEKTRISCHE SCHOK TE VERMINDEREN**, mag u niet proberen de behuizing te openen of toegang te krijgen tot gebieden waarvoor u instructies hebt gekregen dat niet te doen. **LAAT ONDERHOUD ALLEEN OVER AAN GEKwalificeerd personeel.**
- 9**




Gevaar van verstrikking. Blijf uit de buurt van de band.
- 10**




Een scherp object in de nabijheid kan letsel veroorzaken. **Houd uw handen uit de buurt van scherpe randen!**
- 11**




De stroomkabel kan struikelpartijen veroorzaken. Bevestig de stroomkabel zo, dat niemand over de stroomkabel kan vallen.
- 12**




Gebruik een heftruck met vorken die minimaal 122 cm (48") lang zijn om deze apparatuur te verplaatsen. Til alleen waar dat is aangegeven op de machine. Het niet juist tillen van apparatuur kan leiden tot persoonlijk letsel of schade aan de apparatuur.
- 13**




Haal de machine van de stroom als u onderhoud pleegt of de machine voor een lange tijd opbergt.
- 14**




WAARSCHUWING! Niet gebruiken zonder dat de beschermingskappen en afschermingen op hun plaats zitten. Achter de beschermingskap bevinden zich bewegende onderdelen.
- 15**




WAARSCHUWING! Houd benzine of ontvlambare stoffen weg bij de slijpmachine omdat deze veel vonken produceert.
- 16**




Toont de minimale snelheid (3600 tpm) die de slijpschijf moet hebben om deze apparatuur te kunnen gebruiken.
- 17**



STROOMKABELBESCHERMING: de stroomkabel voor dit product dient als de hoofdschakelaar. De kabel moet zo gelegd of geïnstalleerd zijn, dat niemand erover kan lopen of dat de kabel niet bekneld kan raken. De machine moet volledig uitstaan voordat de stroomkabel wordt aan- of afgesloten. De stroomkabel moet worden verwijderd voordat de machine wordt verplaatst. De stroomkabel moet in de buurt van een eenvoudig toegankelijke contactdoos zijn geplaatst.
- 18**



DE LIER EN GIEK HEBBEN EEN CAPACITEIT VAN 180 KG. De maximumcapaciteit overschrijden, kan leiden tot persoonlijk letsel of schade aan de apparatuur.
- 19**



VACUÛM: de vacuüm-bypassopening mag niet worden geblokkeerd of afgesloten. Leeg het vacuüm wekelijks volgens de aanwijzingen voor dagelijks onderhoud, zie pagina ??, om oververhitting en brand te voorkomen.

SLIJPMACHINE VAN DE HOUTEN PALLET HALEN

Om de slijpmachine van de houten pallet te halen, moet u de beugels die het frame bevestigen aan de houten pallet losdraaien. Gebruik een vorkheftruck om de machine van de pallet te tillen. Zie AFB. 7 op pagina 15. DE 633 EENHEID WEEGT 1450 - 1600 LBS. [725 KG]. **DE 653 EENHEID WEEGT 1720-1900 LBS [861 KG]. OPGENOMEN GEWICHTEN KUNNEN ZOVEEL ALS 400LBS AANVULLEND [181KG] ZIJN, AFHANKELIJK VAN DE OPTIES EN ACCESSOIRES INBEGREPEN. GEBRUIK ELEKTRISCHE APPARATUUR OM DE UNIT OP TE HEFFEN**

POSITIE VAN DE BASIS

De machine moet zo worden gepositioneerd dat er voldoende toegang is tot alle zijden om de machine te kunnen bedienen en onderhouden. We adviseren u een bedieningsruimte van ongeveer 318 cm (125") x 247 cm (97") diepte x 229 cm (90") hoogte aan te houden wanneer u vanaf de voorzijde van de machine laadt, of 318 cm (125") x 419 cm (165") diepte x 229 cm (90") hoogte wanneer u vanaf de achterzijde van de machine laadt. Plaats de basis zo dat zowel voor als achter de machine voldoende bedieningsruimte is. Zie afbeelding 5 en 6.

De basis moet op een relatief vlakke, betonnen vloer worden geplaatst met een ruime plafondhoogte voor de installatie van de eenheid. Plaats de eenheid niet over twee betonnen naden of over een grote spleet.

DE SLIJPMACHINE PLAATSEN OP EEN VLOER DIE NIET VLAK IS OF DEFECT IS BEÏNVLOEDT DE KWALITEIT VAN HET SLIJPEN.



WAARSCHUWING

DE MACHINE MOET ZO WORDEN GEPLAATST DAT DE STEKKER VOOR AANSLUITING OP DE NETVOEDING GEMAKKELIJK TOEGANKELIJK IS, ZODAT DEZE ALS HOOFDSTROOMONDERBREKER KAN DIENEN. ZIE HET HOOFDSTUK STROOMINSTALLATIE VOOR MEER INFORMATIE.

VEREISTEN TEN AANZIEN VAN ELEKTRICITEIT:

- GEBRUIK ALTIJD EEN NAAR BEHOREN GEAARD STOPCONTACT!

- Het wordt aanbevolen dat deze slijpmachine voor snijcilinders van kooimaaiers zijn eigen permanente voedingsaansluiting heeft op het stroomdistributiepaneel, zonder andere apparatuur die veel stroom trekt op dezelfde kabel.

- De slijpmachine is uitgerust met een relais voor hoge/lage spanning dat fabrieksmatig ingesteld staat op 100-140 VAC. Als de voedingskabel onder belasting geen 100-140 VAC levert, gaat het relais open en schakelt de starter uit. Als dit gebeurt, is uw stroomvoorzieningskabel niet geschikt en moet deze worden gecorrigeerd voordat de slijpmachine kan worden gestart.

VOLG ONDERSTAANDE DE ADVIEZEN TEN AANZIEN VAN DRAADDOORSNEDEN OM PROBLEMEN TE VERMIJDEN.

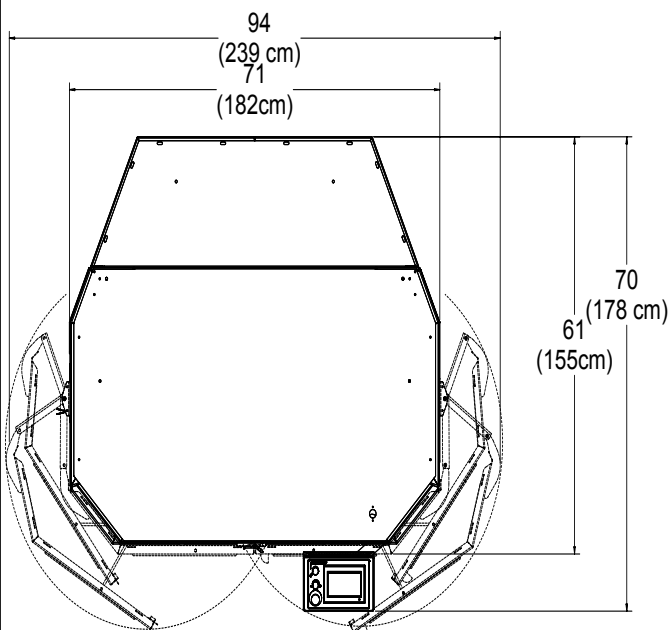
VOOR GROTE MACHINES MET EEN NOMINALE STROOMSTERKTE VAN 20 A

Voor een afstand van 0 tot 12 meter (0 tot 40 ft) van paneel tot contactdoos: gebruik een draad van 4,0 mm (12 Ga.)

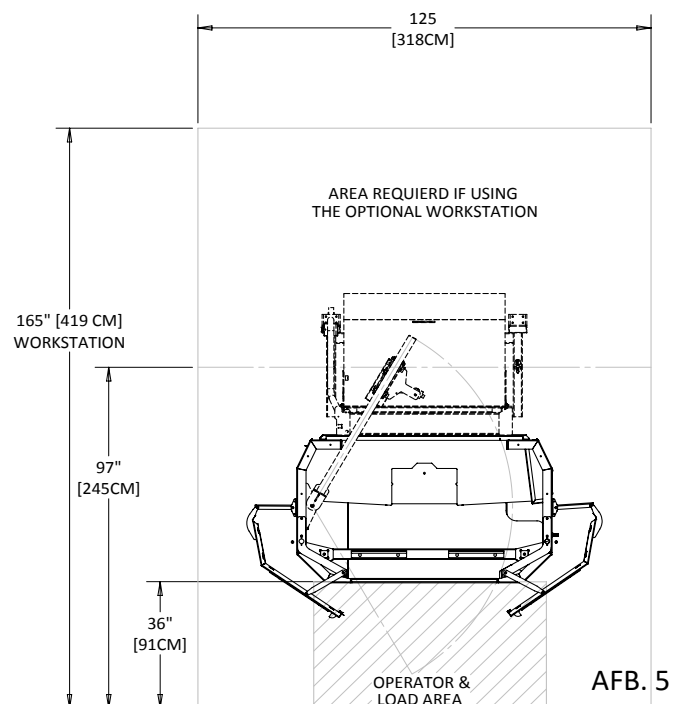
Voor een afstand van 12 tot 18 meter (40 tot 60 ft) van paneel tot contactdoos: gebruik een draad van 6,0 mm (10 Ga.)

Voor een afstand van 18 tot 30 meter (60 tot 100 ft) van paneel tot contactdoos: gebruik een draad van 10,0 mm (8 Ga.)

Voor een afstand van 30 tot 48 meter (100 tot 160 ft) van paneel tot contactdoos: gebruik een draad van 16,0 mm (6 Ga.)



AFB. 4



AFB. 5



AFB. 6

HEFLOCATIE

U kunt deze apparatuur verplaatsen of in positie brengen met een vorkheftruck of palletwagen. De vorkheftruck moet beschikken over vorken van minimaal 122 cm (48") lang.

Wanneer u een vorkheftruck gebruikt, hef dan in het midden van de machine en zorg dat de vorken van de voorkant tot de achterkant van de machine reiken.

Zodra de machine van de pallet is gehaald, kunt u deze met een palletwagen verplaatsen door de voorgemarkeerde planken (5 cm x 15 cm x 1105 cm) van de transportpallet te snijden en deze in de gleuven (afgebeeld in AFB. 6) te plaatsen.

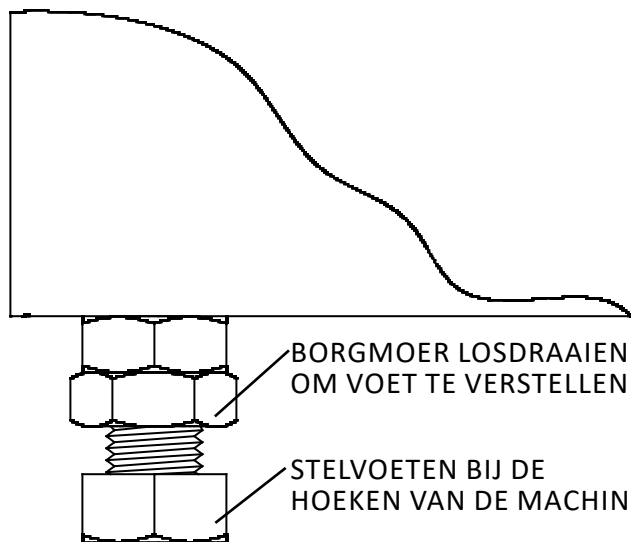
VLAKKE BASIS

Plaats een waterpas bovenop de tafel en controleer van zijkant tot zijkant of de eenheid recht staat. Stel eventueel de stelvoeten af tot de machine volledig vlak staat. Zie AFB. 9

Plaats een waterpas van de voorkant naar de achterkant over het plateau. Stel eventueel de stelvoeten af tot de machine volledig vlak staat. Zie AFB. 28

Nadat de machine van voren naar achteren en van zijkant naar zijkant is bijgesteld zodat deze volledig vlak/waterpas is, draait u de zeskantborgmoeren omhoog tegen de vaste moer. Let goed op dat u de stelvoeten ondertussen niet verplaatst. Zie AFB. 7. Zorg dat alle vier de stelvoeten stevig op de grond staan.

Controleer opnieuw of de machine volledig vlak/waterpas is nadat u de borgmoeren stevig hebt aangedraaid.



AFB. 7



AFB. 8



AFB. 9

Het is aanbevolen dat deze machine wordt geïnstalleerd in een aparte ruimte in het gebouw, zoals een toegewezen slijpruimte waar toegang tot de apparatuur kan worden beperkt en goede ventilatie kan worden geboden.



STROOMINSTALLATIE



WAARSCHUWING

ALS DE MACHINE GEEN STEKKER HEEFT AAN HET EINDE VAN DE NETSTROOMKABEL, MOET EEN STEKKER OF CONNECTOR DIE VOLDOET AAN DE LOKALE WET- EN REGELGEVING WORDEN GEÏNSTALLEERD DOOR EEN GEKWALIFICEERDE ELEKTRICIEN. DE STEKKER IS GEKWALIFICEERD ALS EEN CATEGORIE 0-HOOFDSTROOMONDERBREKER. SLUIT DE MACHINE NIET RECHTSTREEKS OP EEN KRACHTBRON AAN ZONDER EEN STEKKER OF CONNECTOR TENZIJ EEN APPARAAT DAT VOLDOET AAN DEZE CATEGORIE 0-HOOFDSTROOMONDERBREKERVEREISTE WORDT GEBRUIKT OM DE MACHINE VAN STROOM TE VOORZIEN.

BELANGRIJKE INSTRUCTIES TEN AANZIEN VAN AARDING

In geval van een storing vermindert aarding het risico op een elektrische schok door de elektrische stroom een pad van de minste weerstand te bieden.

Deze slijpmachine heeft een elektrische kabel met aardgeleider voor de apparatuur en een geaarde stekker. De stekker moet op een bijpassende contactdoos zijn aangesloten die correct is geïnstalleerd en geaard volgens alle lokale of andere geschikte elektrische codes en bepalingen.

Voordat u de slijpmachine aansluit, moet u zich ervan verzekeren dat die is aangesloten op een voedingsschakeling, beschermd door een adequate stroomonderbreker of zekering. ZIE SERIENUMMERPLAAT VOOR VOLLEDIGE AMPEREMETING VAN UW MACHINE.

Pas de stekker die met de machine wordt meegeleverd nooit aan. Als de stekker niet past op de contactdoos, moet u een geschikte contactdoos laten installeren door een gekwalificeerde elektricien.



WAARSCHUWING

ZORG ALTIJD DAT UW MACHINE IS UITGERUST MET EEN GOEDE ELEKTRISCHE AARDING. EEN VERKEERDE AANSLUITING KAN GEVAARLIJKE ELEKTRISCHE SCHOKKEN VEROORZAKEN. ALS U NIET ZEKER BENT VAN DE JUISTE WERKWIJZE VOOR ELEKTRISCHE AARDING, DIENT U CONTACT OP TE NEMEN MET EEN GEKWALIFICEERDE ELEKTRICIEN.



HET WORDT AANBEVOLEN DAT DEZE SLIJPMACHINE ZIJN EIGEN PERMANENTE VOEDINGSAANSLUITING HEEFT OP HET STROOMDISTRIBUTIEPANEEL, ZONDER ANDERE APPARATUUR DIE VEEL STROOM TREKT OP DEZELFDE KABEL.



DE SLIJPMACHINE IS UITGERUST MET EEN RELAIS VOOR HOGE/LAGE SPANNING DIE FABRIEKSMATIG INGESTELD STAAT OP 100-140 VAC. ALS DE SPANNING IN HET REGELPANEEL ONDER BELASTING BUITEN HET BEREIK VAN 100-140 VAC VALT, GAAT HET RELAIS OPEN EN SCHAKELT DE MAGNETISCHE STARTER UIT. ALS DIT GEBEURT, IS UW STROOMVOORZIENINGSKABEL NIET GESCHIKT VOOR DEZE MACHINE EN MOET DEZE WORDEN GECORRIGEERD VOORDAT DE SLIJPMACHINE KAN WORDEN GESTART. ALS DE OPTIONELE TRANSFORMATOR IS GEÏNSTALLEERD AAN DE BUITENKANT VAN DE MACHINE, ZAL DE STROOM DIE WORDT GELEVERD AAN DE MACHINE, 230 VAC ZIJN, MAAR DE STROOM IN DE MACHINE MOET ONDER BELASTING 100-140 VAC ZIJN ZOALS HIERBOVEN IS AANGEGEVEN.

GEBUIK DEZE SLIJPMACHINE NIET MET EEN VERLENGSNOER.

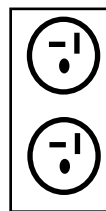
GEBUIK DEZE SLIJPMACHINE NIET OP EEN AARDLEKSCHAKELAARCIRCUIT WANT ANDERS KAN ONTERECHE ACTIVERING VAN DE AARDLEKSCHAKELAAR OPTREDEN.



CORRECTE AARDING VAN DE CONTACTDOOS IN UW GEBOUW MOET WORDEN GEVERIFIEERD. ONJUISTE AARDING IN UW GEBOUW KAN ERVOOR ZORGEN DAT DE SLIJPMACHINE NIET JUIST FUNCTIONEERT.

ALLEEN HET 120 VOLT-MODEL. Sluit de stroomkabel van de bedieningskast aan op een standaard 120 VAC, 20 ampère, geaard stopcontact. Zie AFB. 10.

Als u de slijpmachine installeert, moet u de volgende richtlijnen gebruiken om de doorsnede van de draad tussen het voedingspaneel in uw gebouw en de contactdoos van de slijpmachine te bepalen. Let op dat de bedrading in uw gebouw tussen het paneel van de hoofdkrachtbron en de subpanelen in overeenstemming moet zijn met de wettelijke eisen.



120 VAC 20 A STANDAARD STEKKER VOOR NOORD-AMERIKA.

AFB. 10

VOOR GROTE MACHINES MET EEN NOMINALE STROOMSTERKTE VAN 20 A

Voor een afstand van 0 tot 12 meter (0 tot 40 ft) van paneel tot contactdoos: gebruik een draad van 4,0 mm (12 Ga.)

Voor een afstand van 12 tot 18 meter (40 tot 60 ft) van paneel tot contactdoos: gebruik een draad van 6,0 mm (10 Ga.)

Voor een afstand van 18 tot 30 meter (60 tot 100 ft) van paneel tot contactdoos: gebruik een draad van 10,0 mm (8 Ga.)

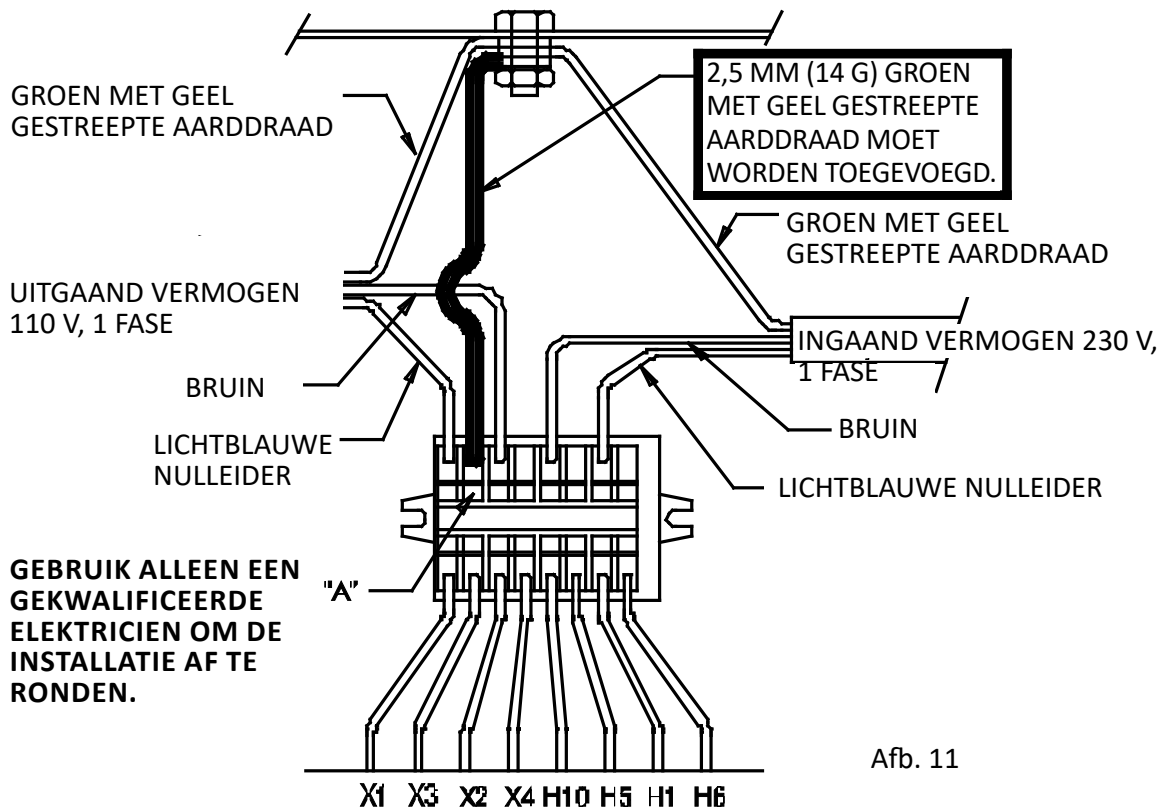
Voor een afstand van 30 tot 48 meter (100 tot 160 ft) van paneel tot contactdoos: gebruik een draad van 16,0 mm (6 Ga.)

230 V 50/60Hz-MODEL

230 V-machines worden geïnstalleerd met een 3 KVA 230 Volt-reductietransformator die wordt gebruikt om de stroomtoevoer die aan de elektrische controle wordt geleverd om te zetten in 110 V.

Het transformatorbedradingsdiagram wordt weergegeven in AFB. 11.

Een connector die geschikt is voor uw locatie en een 230 volt, 10 ampère-applicatie moet geïnstalleerd worden als er nog geen is geïnstalleerd aan het einde van de hoofdstroomkabel.



Afb. 11

INDIVIDUELE SCHROEFDOP TRANSFORMATORLEIDINGEN H2, H3, H4, H7, H8 EN H9.

INSTALLEER DE GROEN/GELE DRAAD IN HET AANSLUITBLOK IN HET GAT TEGENOVER DRAAD X3 ZOALS IS WEERGEGEVEN. OM DE DRAAD TE INSTALLEREN, MOET U EEN KLEINE SCHROEVENDRAAIER IN DE HOLTE GEMARKEERD MET 'A' STOPPEN OM HET DRAADGAT TE OPENEN.

VERBIND HET ANDERE EINDE VAN DE GROEN/GELE DRAAD AAN DE AARDINGSBOUT OP DE TRANSFORMATOR.

SYSTEMEN



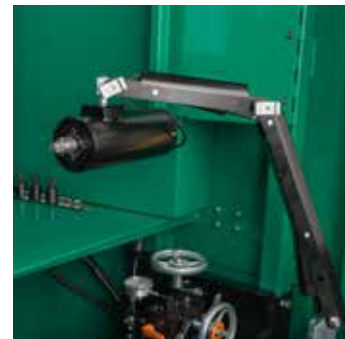
1. ACCU-POSITIEMETER EN CILINDERAANSLAG



3. VOORKLEM MET HOOGTE-AFSTELLER



2. ACCU-SNIJCILINDERKIEZER



4. ROTATIEAANDRIJVING



5. ACCU-TOUCH 3-REGELAAR

1. ACCU-POSITIEMETER EN CILINDERAANSLAG: deze worden in combinatie met de ACCU-Touch 3-regelaar gebruikt om de snijeenheid verticaal en horizontaal in de slijpmachine te positioneren.

2. ACCU-SNIJCILINDERKIEZER: deze helpt u gemakkelijk de V-stellen van de achterrol af te stellen en brengt de snijeenheid automatisch in positie op basis van model, diameter en aantal lemmeten. De klem dient om de achterrol te bevestigen.

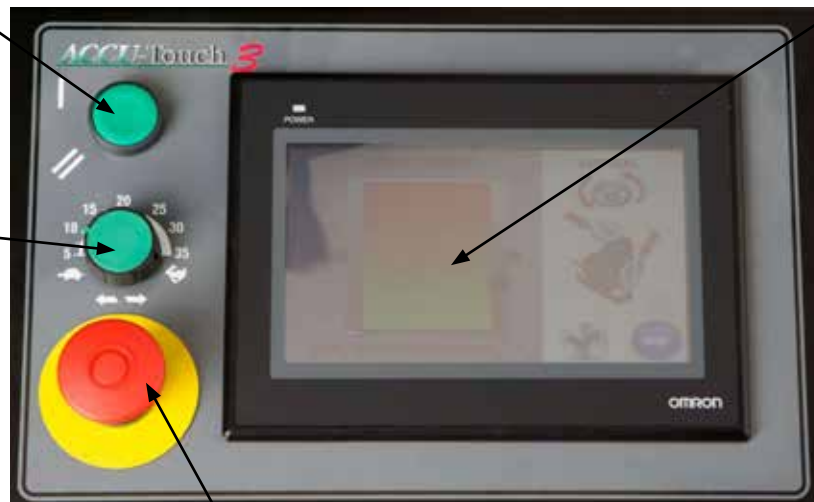
3. VOORKLEM MET HOOGTE-AFSTELLER: kan worden aangepast aan verschillende rollen en maaiers en kan omhoog en omlaag worden bewogen om de hoogte van de snijeenheid in te stellen met behulp van een palsysteem.

4. ROTATIEAANDRIJVING: de contragewicht-rotatieaandrijving wordt rechtstreeks aangesloten op de as van de snijcilinder en kan aan beide kanten van de snijeenheid worden geplaatst.

5. ACCU-Touch 3-regelaar: biedt een stap-voor-stap-handleiding voor nieuwe technici en leidt de bediener door de rondslijp- en achterslijpprocessen.

BEDIENING**REGELPANEEL**

2. RESETKNOP

3. KNOP VOOR
TRAVERSESNELHEIDACCU-TOUCH
3-SCHERM

AFB. 12

1. NOODSTOPKNOP

1. NOODSTOPKNOP OF E-KNOP

Wanneer u op deze knop drukt, wordt het vermogen naar alle motoren onderbroken. Om het vermogen weer in te schakelen, trekt u de rode knop omhoog en drukt u op de RESETKNOP.

2. RESETKNOP

Druk op deze knop om de bediening te resetten en de machine uit de noodstopmodus te halen.

3. KNOP VOOR TRAVERSESNELHEID

Draai deze knop naar rechts of links om de snelheid van het slijpelement, gemeten in feet per seconde, te verhogen of verlagen.



AFB. 13

4. VERMOGENSSCHAKELAAR EN ZEKERINGEN (RECHTERKANT VAN DE MACHINE).

De VERMOGENSSCHAKELAAR zet de ACCU-TOUCH 3-regelaar UIT en AAN. Draai deze uit wanneer de machine niet wordt gebruikt.

ZEKERINGEN: deze onderbreken een te hoge stroom (doorslaan), zodat verdere schade door oververhitting of brand wordt voorkomen.

**WAARSCHUWING**

DE VERMOGENSSCHAKELAAR IS GEÉEN HOOFDSTROOMONDERBREKER! Haal het netsnoer uit het wandstopcontact voordat u reparatiewerken uitvoert.

TOELICHTING BIJ AANRAAKSCHERM

Bekijk de volgende beschrijvingen van het aanraakscherm voordat u verder gaat met de instructies.



AFB. 14

NOODSTOPSCHEM

Dit scherm verschijnt wanneer de NOODSTOPKNOP wordt ingedrukt of de deuren worden geopend terwijl de machine ingeschakeld is. Om te resetten trekt u de NOODSTOPKNOP omhoog en drukt u de RESETKNOP naar beneden.

STARTSCHEM



AFB. 15

TAALPICTOGRAM

GEREEDSCHAPSPICTOGRAM

VACUÛMSTARTPICTOGRAM

PICTOGRAM VOOR TOEVOER VAN BOVENAF

ALARMSCHERM: druk op dit pictogram om het ALARMSCHERM weer te geven. Een bericht met een beschrijving van de storing verschijnt. Als er meer dan één storing optreedt, worden alle storingen weergegeven.

KEUZEPICTOGRAM TRAININGSMODUS

ALARMSCHERM

Een bericht met een beschrijving van de storing verschijnt. Als er meer dan één storing optreedt, worden alle storingen weergegeven.



AFB. 16

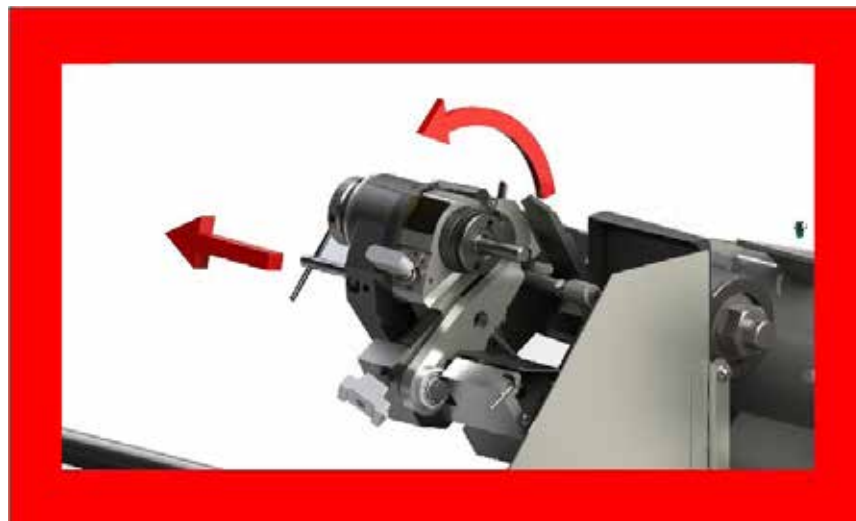
PICTOGRAM VOOR TERUG/VORIGE

BEVESTIGEN: druk op het vinkje-pictogram om het alarm te bevestigen en het te wissen uit de lijst.

POP-UPALARMSCHERM

Duidt een procesfout aan en laat met een afbeelding zien hoe u de fout kunt corrigeren.

1. Druk op het scherm om de fout te wissen.
2. Druk opnieuw op het scherm om het alarmscherm te sluiten.



AFB. 17

GANGBARE PICTOGRAMMEN**STARTPICTOGRAM**

Als de bediener op dit pictogram drukt, verschijnt het STARTSCHEM/SNIJCILINDER-INSTELSCHEM.

**PICTOGRAM SNEL RONDSLIJPEN**

Als de bediener op dit pictogram drukt, verschijnt het instelscherm voor RONDSLIJPEN

**PICTOGRAM SNEL ACHTERSLIJPEN**

Als de bediener op dit pictogram drukt, verschijnt het instelscherm voor ACHTERSLIJPEN

**PICTOGRAM SNEL POSITIONEREN**

Als de bediener op dit pictogram drukt, verschijnt het instelscherm voor POSITIONEREN

**PICTOGRAM VERDER**

Als de bediener op dit pictogram drukt, gaat hij één scherm verder

**PICTOGRAM TERUG**

Als de bediener op dit pictogram drukt, gaat hij één scherm terug

**PICTOGRAM HELP**

Als de bediener op dit pictogram drukt, verschijnt een scherm met aanvullende informatie.

BEDIENING

DE SNIJENHEID VOORBEREIDEN OP HET SLIJPEN

Volg de aanbevelingen van de fabrikant van de snijeenheid betreffende onderhoud wanneer u de snijeenheid voorbereidt op het slijpen. Het is raadzaam de snijcilinder die u wilt slijpen eerst grondig schoon te maken. Verwijder indien mogelijk de schijven en de ondermesbalk van de snijcilinder. Controleer de lagers op slijtage of schade en pas ze aan of vervang ze indien nodig. Zorg ervoor dat de lagers van de snijcilinder correct zijn afgesteld zodat de snijcilinder gemakkelijk met de hand kan worden rondgedraaid. Omdat de slijpmachine op de snijcilinder wordt gemonteerd met behulp van de achterrol en voorrol, moeten de lagers zich in goede toestand bevinden, zonder enige speling. De voorrol en achterrol moeten vóór het slijpen correct zijn uitgelijnd, parallel met de snijcilinder.



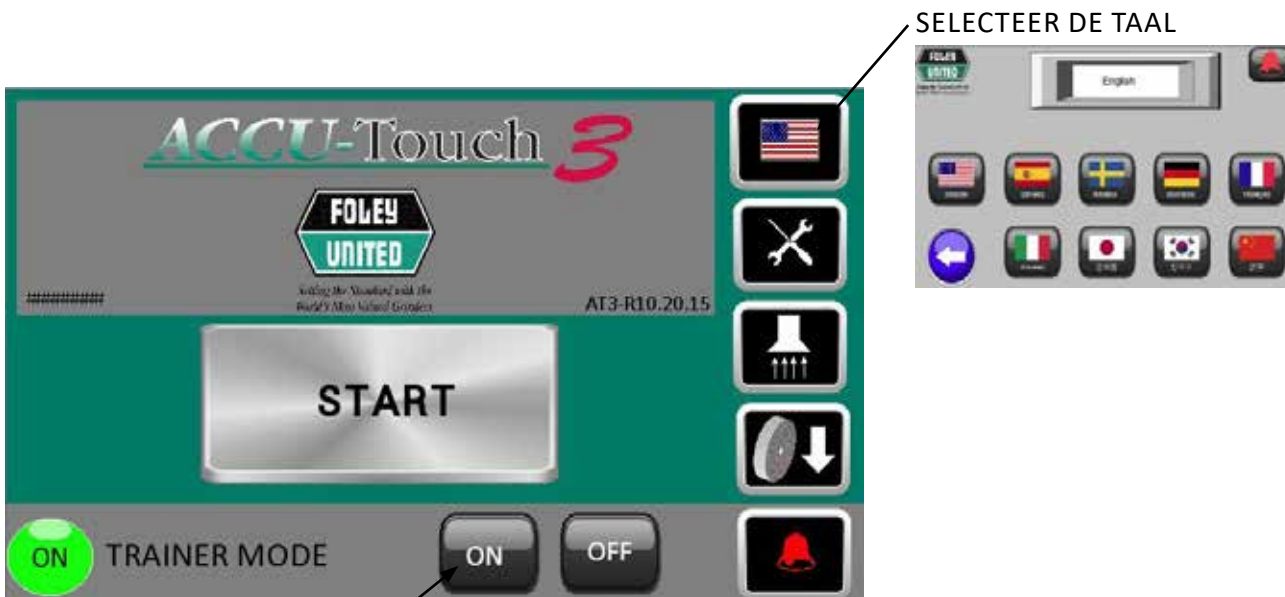
AFB. 18

Schakel de machine in door op de VERMOGENSSCHAKELAAR aan de rechterkant van de machine te drukken.



AFB. 19

Druk de noodstopknop naar buiten en druk op de STARTKNOP.



AFB. 20

Schakel de TRAINER MODE (trainermodus) in ('ON')

OPMERKING: wanneer de TRAINER MODE is ingesteld op 'ON' zal de ACCU-Touch 3-regelaar de bediener door het gehele slijpproces leiden. De prompts op het scherm leiden de bediener langs de stappen die nodig zijn om de snijcilinder te slijpen. Als de TRAINER MODE op 'OFF' staat, is een meer ervaren bediener nodig om het slijpproces uit te voeren.

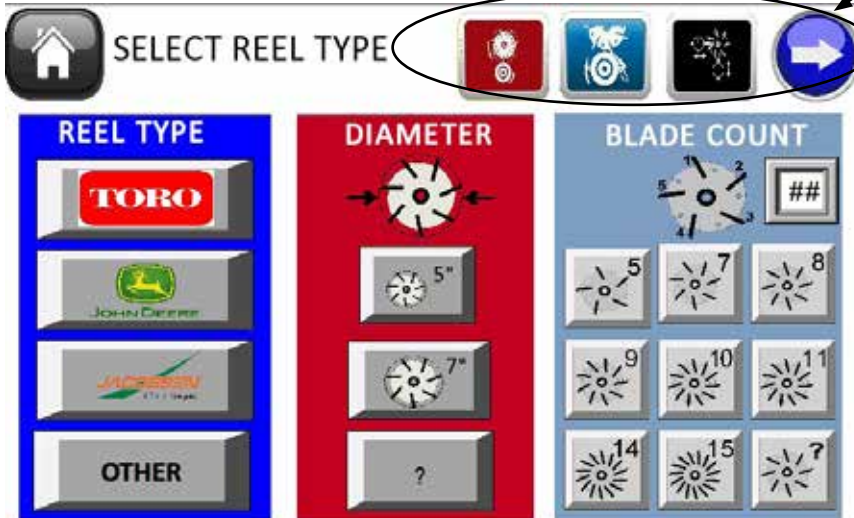
DRUK OP DE STARTKNOP



AFB. 21

SCHERM VOOR SELECTIE VAN EENHEDEN

1. Selecteer het **TYPE SNIJCILINDER** dat u wilt slijpen per fabrikant.
2. Selecteer de **DIAMETER** van de snijcilinder die u wilt slijpen.
3. Selecteer het **AANTAL LEMMETEN** van de snijcilinder die u wilt slijpen.



Deze pictogrammen verschijnen pas als de bediener de fabrikant, de diameter en het aantal lemmeten van de snijcilinder heeft geselecteerd.

AFB. 22

SNIJCILINDERFABRIKANT EN
DIAMETER SELECTEREN

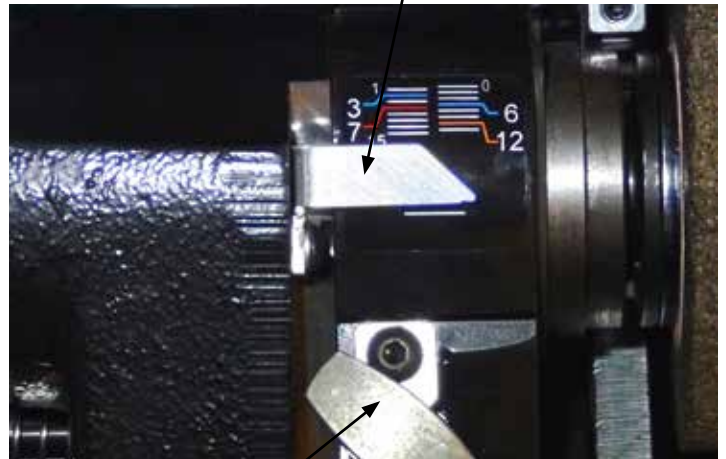


AFB. 23

V-BLOK

VERGREDELINGSPEN

INDICATOR VOOR
ACHTERSLIJPHOEK



AFB. 24

REGELAAR VOOR ACHTERSLIJPHOEK

Plaats de ACCU-SNIJCILINDER-POSITIONEERENHEID in de juiste positie aan de hand van de fabrikant en de diameter van de snijcilinder. Om de ACCU-SNIJCILINDER-POSITIONEERENHEID te verplaatsen, trekt u de vergrendelingspen omhoog en plaatst u het samenstel in de gewenste positie. Om het samenstel in de juiste positie te vergrendelen, maakt u de vergrendelingspen los en verplaatst u het samenstel tot de vergrendelingspen op zijn plaats klikt.

Stel de achterslijphoek in op de vooraf ingestelde hoek met behulp van de REGELAAR VOOR DE ACHTERSLIJPHOEK. ZIE PAGINA 41. Om de ACHTERSLIJPHOEK-POSITIONEERENHEID te verplaatsen, draait u de knop rechtsonder of linksom tot u de gewenste achterslijphoek hebt bereikt. OPMERKING: Het slijpelement moet in de ACHTERSLIJP-stand staan en de hoek wordt ingesteld vanaf de onderkant van de VLAG. Zie AFB. 26

Voorbeeld: als uw snijcilinder een 7" Jacobsen-cilinder is, stelt u de ACCU-SNIJCILINDER-POSITIONEERENHEID (zoals getoond op de afbeelding) in en vervolgens wordt de achterslijphoek ingesteld op de bijbehorende 12° zoals hierboven getoond. Als de snijcilinder die u slijpt niet aan deze parameters voldoet, raadpleeg dan 'ANDERE SNIJEENHEDEN SLIJPEN' op pagina 43.

Selecteer een 7"-snijcilinder en stel de REGELAAR VOOR DE ACHTERSLIJPHOEK vervolgens in op de bijbehorende achterslijphoek van 12°.



AFB. 25

ONDERKANT
VAN VLAG



AFB. 26

DE SNIJENHEID LADEN

Er zijn 2 optionele hulpstukken die u kunt kopen om een snijeenheid te laden. Lees en begrijp voordat u begint alle veiligheidsinformatie in deze handleiding en de handleiding die bij uw apparatuur werd geleverd. De veiligheidsinformatie voor het laden en de bedieningsinstructies zijn te vinden op de volgende pagina's.

OPTIONELE GIEK MET ELEKTRISCHE LIER

De snijeenheid kan vanaf de voorzijde of achterzijde van de machine worden geladen met het optionele giekhulpstuk.
(653 moet zijn uitgerust met de Achterdeuroptie om via de achterkant te kunnen laden).

1. Plaats de snijcilinder op de vloer, zodat de voorkant van de maaier in dezelfde richting als de voorkant van de machine wijst.
2. Haak de liertussenstang aan de snijcilinder (de klemmen op de tussenstang moeten op gelijke afstanden langs de maaier worden geplaatst, zodat ze niet verschuiven wanneer de maaier wordt geheven).
3. Gebruik de regelaar die aan de lier is gekoppeld om de snijeenheid te heffen of te laten zakken. Druk op de 'OMLAAG'-knop om te laten zakken. Druk op de 'OMHOOG'-knop om te heffen.

OPTIONEEL WERKSTATION

Kan worden gebruikt om via de achterkant te laden op zowel de ACCU-Master als de ACCU-Pro.

Meer informatie over het OPTIONELE WERKSTATION vindt u in de handleiding bij het werkstation.



AFB. 27

LADEN MET ELEKTRISCHE GIEK VIA VOORZIJD



AFB. 28

OPTIONELE ELEKTRISCHE GIEK
MET OPTIONELE ACHTERDEUREN

OPTIONEEL WERKSTATION

AFB. 29

**LEES DEZE INSTRUCTIES ZORGVULDIG VOORDAT U DE OPTIONELE ELEKTRISCHE LIER OF HET OPTIONELE WERKSTATION PROBEERT TE BEDIENEN OF REPAREREN! HET NIET OPVOLGEN VAN DE INSTRUCTIES KAN LEIDEN TOT PERSOONLIJK LETSEL EN/OF MATERIËLE SCHADE!
VOOR UW EIGEN VEILIGHEID EN DIE VAN ANDEREN MOET DEZE MACHINE WORDEN GEBRUIKT VOLGENS DE AANBEVELINGEN VAN DE FABRIKANT. HET NIET NALEVEN VAN DE VOLGENDE AANBEVELINGEN KAN UW LEVEN IN GEVAAR BRENGEN.**

1. Maximale tilcapaciteit is 180 kg (400 lbs) voor de bewerking met een lier in een enkele lijn. **PROBEER GEEN LADINGEN TE VERPLAATSEN DIE GROTER ZIJN DAN DEZE VERMOGENS.**
2. **DRAAG NOOIT** personeel op de haak/helling of de lading.
3. **VERPLAATS NOOIT EEN LADING** met deze lier/ dit werkstation totdat al het personeel op een veilige afstand staat.
4. **LAAT** ongekwalificeerd personeel **NOOIT** deze machine bedienen.
5. **BLIJF UIT DE BUURT VAN DE HELLING OF DE LIERSTAALDRAAD EN HAAK TIJDENS HET BEDIENEN. PROBEER** de staaldraad **NOOIT** met de hand te leiden als hij terugspoelt.
6. **VERMIJD** overmatige kleine verschuivingen of snelle omkeringen van de lading.
7. **ZORG ERVOOR** dat de stroomvoorziening is afgesloten wanneer u onderhoud en reparaties verricht.
8. **BEDIEN** deze machine **NIET** als hij niet goed functioneert.
9. **HOUD DE RUIMTE ROND HET WERKSTATION/DE LIER VRIJ.**
Laat geen personen in de buurt van het werkstation/de lier komen. Ga niet tussen de lier en de lading staan.
11. **LAAT HET WERKSTATION/DE LIER REGELMATIG AFKOELEN**, want de motor is uitsluitend bedoeld voor intermitterend bedrijf. Wanneer de metalen behuizing van de motor heet aanvoelt, is het tijd om de lier te laten afkoelen.
12. **BEDIEN HET WERKSTATION/DE LIER NIET WANNEER U ONDER INVLOED BENT VAN DRUGS, ALCOHOL OF MEDICATIE.**
13. **GEBRUIK HET WERKSTATION/DE LIER NIET OM LADINGEN OP HUN PLAATS TE HOUDEN.** Gebruik andere manieren om de lading op zijn plaats te houden, zoals speciale riemen.
14. **GEBRUIK ALLEEN DOOR DE FABRIEK GOEDGEKEURDE SCHAKELAARS, AFSTANDSBEDIENINGEN EN ACCESSOIRES.**
Het gebruik van componenten die niet zijn goedgekeurd door de fabriek kan leiden tot letsel of materiële schade en kan tot gevolg hebben dat uw garantie komt te vervallen.

15. **BEWERK OF LAS GEEN ENKEL ONDERDEEL VAN HET WERKSTATION/DE LIER.** Dergelijke wijzigingen kunnen de structuur van het werkstation/de lier verzwakken en uw garantie doen vervallen.

16. **GEBRUIK DIT WERKSTATION/ DEZE LIER NIET IN DE OPEN LUCHT OF IN EEN CORROSIEVE OF EXPLOSIEVE OMGEVING.**

OPMERKING: HET VOLGENDE GELDT ALLEEN VOOR HET BEDIENEN VAN DE LIER.

1. **HOUD EEN MINIMUM VAN VIER WENTELINGEN VAN DE STAALDRAAD** rond de lierrol om te voorkomen dat de staaldraad uitrekt onder de belasting.
2. **WANNEER DE TUSSENSTANG WORDT GEBRUIKT**, moet u ervoor zorgen dat die goed in het zadel van de haak zit.
3. **HAAK DE STAALDRAAD NOOIT TERUG OP DE DRAAD ZELF. GEBRUIK DE TUSSENSTANG.** De staaldraad om zichzelf haken veroorzaakt een onaanvaardbare belasting van de staaldraad.
4. **GEBRUIK** de staaldraad **NIET** als ondergrond voor lassen.
5. **RAAK** met de laselektrode **NOOIT** de staaldraad **AAN.**
6. **CONTROLEER DE STAALDRAAD REGELMATIG.** Een rafelige staaldraad met gebroken strengen moet direct worden vervangen. Vervang een staaldraad nooit door een ander soort draad of door staaldraad die anders is dan het type en formaat gespecificeerd in het gedeelte over onderdeelreparatie van deze handleiding.
7. **GEBRUIK STERKE LEREN HANDSCHOENEN** wanneer u werkt met staaldraad om de mogelijkheid op sneden en schrammen van bramen en splinters van gebroken draden te voorkomen.

Deze lier kan gedurende 20 seconden een gewicht van 180 kg (400 lbs) heffen met de kabel die het dichtst bij de spoel ligt. Pogingen om een zwaarder gewicht te heffen of om een lading langer te heffen, kan leiden tot schade aan de lier of aan de lierkabel. Het kan ook de stroomonderbreker activeren, zodat de lier niet werkt. Houd de kabel minstens vier slagen rond de spoel voordat u een lading heft.



ZET GEEN HOEKIGE LADINGEN OP DE LIER. TREK ALTIJD LOODRECHT TEN OPZICHTE VAN DE LIER.

HOUD DE KABEL STRAK EN GELIJKMATIG OP DE SPOEL.

VERVANG DE KABEL ALS DEZE GERAFFELD IS.

HOUD DE KABEL GESPANNEN TIJDENS HET BEDIENEN VAN DE LIER. DE KABEL ZAL TE LOS ROND DE SNIJCILINDER DRAAIEN ALS HIJ NIET GESPANNEN BLIJFT.

De kabel moet af en toe worden onderhouden en uiteindelijk worden vervangen. Controleer de kabel regelmatig. Bij rafeling moet de kabel onmiddellijk worden vervangen. Deze lier gebruikt een thermisch verzinkte 7 x 19 kabel van vliegtuigklasse met een diameter van 3 mm (7 x 19). Vervang de kabel altijd door de vervangende kabel die wordt vermeld in het onderdelenhoofdstuk van deze handleiding. Omdat alle kabels uiteindelijk slijten, is de kabel niet inbegrepen in onze garantie.

SMEERMIDDEL

De nieuwe lier is voorzien van smeermiddel voor zijn hele levensduur. Het is normaal dat, tijdens de eerste keren dat u de lier gebruikt, smeermiddel uit de lier lekt. De lier moet op geen enkel moment worden ingesmeerd of geolied. Als het lekken van het smeermiddel na enige tijd niet ophoudt, moet de oorzaak daarvan worden onderzocht en moet de lier indien nodig worden vervangen.

OPTIONEEL WERKSTATION

Dit OPTIONELE WERKSTATION is bedoeld om elke 10 minuten een gewicht van maximaal 180 kg (400 lbs) te heffen. Pogingen om een zwaarder gewicht te heffen of om een lading langer te heffen, kan de stroomonderbreker activeren waardoor de lier niet meer werkt.

Gedetailleerde informatie over het OPTIONELE WERKSTATION vindt u in de handleiding bij het werkstation.

GEBRUIK HET WERKSTATION NOOIT WANNEER EEN PERSOON OP HET HELLINGSVLAK STAAT.

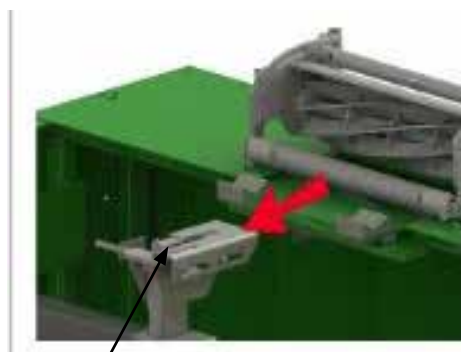
DE SNIJCILINDER PLAATSEN

Als u via de achterkant van de machine laadt, kan het nodig zijn om de achterrolklem te verwijderen. Om de achterrolklem te verwijderen, draait u de klem 90 graden zodat de bovenste T-GREEP van voren naar achteren wijst en tilt u de klem omhoog. Zie afb. 32 hieronder.

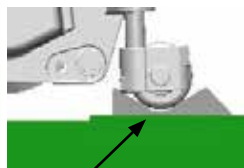


AFB. 30

Bij kleinere snijcilinders is het wellicht nodig de bovenplaat van de VOORSTE HOOGTE-AFSTELLER naar voren te verplaatsen om de voorrol te ontvangen. Om de bovenplaat te verplaatsen, ontgrendelt u de vergrendelingshendel en schuift u de bovenplaat van de VOORSTE HOOGTE-AFSTELLER naar binnen of buiten. Als de plaat naar voren is verplaatst, dient u altijd de speling tussen de plaat en het slijpelement te controleren.



VOORGEREEDSCHAP



V-BLOKKEN

AFB. 31



ACHTERROLKLEM

AFB. 32

VERGRENDELKNOP

Wanneer de ACCU-SNIJCILINDER-POSITIONEERENHEID en de VOORSTE HOOGTE-AFSTELLER zijn ingesteld, plaatst u de achterrol van de snijeenheid in de V-blokken (zoals getoond in AFB. 31). De voorrol moet op de bovenplaat van de VOORSTE HOOGTE-AFSTELLER rusten. De snijeenheid moet op de machine gecentreerd zijn.

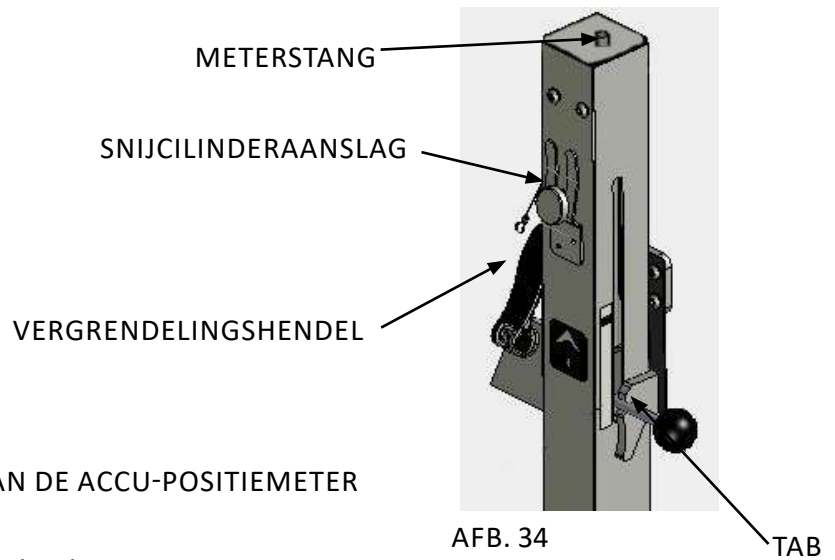
Wanneer de voor- en achterrol zich in de juiste positie bevinden, klemt u de achterrol vast met de achterrolklem. Om de achterrol vast te klemmen, plaatst u de achterrolklem bovenop de achterrol. Draai vervolgens de vergrendelknop naar beneden richting de tafel om de achterrol op zijn plaats vast te klemmen en te vergrendelen.

DE HOOGTE INSTELLEN



AFB. 33

OPSLAG VAN DE ACCU-POSITIEMETER

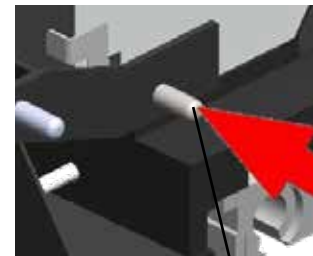
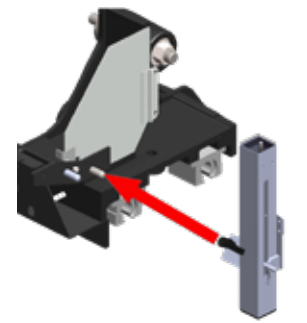


AFB. 34

TAB

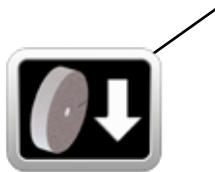
Om de hoogte van de snijeenheid in te stellen, gebruikt u de ACCU-POSITIEMETER die in de machine aan de rechterkant is opgeborgen. Zie AFB. 33.

Plaats de ACCU-POSITIEMETER op de onderste pen aan de rechterkant van het slijpelement. Zie AFB. 33. Druk op de tab om de meterstang te ontgrendelen. Draai de ACCU-POSITIEMETER op de pen tot de METERSTANG in contact komt met de middenas van de snijeenheid. Zie AFB. 34. Vergrendel met de VERGREDELINGSHENDEL en laat de as weer in de TAB zakken, trek de METERSTANG terug tot deze in de TAB klikt.



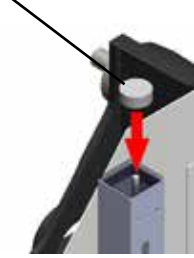
ONDERSTE PEN

INDIEN NODIG - Laat het slijpelement zakken om contact tussen de snijcilinder en het slijpelement te vermijden.

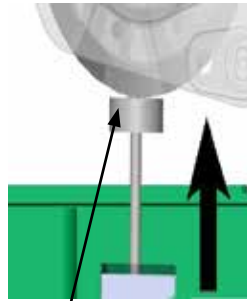


DE HOOGTE VAN DE SNIJCILINDER INSTELLEN

SNIJCILINDERAANSLAG

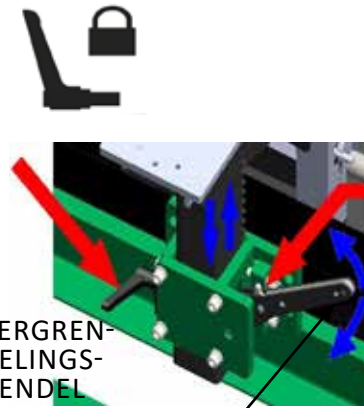


AFB. 35

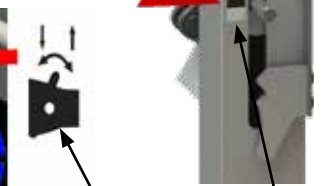


ONDERSTE LEMMET VAN SNIJENHEID

VERGREDELINGSHENDEL
AFB. 36



HOOGTE-AFSTELLER



RICHTINGSSCHAKELAAR

STICKER

De hoogte van de snijeenheid instellen:

1. Plaats de ronde SNIJCILINDERAANSLAG bovenop de METERSTANG op de ACCU-POSITIEMETER.
2. Druk op de tab aan de rechterkant van de ACCU-POSITIEMETER om de METERSTANG met SNIJCILINDERAANSLAG te ontgrendelen en laat de AANSLAG in contact komen met het onderste snijcilinderlemmet op de snijeenheid. Zie AFB. 35.
3. Ontgrendel de VERGREDELINGSHENDEL aan de linkerkant van de HOOGTE-AFSTELLER, zie AFB. 36.
4. Selecteer de RICHTINGSSCHAKELAAR op de pal, zie AFB. 36.
5. Druk de palhendel naar beneden of trek deze omhoog om de snijeenheid omhoog of omlaag te bewegen tot de hendel op de ACCU-POSITIEMETER is uitgelijnd met de sticker aan de zijkant van de ACCU-POSITIEMETER. Zie AFB. 36.
6. Vergrendel de VERGREDELINGSHENDEL weer, zie AFB. 36.

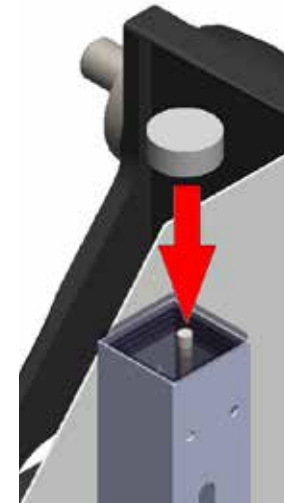


AFB. 37

VOORROLKLEM



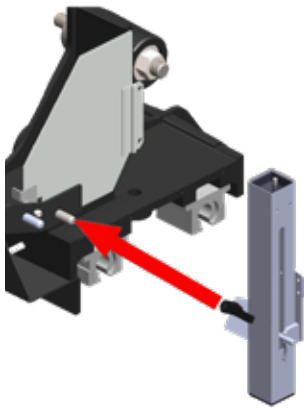
AFB. 38



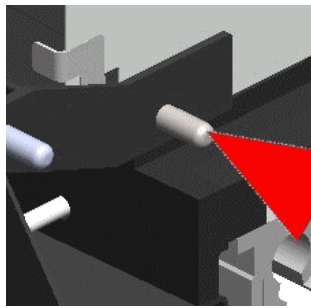
7. Klem de voorrol vast, zie AFB. 37.
8. Trek de METERSTANG terug naar de lage stand.
9. Verwijder de SNIJCILINDERAANSLAG en berg deze op aan de zijkant van de ACCU-POSITIEMETER, ZIE AFB. 38.

BELANGRIJK! Controleer of er speling is tussen het slijpelement en het voorgereedschap. Ga dit na met het vingersamenstel in de RONDSLIIJF-stand en in de ACHTERSLIIJF-stand. Pas indien nodig de positie van de bovenplaat aan.

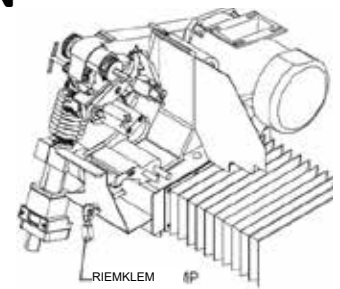
VERTICAAL POSITIONEREN



DE SNIJENHEID POSITIONEREN



GRIJS HANDWIEL
DWARSBALK



GRIJZE VERGREDELINGSHENDEL AFB. 39

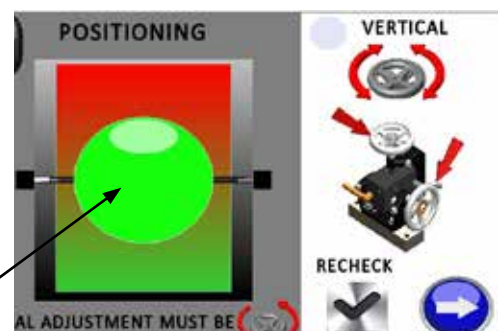
Om de snijeenheid verticaal te positioneren, plaatst u de ACCU-POSITIEMETER op de onderste pen. Ontgrendel daarna de grijze vergrendelingshendel op de dwarsbalk. Ontgrendel vervolgens de hendel van de RIEMKLEM. De ontgrendelingsarm voor de klem bevindt zich aan de voorkant van de slede. Zie AFB. 39. Draai de ontgrendelingsarm omhoog om te ontgrendelen en naar beneden om te vergrendelen.



AFB. 40

Stappen voor het positioneren van de snijeenheid:

1. Verplaats het slijpelement aan de linkerkant van de snijcilinder tot de sticker op de ACCU-POSITIEMETER is uitgelijnd met de sticker op de gereedschapsbalk. Zie AFB. 40.
2. Druk op de ontgrendelingstab aan de zijkant van de ACCU-POSITIEMETER om de METERSTANG te ontgrendelen. Het uiteinde van de stang moet tussen de lemmeten van de snijcilinder gaan. Draai de ACCU-POSITIEMETER tot het uiteinde van de stang het midden van de middenas van de snijcilinder raakt.
3. Druk op het VINKJE-pictogram aan de linkerkant van de ACCU-TOUCH 3-REGELAAR.
4. Trek de meterindicatorstang terug en verplaats naar de rechterkant van de snijeenheid tot de sticker op de ACCU-POSITIEMETER is uitgelijnd met de sticker op de gereedschapsbalk. Zie Afb. 40.
5. Druk op de ontgrendelingstab aan de zijkant van de ACCU-POSITIEMETER om de METERSTANG te ontgrendelen. Mogelijk moet u de SNIJCILINDER iets draaien om de indicatorstang te laten uitslaan tussen de snijcilinderlemmeten.
6. Druk op het VINKJE-pictogram aan de rechterkant van de ACCU-TOUCH 3-REGELAAR.
7. Gebruik het grijze handwiel om de traverseslede te verhogen of verlagen tot het groene lampje in het midden verschijnt. Het pictogram rechts bovenaan het scherm toont de richting waarin u het handwiel moet afstellen.

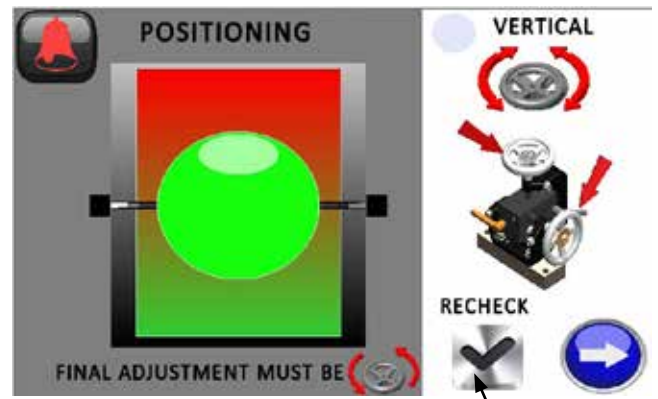


GROEN LAMPJE

8. Trek de METERSTANG terug en beweeg weer naar de linkerkant van de snijeenheid tot de sticker op de ACCU-POSITIEMETER is uitgelijnd met de sticker op de gereedschapsbalk (zelfde stand als in stap 1).

9. Druk op de ontgrendelingstab aan de zijkant van de ACCU-POSITIEMETER om de indicatorstang te ontgrendelen. Mogelijk moet u de SNIJCILINDER iets draaien om de indicatorstang te laten uitslaan tussen de snijcilinderlemmeten. *OPMERKING: Het is belangrijk dat u de meter NIET beweegt of draait. Het bewegen van de meter leidt tot een onjuist meetresultaat.*

10. Als het groene lampje verschijnt, is de snijeenheid naar behoren gepositioneerd. Vergrendel de GRIJZE vergrendelingshendel van de dwarsbalk weer en trek de indicatorstang terug. Als het groene lampje niet gaat branden, dient u het 'controleer opnieuw'-proces in gang te zetten en stap 1-10 te herhalen.

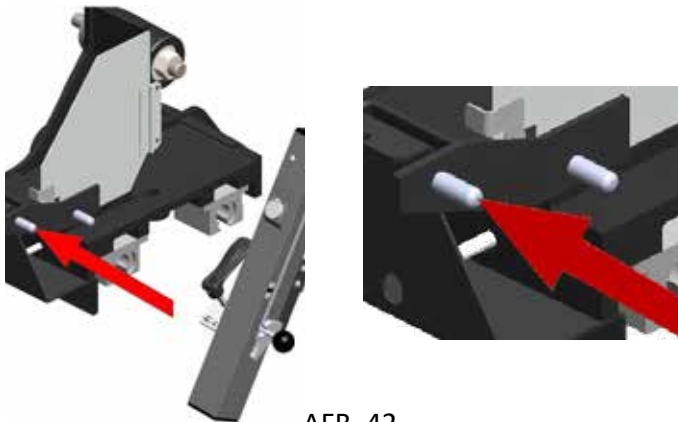


AFB. 41

CONTROLEER OPNIEUW

OPMERKING: het kan noodzakelijk zijn om de positionering opnieuw te controleren. Als dit het geval is, druk dan op het 'controleer opnieuw'-pictogram en beweeg het slijpelement weer naar links.

HORIZONTAAL POSITIONEREN



AFB. 42

ORANJE
VERGREDELINGSHENDEL

ORANJE HANDWIEL
DWARSBALK

Om de snijeenheid horizontaal te positioneren, plaatst u de ACCU-POSITIEMETER op de bovenste pen. Ontgrendel de ORANJE vergrendelingshendel op de dwarsbalk.

Volg stap 1-10 op de vorige pagina genaamd 'stappen voor het positioneren van de snijeenheid'. Vergrendel de oranje vergrendelingshendel weer als u klaar bent.

Nadat u de snijeenheid zowel verticaal als horizontaal hebt gepositioneerd, verwijdert u de ACCU-POSITIEMETER EN BERGT U DEZE OP. Zie AFB. 43

Controleer of alle VERGREDELINGSHENDELS, VOORGEREEDSCHAP, DWARSBALK EN KLEMMEN goed vastzitten. Uw snijcilinder is nu klaar voor slijpwerkzaamheden.



WAARSCHUWING

DRAAI ALLE VERGREDELKNOPPEN STEVIG MET DE HAND VAST VOORDAT U AAN HET SLIJPEN BEGINT. LOSSE VERGREDELKNOPPEN TASTEN HET SLIJPRESULTAAT AAN.

OPSLAG VAN DE ACCU-POSITIEMETER



AFB. 43

RONDSLIJPEN



DRUK OP HET RONDSLIJPPICTOGRAM OM VERDER TE GAAN.

POSITIE SLIJELEMENT VOOR RONDSLIJPEN/ACHERSLIJPEN

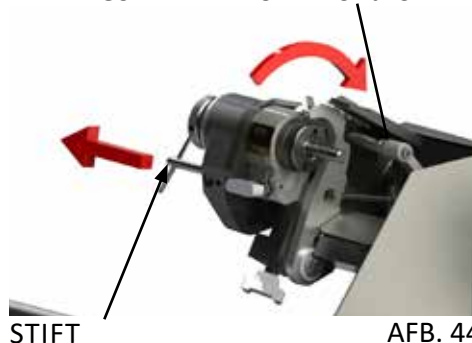
Het samenstel vingers/hoofddeel roteert op de behuizing van het slijpelement om te schakelen tussen de stand voor rondslijpen en achterslijpen. Om de stand van het samenstel vingers/hoofddeel van het slijpelement te veranderen, trekt u de stift aan de linkerkant van de behuizing van het slijpelement eruit. Om rond te slijpen, roteert u het samenstel vingers/hoofddeel van het slijpelement met de wijzers van de klok mee (van rechts gezien). Dit roteert de vingers uit de baan van het lemme van de snijcilinder. Voor achterslijpen roteert u het samenstel vingers/hoofddeel van het slijpelement tegen de wijzers van de klok in. Dit roteert de vinger zo dat hij de lemme van de snijcilinder raakt en bestuurt. De stift past in de achterslijpregelaar. Soms zit de stift niet stevig genoeg vast in de regelaar, controleer daarom of hij correct vergrendeld zit.

1. Trek de linkerstift uit en draai het samenstel vingers/hoofddeel naar onderen (rechtson indien van rechts gezien) naar de stand voor rondslijpen, totdat de linkerstift vastklikt. Zie AFB. 44.

2. Ontgrendel de VERGRENDELINGSHENDEL van het ACHTERSLIJPSAMENSTEL om het achterslijpvingersamenstel te verplaatsen. Installeer de RONDSLIJPSCHIJF van 127 mm x 25 mm (5" x 1"). Stel de positie van het achterslijpvingersamenstel bij tot er een speling van ongeveer 1,6 mm (1/16") is met de slijpschijfdiameter.

OPMERKING: de slijpschijf van 89 mm x 25 mm (3,5" x 1") kan nodig zijn voor kleinere snijcilinders, zoals greenmaaiers met een diameter van 127 mm (5"), als er vrije ruimte nodig is.

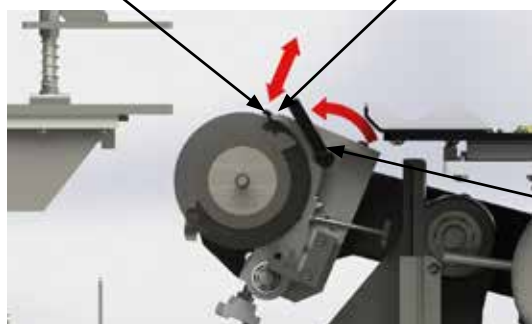
VERGRENDELINGSHENDEL ACHTERSLIJPSAMENSTEL



AFB. 44

AFSTAND VAN 1,6 MM (1/16")

VASTE VINGER



VERGRENDELINGSHENDEL

OPMERKING: ontgrendel de ONTGRENDELINGSHENDEL om de VASTE VINGER omhoog of omlaag te bewegen, zodat deze is afgestemd op de slijtage van de slijpschijf.

AFB. 46



AFB. 45

DE ROTATIEAANDRIJVING AANSLUITEN

De ROTATIEAANDRIJFMOTOR wordt bevestigd aan het uiteinde van de snijcilinderas of aan een onderdeel van het aandrijfsysteem. Raadpleeg de fabrikant van de snijmachine voor een correcte plaatsing en bevestiging van de rotatieaandrijving.

De rotatiemotor heeft een mannelijk vierkant eindstuk van 12,7 mm (1/2"). Om de snijcilinder te draaien, hebt u een adapter nodig om de rotatieaandrijfmotor te verbinden met de snijeenheid. De machine wordt geleverd met 8-9-11 spieadapters (onderdeelnr. 3706130), zie AFB. 48. Gebruik een van deze adapters om de ROTATIEAANDRIJFMOTOR te verbinden met de snijeenheid. Zie AFB. 49. Als de snijeenheid niet kan worden verbonden met een van deze adapters, neem dan contact op met de fabrikant van de snijcilinder voor aanvullende informatie.

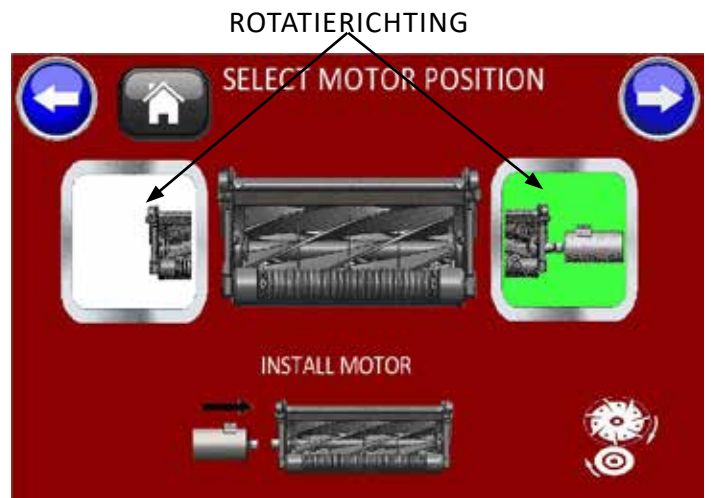
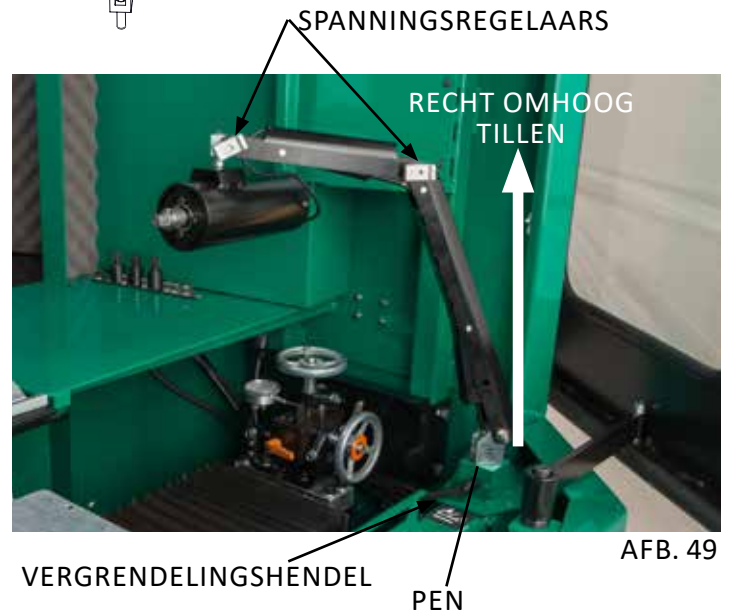
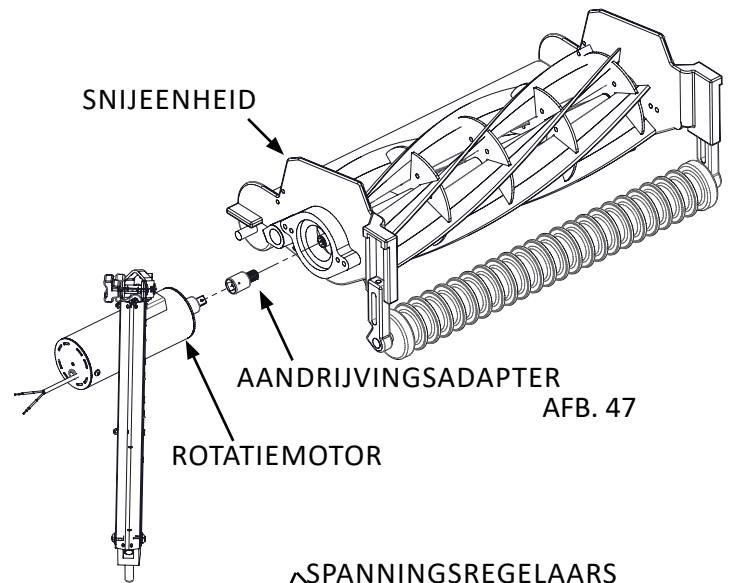


AFB. 48

Om de ROTATIEAANDRIJVING naar de andere kant van de machine te verplaatsen, ontgrendelt u de ONTGRENDELINGSHENDEL, draait u het samenstel terug en tilt u het recht omhoog. Zodra de rotatieaandrijving naar de andere kant is verplaatst, laat u de PEN onderin het ROTATIEAANDRIJVINGSSAMENSTEL in het blok aan het uiteinde van de gereedschapsbalk vallen. Zie AFB. 49.

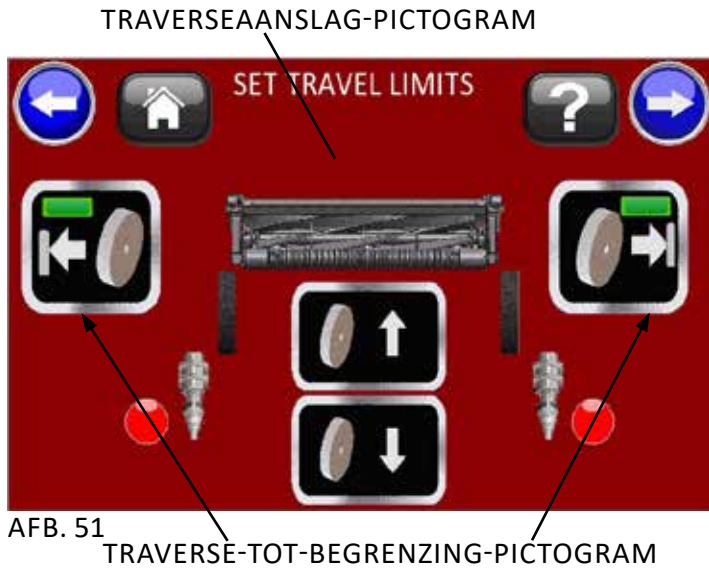
Zodra de rotatiemotor is verbonden met de snijeenheid, drukt u op het pictogram op het scherm om de draairichting van de motor te kiezen. Voorbeeld: als de rotatieaandrijving zich aan de rechterkant bevindt, drukt u op het pictogram op het scherm dat zich aan de rechterkant van de snijcilinder bevindt.

OPMERKING: de rotatierichting is hetzelfde als die van de slijpschijf: rechtsonder wanneer van rechts gezien.



AFB. 50

UITSLAGBEGRENZINGEN INSTELLEN



AFB. 51

TRAVERSE-TOT-BEGRENZING-PICTOGRAM

Verplaats de slijpschijf omhoog tot een afstand van minder dan 3 mm (1/8") van de snijcilinder door op het pictogram te drukken.



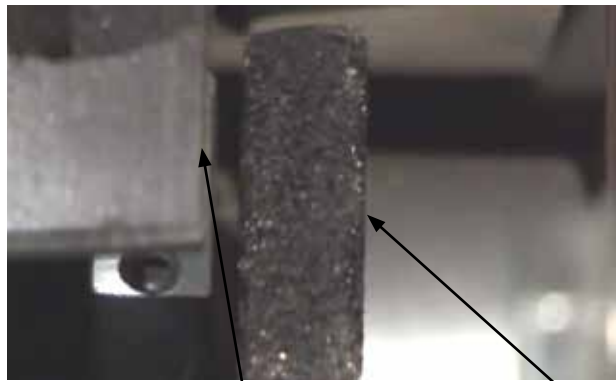
Stel de **UITSLAGBEGRENZINGEN** van het slijpelement in door het slijpelement handmatig te verplaatsen of door op de TRAVERSE-pictogrammen op het scherm te drukken. Zie AFB. 51.

Beweeg de uitslagbegrenzingssensoren naar buiten zodat de slijpschijf het einde van de snijcilinder kan bereiken. Beweeg de slijpschijf tot er speling is met het uiteinde van de snijcilinder (als de speling met het frame het mogelijk maakt). Zie AFB. 52. Wanneer de slijpschijf in positie is, verplaatst u de **UITSLAGBEGRENZINGSSENSOREN** tot het lampje op de sensor oplicht. De **UITSLAGBEGRENZINGSSENSOR** kan worden verplaatst door deze naar links of rechts te schuiven.

Controleer de instelling van de uitslagbegrenzing door de slijpschijf tot ongeveer 50 mm van de uitslagbegrenzing te bewegen en dan weer terug. Herhaal dit proces voor de tegenoverliggende uitslagbegrenzingssensor.

OPMERKING: ALS HET FRAME VAN DE SNIJCILINDER VOORBIJ DE SNIJCILINDER ZELF STEEKT, ZORG ER DAN VOOR DAT DE UITSLAGBEGRENZINGEN ZO ZIJN INGESTELD DAT DE SLIJPSCHIJF TIJDENS HET SLIJPEN NIET TEGEN HET FRAME BOTST.

Beweeg het **SLIJELEMENT** naar de **UITSLAGBEGRENZINGEN** aan de rechterkant en vergrendel de riemklem.



AFB. 52

EINDE VAN SNIJCILINDER SCHIJF

OPMERKING: de slijpschijf moet op enige afstand van de snijcilinder worden gepositioneerd als het frame dit toelaat.



AFB. 53

UITSLAGBEGRENZINGSSENSOR

DE SLIJPFUNCTIE TESTEN



AFB. 55

1. Sluit de deuren (de motor van de slijpschijf en de rotatieaandrijving werken niet met de deuren open).



2. Druk op het START-pictogram. Hier worden de SLIJPSCHIJFMOTOR, het VACUÛM en de ROTATIEAANDRIJFMOTOR ingeschakeld.

OPMERKING: wanneer de snijcilinder in dezelfde richting als de slijpschijf draait, liggen de contactpunten waar ze elkaar raken in tegenovergestelde richting. Zie AFB. 55. Als dit niet klopt, schakel de slijpmachine dan uit en keer terug naar het scherm voor de positie van de rotatiemotor.



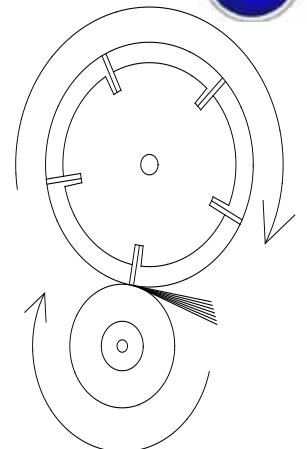
3. Terwijl de slijpschijf zich onder de snijcilinder bevindt, drukt u op het INVOER-pictogram op de ACCU-TOUCH 3-REGELAAR tot er lichtvonken ontstaan op de snijcilinder.

4. Druk op het TRAVERSE-pictogram op de ACCU-TOUCH 3-REGELAAR om over de snijcilinder te traverseren, zodat u de hoge punten ontdekt en de uitslagbegrenzingsen kunt testen.

OPMERKING: als het slijpen moeilijker wordt, zet het slijpelement dan lager totdat u over de hele lengte van de snijcilinder kunt bewegen zonder te zwaar te slijpen. Beweeg naar de BEGINSTAND LET OP: het slijpelement is in de beginstand wanneer deze zich bij de uitslagbegrenzing aan de rechterkant bevindt. De uitslagbegrenzingsensor aan de rechterkant brandt.

OPMERKING: als er te veel verschil tussen de ene en de andere kant is (meer dan 1,5 mm ofwel 1/16"), controleer dan opnieuw de uitlijning voordat u verder gaat.

5. Terwijl de schijf in de beginstand staat, drukt u op het STOP-pictogram. Vervolgens gaat u met verder naar het volgende scherm om een programma te selecteren.



AFB. 55

RONDSLIJPPROGRAMMA

Selecteer een van de 5 vooraf ingestelde programma's. Als er programma's zijn die eerder werden opgeslagen, drukt u op het LADEN-pictogram om naar het PROGRAMMALAADSCHERM te gaan. U kunt de waarden bewerken door op de waarde te drukken. Er verschijnt een scherm waar u een nieuwe waarde kunt intypen. Druk op ENTER om de nieuwe waarde in de bediening te laden. Wanneer de getoonde waarden juist zijn, drukt u op het GROENE VINKJE-pictogram rechts onderin het scherm.

The screenshot shows a red-themed control interface for selecting or editing a program. On the left, there are five buttons labeled 'SPIN 1', 'SPIN 2', 'SPIN 3', 'SPIN 4', and 'Sparkout', along with a 'LOAD' button. The main area contains four adjustable parameters: 'SPIN CYCLE' (0.001), '5', '1', and 'SPARKOUT' (0.00). Each parameter has a corresponding icon and a descriptive text in English. At the bottom, there is a 'PRESS WHEN VALUES ARE SET' instruction and a green checkmark icon.

Annotations:

- GEEF DE INVOERHOEVEELHEID IN**: Points to the '0.001' value for SPIN CYCLE.
- GEEF HET AANTAL INVOEREN IN**: Points to the '5' value.
- GEEF HET AANTAL TRAVERSECYCLI TUSSEN INVOEREN IN**: Points to the '1' value.
- GEEF DE INVOERHOEVEELHEID VOOR UITVONKEN IN**: Points to the '0.00' value for SPARKOUT.
- GEEF HET AANTAL TRAVERSECYCLI VOOR UITVONKEN IN**: Points to the '15' value for SPARKOUT.
- Druk wanneer de getoonde waarden juist zijn**: Points to the green checkmark icon.
- KIES UIT 5 VOORAF INGESTELDE PROGRAMMA'S**: Points to the SPIN 1-4 buttons.
- LAAD HET PROGRAMMA**: Points to the LOAD button.

AFB. 56

Om het RONDSLIJPPROGRAMMA te starten, drukt u op het pictogram voor PROGRAMMA UITVOEREN. De PLC schakelt alle nodige functies in. U moet de slijpmachine observeren om er zeker van te zijn dat deze de cyclus naar behoren uitvoert.

The screenshot shows a black-themed control interface during program execution. It features two digital displays for 'SPIN CYCLES REMAINING' and 'SPARKOUT CYCLES REMAINING', both showing '##'. Below these are buttons for 'Recommended Traverse Setting 10-15', a green 'SNELLE INVOER' button, and a red 'SNELLE UITVOER' button. There are also buttons for 'PROGRAM SETTINGS', 'ROTATIESNELHEID' (with '-' and '+' buttons), and a green checkmark icon.

Annotations:

- PROGRAMMA UITVOEREN/PAUZEREN**: Points to the green checkmark icon.
- SNELLE INVOER**: Points to the green button with a vertical bar icon.
- SNELLE UITVOER**: Points to the red button with a vertical bar icon.
- ROTATIESNELHEID**: Points to the '+' and '-' buttons.

AFB. 57

Als het slijpresultaat te licht is, druk dan op de knop SNELLE INVOER .001" (0,0254 mm) terwijl het programma loopt. Telkens wanneer u de knop aanraakt, voert de slijpschijf .001" in. U moet uw vinger verwijderen en opnieuw drukken om nogmaals .001" (0,0254 mm) in te voeren. De bediener kan de slijpschijf ook naar beneden bewegen door het pictogram SNELLE UITVOER .001" aan te raken.

TOERENTAL TRAVERSE AANDRIJVING

De TRAVERSESNELHEID is instelbaar van ongeveer 1,5 meter per minuut tot 6 meter per minuut (5 ft. per minuut tot 20 ft. per minuut). Het wordt aangeraden om ongeveer 4 meter per minuut (15 ft. per minuut) te slijpen. Slijpen met een langzamere traversesnelheid, 3 meter per minuut bijvoorbeeld, geeft een beter eindresultaat, maar zorgt wel voor een langere slijpcyclustijd. De balans tussen de slijpafwerking en de slijpcyclustijd wordt ingesteld door de bediener.



DE ROTATIESNELHEID INSTELLEN

OPMERKING: DE INSTELPROCEDURE VOOR HET TOERENTAL VAN DE ROTATIEAANDRIJVING BIJ RONDSLIJPEN IS ZEER BELANGRIJK OM EEN HOOGWAARDIG SLIJPRESULTAAT TE BEREIKEN. DE ACCU-TOUCH 3-REGELAAR BASEERT DE ROTATIESNELHEID IN DE EERSTE PLAATS OP DE INGEVOERDE INFORMATIE OVER HET MODEL VAN DE SNIJCILINDER EN SNIJEENHEID. In principe moet het toerental van de ROTATIEAANDRIJVING tussen de 180 TPM en 380 TPM liggen. Voor alle snijcilinders bestaat een optimale ROTATIESNELHEID, waarbij sprake is van een KRACHTIG slijpproces en een GLAD slijpresultaat.

Het wordt aanbevolen om elke snijcilinder in het begin te slijpen met de rotatiesnelheid die de regelaar heeft bepaald en het toerental vervolgens te evalueren en hoger en lager aan te passen om de ROTATIESNELHEID voor de betreffende snijcilinder te optimaliseren. Als de ROTATIESNELHEID onjuist is ingesteld, kunt u worden geconfronteerd met twee problemen: slijpschijfopscherping of slijpschijfresonantie.

Bij sommige snijcilinders, met name snijcilinders met een kleine diameter en een groot aantal lemmeten, kan de snijcilinder als 'opscherper' voor de slijpschijf gaan functioneren als het toerental voor de ROTATIESNELHEID te hoog is ingesteld. Dit kan leiden tot een schijnbaar 'agressief' slijpproces (alsof de slijpschijf zelf is ingevoerd) met plotselinge stilstand van het slijpen waarbij de slijpschijf geen contact heeft met de snijcilinder. Als dit optreedt, was de ROTATIESNELHEID te hoog ingesteld en hebt u uw slijpschijf opgescherpt.

Sommige snijcilinders hebben een resonerend toerental waarbij de snijcilinder harmonischen vormt met de slijpschijf. De resonantie doet de slijpmachine trillen, wat de slijpresultaten aantast. Als u de ROTATIESNELHEID verandert naar een hoger of lager toerental, zult u buiten het resonantiebereik komen.

Nadat u het beste toerental van de ROTATIESNELHEID voor een snijcilinder hebt vastgesteld, dient u deze waarde op te slaan in een aangepast programma.

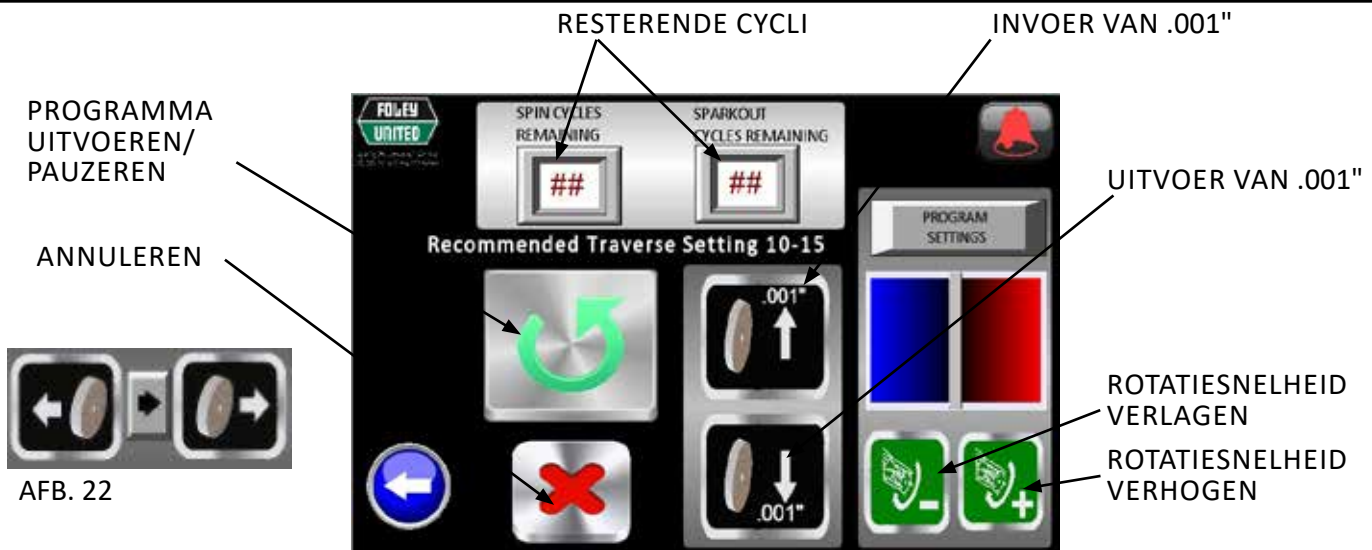


ROTATIESNELHEID VERHOGEN



ROTATIESNELHEID VERLAGEN

AFB. 58



Afb. 59 SCHERM VOOR UITVOEREN VAN RONDSLIJPPROGRAMMA

Als u de snijcilinder tijdens een slijpprogramma wilt controleren, drukt u op de PAUZE-knop. Het programma werkt dan de huidige traversecyclus af en stopt vervolgens in de BEGIN-positie. U kunt vervolgens de deuren openen en de snijcilinder controleren. Als u door wilt gaan met slijpen, druk u op UITVOEREN en als u het programma wilt stoppen, drukt u op ANNULEREN.

Wanneer het programma klaar is, worden de stofafscheider, rotatiemotor, traversemotor en slijpmotor uitgeschakeld. Het blauwe lampje boven op de slijpmachine knippert wanneer het programma voltooid is. Open de deuren en controleer de snijcilinder.

OPMERKING: de snijcilinder is nu gescherpt door middel van het RONDSLIJPPROCES. Als u niet wilt ACHTERSLIJPEN, verwijdert u de snijcilinder en start u het RONDSLIJPPROCES voor de volgende snijcilinder. Als u de snijcilinder wilt ACHTERSLIJPEN, ga dan verder naar ACHTERSLIJPEN op de volgende pagina. Als u de zojuist uitgevoerde instellingen wilt opslaan als aangepast programma, drukt u op het OPSLAAN-pictogram.



AFB. 60

RONDSLIJPPICTOGRAM
Druk hierop om naar het RONDSLIJPPROGRAMMA-scherm te gaan om een ander programma te selecteren en verder te gaan met slijpen van deze snijcilinder.

OPSLAAN-PICTOGRAM
Druk hierop om naar het PROGRAMMA OPSLAAN-SCHERM te gaan. De gebruikte waarden kunnen opgeslagen worden in een nieuw programma. Zie pagina 48 voor het laden van programma's.

ACHTERSLIJPICTOGRAM
Druk hierop om het achterslijpproces te starten.

ACHERTERSLIJPEN



Druk op het achterslijp-pictogram om verder te gaan.

AFB. 61



Trek de STIFT aan de linkerkant uit en draai het samenstel vingers/hoofddeel naar boven (linksom indien van rechts gezien) naar de stand voor ACHTERSLIJPEN tot de STIFT aan de linkerkant vastklikt. *OPMERKING: de stift moet volledig in de ACHTERSLIJPREGELAAR-knop zitten voor een goede werking.*

Vervang de slijpschijf van 25 mm (1") door een slijpschijf van 10 mm (3/8") voor achterslijpen. Naarmate de diameter van de snijcilinder kleiner is en het aantal lemmeten groter, zal een slijpschijf met een kleinere diameter beter werken. Een slijpschijf met een diameter van 89 mm en 10 mm (3,5" x 3/8") breed wordt voor deze kleinere snijcilinders meegeleverd. Gebruik in principe de grootst mogelijke slijpschijf voor het achterslijpen. (Een grotere slijpschijf met een diameter van 127 mm en 10 mm (5" x 3/8") breed wordt ook meegeleverd voor gebruik op grotere snijcilinders.)

HET HOOGSTE PUNT VAN DE ACHTERSLIJPVINGER MOET ZICH ALTIJD BEVINDEN IN DIE HOEK VAN DE SLIJPSCHIJF DIE DE SNIJCILINDER RAAKT. OP DEZE SLIJMACHINE IS DAT ALTIJD DE RECHTERKANT VAN DE SLIJPSCHIJF. ZIE AFB. 24

SPIRAAL VOOR SNIJCILINDER

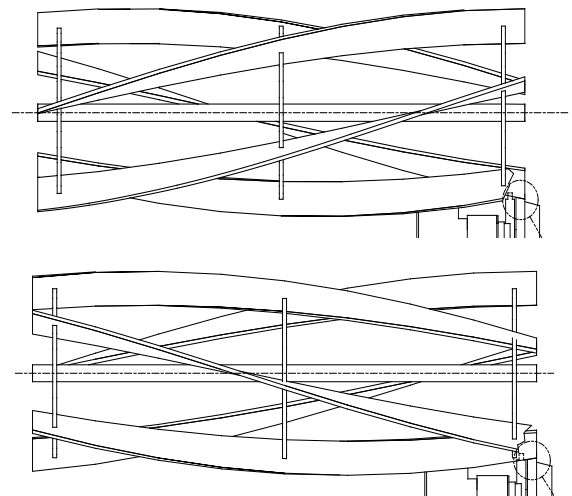
Controleer of uw maaier een snijcilinder met een rechtse helix of een snijcilinder met een linkse helix heeft.

SNIJCILINDER MET RECHTSE HELIX

Als de slijpschijf conisch is, plaats dan de hoge kant van de slijpschijf aan de linkerkant voor een snijcilinder met een rechtse helix. De meeste maaiers hebben een snijcilinder met een rechtse helix. Op die manier kan de slijpschijf tot op het einde van het lemmet slijpen.

SNIJCILINDER MET LINKSE HELIX

Als de slijpschijf conisch is, plaats dan de hoge kant van de slijpschijf aan de rechterkant voor een snijcilinder met een linkse helix. Als u geen voorgevormde schijf gebruikt om te zorgen dat de rechterkant in contact staat met het lemmet, wordt de laatste 10 mm (3/8") van het lemmet mogelijk niet geslepen.



AFB. 62

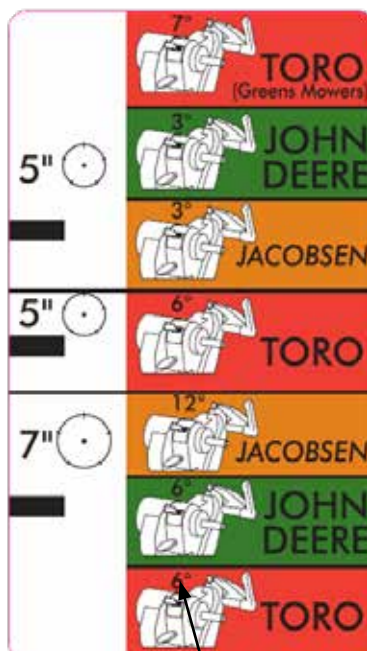


VERGREDELINGSHENDEL

AFB. 63

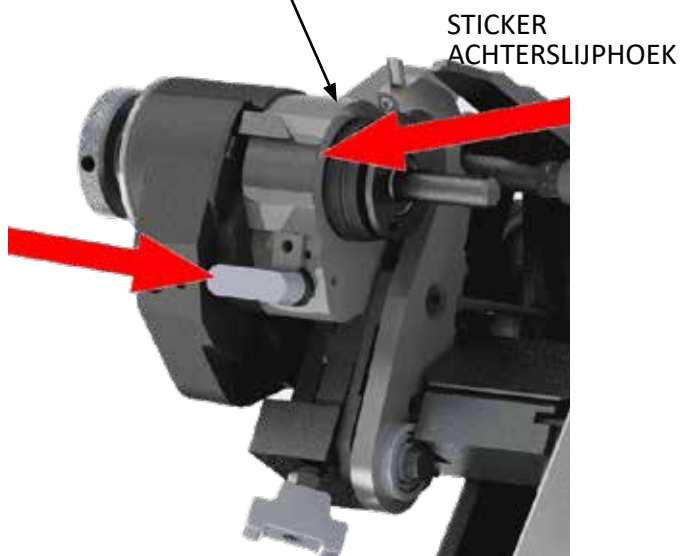
Stel de VASTE ACHTERSLIJPVINGER zo in dat er een kleine afstand is tussen de VASTE VINGER en de schijf (ongeveer 1-1,5 mm of 1/32"-1/16").

DE ACHTERSLIJPHOEK INSTELLEN



AFB. 64

OVEREENSTEMMENDE HOEK



AFB. 65

Gebruik de INSTELKNOP om de ACHTERSLIJPHOEK in te stellen.

DE ACHTERSLIJPHOEK INSTELLEN

Om de REGELAAR VOOR DE ACHTERSLIJPHOEK in te stellen, draait u de knop rechtsom voor meer speling of linksom voor minder speling tot u de gewenste hoek hebt bereikt, die overeenkomt met de sticker op de ACCU-SNIJCILINDER-POSITIONEERENHEID. *OPMERKING: de achterslijphoek is mogelijk al ingesteld wanneer de ACCU-SNIJCILINDER-POSITIONEERENHEID oorspronkelijk werd ingesteld om de snijeenheid te ontvangen. Dit is een uitgangspunt om u te helpen de achterslijphoek zo dicht mogelijk bij de fabrieksspecificaties te laten komen. Als u een meer of minder grote hoek wenst, kunt u deze eenvoudig aanpassen met de REGELAAR VOOR DE ACHTERSLIJPHOEK.*



INSTELLING BEWEEGBARE VINGER

Het samenstel vingers/hoofddeel bevat twee vingers. Zie AFB. 66 en 67. Bij het achterslijpen beweegt de beweegbare vinger - bij het traverseren van rechts naar links - vanaf de kant van de achterslijpvinger (achterkant) van het lemmet van de snijcilinder tot aan de kant van de slijpschijf (voorkant) van het lemmet van de snijcilinder, en terug. Op deze manier is volledig automatisch achterslijpen mogelijk. Voor het achterslijpen is het belangrijk de BEWEEGBARE VINGER correct in te stellen.

STAP 1: Plaats het slijpelement zo, dat een lemmet van de snijcilinder op het hoogste punt van de VASTE ACHTERSLIJPVINGER rust. Zorg ervoor dat er ongeveer 0,8 mm tot 1,5 mm (1/32" tot 1/16") speling van de BEWEEGBARE VINGER is achter het lemmet. De BEWEEGBARE VINGER wordt met behulp van een veer naar de bovenste positie gebracht. Om de speling te controleren, drukt u de BEWEEGBARE VINGER NAAR BENEDEN. Gebruik de KNOP VAN DE BEWEEGBARE VINGER om de aanslagpositie van de beweegbare vinger aan te passen. Als er geen speling van de BEWEEGBARE VINGER is, draait u de KNOP VAN DE BEWEEGBARE VINGER rechtsonder. Als er meer dan 1,5 mm (1/16") speling is, draait u de KNOP VAN DE BEWEEGBARE VINGER linksom. Zie AFB. 67.

OPMERKING: er moet een speling van 1 mm (1/32") worden aangehouden zodat het hoogste punt van de ACHTERSLIJPVINGER fungeert als geleiding tijdens de achterslijpcyclus. De BEWEEGBARE VINGER fungeert als geleiding op de conische helling van de ACHTERSLIJPVINGER.

De STOPSTIFT VAN DE VINGER kan in de hoogte worden veresteld. De stift moet zo worden ingesteld, dat hij het lemmet van de snijcilinder vangt en er toch voldoende speling naar de spin van de snijcilinder is nadat tot de gewenste diepte is achtergeslepen. Zie AFB. 67.

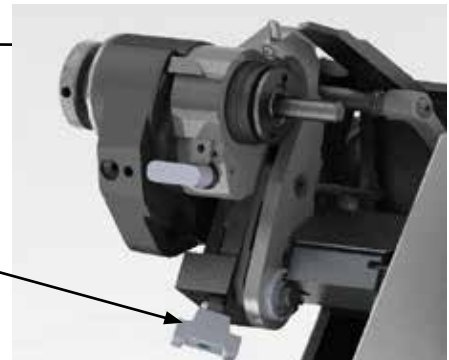
STAP 2: Nu de onderste grens van de BEWEEGBARE VINGER is ingesteld, moet u mogelijk de bovenste grens van de beweegbare vinger instellen voor snijcilinders met een diameter van 127 mm (5") en met lemmeten met een linkse helix. De uitslagbegrenzing naar boven is beperkt om de beweegbare vinger in de baan van het lemmet van de snijcilinder te houden. Dit is nodig om het volgende lemmet correct te vangen bij het indexeren of om een speling te laten tussen de achterkant van de beweegbare vinger en de voorkant van het lemmet wanneer de slijpslede terug naar zijn beginpositie schuift. Als de beweegbare vinger het volgende lemmet niet kan vangen, draai de KNOP VOOR UITSLAGBEGRENZING NAAR BOVEN VAN DE BEWEEGBARE VINGER dan linksom. Als er niet voldoende speling tussen de achterkant van de beweegbare vinger en de voorkant van het lemmet van de snijcilinder is, draai de T-knop dan rechtsonder. Zie AFB. 68.



AFB. 66

VERSTELBARE VINGERPEN

KNOP VAN DE BEWEEGBARE VINGER



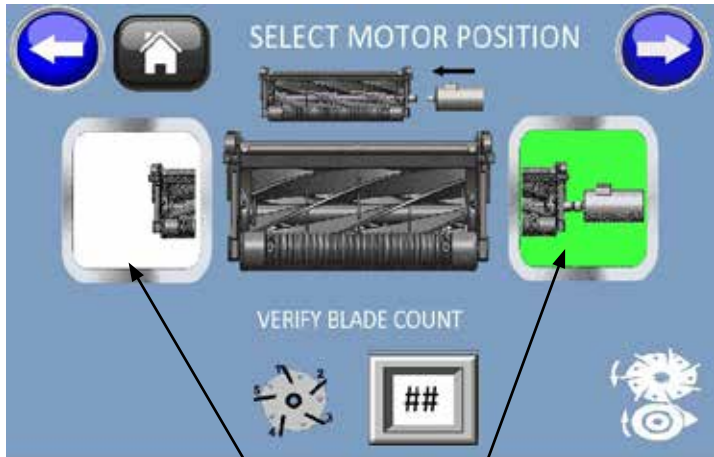
AFB. 67

KNOP VOOR UITSLAGBEGRENZING NAAR BOVEN VAN DE BEWEEGBARE VINGER



AFB. 68

POSITIE VAN DE ROTATIEAANDRIJVING SELECTEREN



Controleer de positie van de ROTATIEAANDRIJFMOTOR en het aantal lemmeten op de snijcilinder.

AFB. 69

KIES DE LOCATIE VAN DE ROTATIEMOTOR

UITSLAGBEGRENZINGEN INSTELLEN



Voer het slijpelement naar boven in tot er een minimale speling is tussen het lemmet van de snijcilinder en de slijpschijf.

Reset de TRAVERSE-UITSLAGBEGRENZINGEN zodat de slijpschijf ongeveer 1,5 mm (1/16") van voorbij de beide kanten van de snijcilinder gaat. Beweeg het slijpelement naar de uitslagbegrenzingen aan de rechterkant en vergrendel de RIEMKLEM.

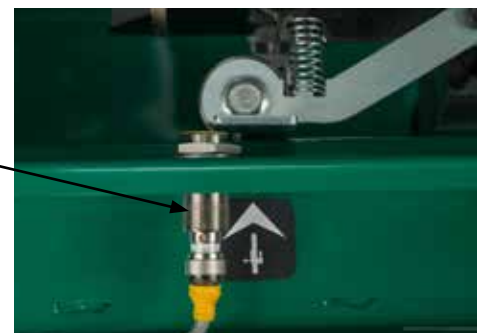
AFB. 70



BEWEEGBARE VINGER
RAND VAN LEMMET
VASTE VINGER
SCHIJF



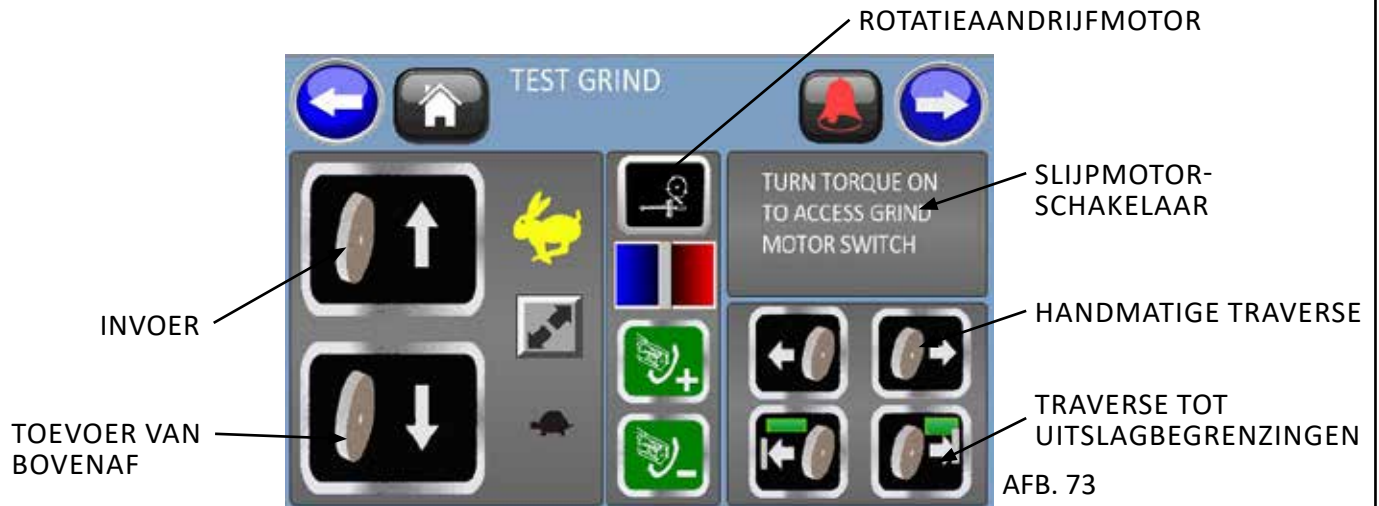
UITSLAGBEGRENZINGEN



AFB. 71

AFB. 72

DE SLIJPFUNCTIE TESTEN



Sluit alle deuren: de motor van de slijpschijf of de rotatieaandrijving werken niet met de deuren open.

Schakel de KOPPELAANDRIJVINGS-motor in. *OPMERKING: de ROTATIEAANDRIJVING zal torsiebelasting toepassen op de vingers.*

De ACHTERSLIJKOPPEL-POTENTIOMETER is vooraf ingesteld op basis van de invoer van de snijeenheid. *OPMERKING: vrij draaiende snijcilinders moeten mogelijk lager worden ingesteld. Harde snijcilinders of snijcilinders met een aandrijflijn hebben mogelijk een hogere instelling nodig.*

Schakel de SLIJMOTORSCHAKELAAR in.

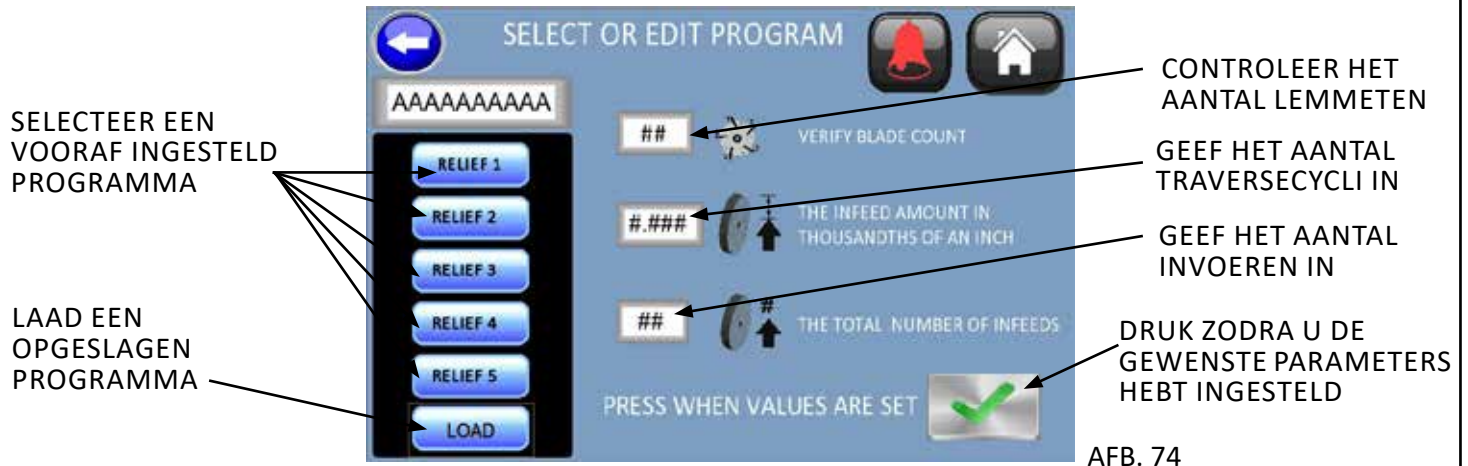
Beweeg de traverse handmatig helemaal naar links en observeer of de juiste speling tussen de slijpschijf en het lemmet ontstaat. Controleer of er voldoende speling is tussen de beweegbare vinger (na ontgrendeling van het lemmet helemaal links) en de voorkant van het lemmet bij het terugkeren naar de beginpositie. Controleer ook de speling met de ondersteuningsspinnen van het snijcilinderlemmet.

Stop de traverse in de BEGIN-stand en controleer of er sprake is van een geschikte lemmetindex (de automatische indexfunctie vangt het volgende lemmet dat geslepen moet worden). Schakel de slijpmotor en het koppel uit.

Druk op

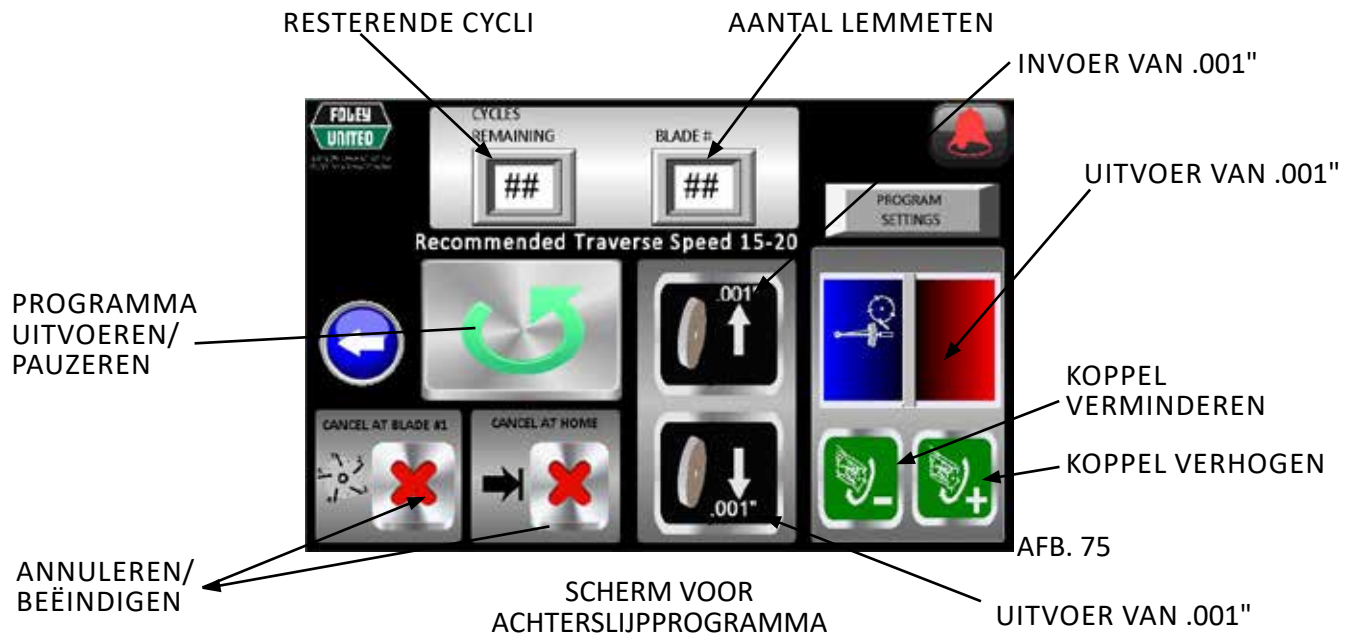


ACHTERSLIJPPROGRAMMA



Selecteer een van de 5 vooraf ingestelde programma's. Als er programma's zijn die eerder werden opgeslagen, drukt u op het LADEN-pictogram om naar het Programmalaadscherm te gaan. U kunt de waarden bewerken door op de waarde te drukken. Er verschijnt een scherm waar u een nieuwe waarde kunt intypen. Druk op ENTER om de nieuwe waarde in de bediening te laden.

Wanneer de getoonde waarden juist zijn, drukt u op het GROENE VINKJE-pictogram rechts onderin het scherm.



Om het ACHTERSLIJPPROGRAMMA te starten, drukt u op het pictogram voor PROGRAMMA UITVOEREN. De PLC schakelt alle nodige functies in. U moet de slijpmachine observeren om er zeker van te zijn dat deze de cyclus naar behoren uitvoert.

Als het slijpresultaat te licht is, druk dan op de knop SNELLE INVOER .001" (0,0254 mm) terwijl het programma loopt. Telkens wanneer u de knop aanraakt, voert de slijpschijf .001" in. De bediener kan de slijpschijf ook naar beneden bewegen door op de knop SNELLE UITVOER .001" te drukken.

Als u de snijcilinder tijdens een slijpprogramma wilt controleren, drukt u op de PAUZE-knop. Het programma werkt dan de huidige traversecyclus af en stopt vervolgens in de beginpositie. U kunt vervolgens de deuren openen en de snijcilinder controleren. Als u door wilt gaan, drukt u op UITVOEREN.

TOERENTAL TRAVERSE AANDRIJVING

Het wordt aangeraden om ongeveer 4 meter per minuut (15-20 ft. per minuut) te slijpen. Slijpen met een langzamere traversesnelheid, 3 meter per minuut bijvoorbeeld, geeft een beter eindresultaat, maar zorgt wel voor een langere slijpcyclustijd.

EINDE VAN HET PROGRAMMA

Wanneer het programma klaar is, worden de stofafscheider, rotatiemotor, traversemotor en slijpmotor uitgeschakeld. Het blauwe lampje boven op de slijpmachine knippert wanneer het programma voltooid is.

Open de deuren en controleer het slijpresultaat. Herhaal indien nodig het achterslijpen. Het knipperlicht gaat uit wanneer de deuren worden geopend of als er op een pictogram wordt gedrukt op het scherm Cyclus voltooid.

Om het programma in de beginstand te beëindigen, drukt u op het pictogram ANNULEREN IN BEGINSTAND.

Om aanvullende invoeren te annuleren en het programma bij het eerste lemmet te beëindigen, drukt u op het pictogram ANNULEREN BIJ LEMMET #1.

Aan het einde van het programma verschijnt het scherm CYCLUS VOLTOOID. Selecteer een van de opties op het scherm.



AFB. 76

ACHERSLIJPPICTOGRAM
Druk hierop om naar het scherm voor het ACHTERSLIJPPROGRAMMA te gaan om een ander programma te selecteren en door te gaan met het slijpen van deze snijcilinder.

OPSLAAN-PICTOGRAM
Druk hierop om naar het PROGRAMMA OPSLAAN-SCHERM te gaan. De gebruikte waarden kunnen opgeslagen worden in een nieuw programma. ZIE PAGINA 48.

STARTSCHERMPICTOGRAM
Druk hierop om naar het STARTSCHERM te gaan.

EEN PROGRAMMA LADEN

Om een programma te laden, gaat u naar het PROGRAMMA LADEN-SCHERM. U kunt dit scherm bereiken door op het LADEN-pictogram in het scherm voor het rondslijp- of achterslijpprogramma te drukken.

Het PROGRAMMA LADEN-SCHERM toont de 15 aangepaste programma's die beschikbaar zijn. Dit programma is blanco tot er een programma op deze plaats wordt opgeslagen. Om een programma te laden, drukt u simpelweg op het programma dat u wilt laden. De waarden voor dit programma worden links getoond nadat u het hebt geselecteerd. Druk op het pijlpictogram om terug te keren naar het scherm voor het rondslijp- of achterslijpprogramma. Het geselecteerde programma verschijnt nu op dit scherm.

EEN PROGRAMMA AANMAKEN/OPSLAAN

Nadat het rondslijpen of achterslijpen is voltooid, kan de bediener de instellingen opslaan in een programma om ze later opnieuw te gebruiken. Om een programma op te slaan of aan te maken, gaat u naar het PROGRAMMA OPSLAAN-scherm door op het OPSLAAN-pictogram aan het einde van het programma te drukken.

De programma-instellingen worden links weergegeven. Druk op de waarde om deze te bewerken als u dat wilt.

OPMERKING: De rotatiesnelheid of het achterslijpkoppel wordt opgeslagen als onderdeel van het programma. Wanneer u het gereedschap aan de rechterkant gebruikt, kunt u deze waarde ook bewerken en opslaan.

Zodra de waarden op het programmascherm juist zijn, drukt u op het NAAM-gedeelte. Gebruik het venster om een naam in te typen en druk op enter. Om het programma op te slaan, drukt u op een van de 15 pictogrammen om het programma in deze positie op te slaan. Er verschijnt een bevestigingsscherm. Druk op JA om het programma op te slaan. Het programma is opgeslagen en het pictogram toont nu de naam van het programma. Dit programma is nu beschikbaar in het PROGRAMMA LADEN-scherm.

Opmerking: als u een pictogram met een opgeslagen programma selecteert, vervangt het nieuwe programma het bestaande programma.

Om een programma te verwijderen, selecteert u het VERWIJDEREN-pictogram en vervolgens het programma dat u wilt verwijderen. Druk op JA om te bevestigen dat dit programma moet worden verwijderd.

PROGRAMMASCHERM TRAINER MODE UIT

Wanneer de trainer mode is uitgeschakeld, worden de schermen LADEN en OPSLAAN gecombineerd. Druk op het groene Laden-pictogram om een programma te LADEN of druk op het blauwe OPSLAAN-pictogram om een programma op te slaan.



AFB. 77



AFB. 78



AFB. 79

DE NIET IN DE LIJST VERMELDE SNIJENHEID OP DE ACCU-SNIJCILINDER-POSITIONEEREENHEID PLAATSEN

Als de snijeenheid niet vermeld wordt op de sticker aan de linkerkant van de ACCU-snijcilinder-positioneereenheid moet u de positievergrendeling aan de rechterkant van de ACCU-snijcilinder-positioneereenheid gebruiken.

SNIJENHEID INSTALLEREN

1. Trek de pen omhoog en draai deze 90 graden om deze in de hoge stand te vergrendelen, zie AFB. 80.
2. Draai de knop aan de rechterkant naar de ONTGRENDELDE stand, zie AFB. 80.
3. Beweeg de snijeenheid naar (ongeveer) de juiste slijpstand door de achterrol in de V-blokken op de ACCU-SNIJCILINDER-POSITIONEEREENHEID te plaatsen, beweeg de snijeenheid op de ACCU-SNIJCILINDER-POSITIONEEREENHEID naar voren of achteren tot de middenas van de snijcilinder op 'één uur' of in een hoek van 30 graden staat (van rechts gezien) ten opzichte van de slijpschijf. Zie AFB. 81. Draai de KNOP AAN DE RECHTERKANT naar de VERGRENDELDE stand.
4. Ga verder met de instelprocedure beschreven op pagina 30.

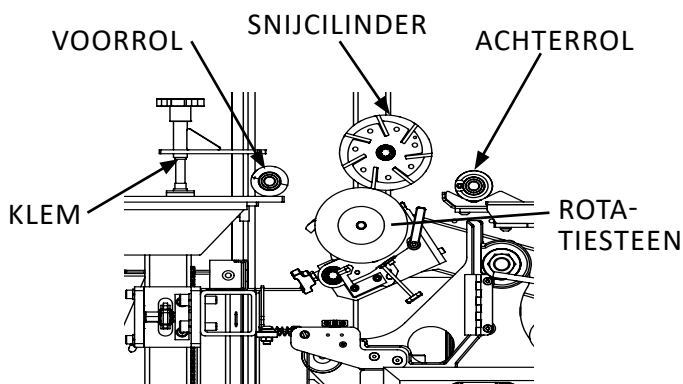
CONTROLEER OF DE SLIJPSCHIJF LAAG GENOEG IS ZODAT HIJ DE SNIJCILINDER NIET RAAKT. U KUNT DE SLIJPSCHIJF LATEN ZAKKEN DOOR OP DE 'NAAR BENEDEN'-KNOP TE DRUKKEN.



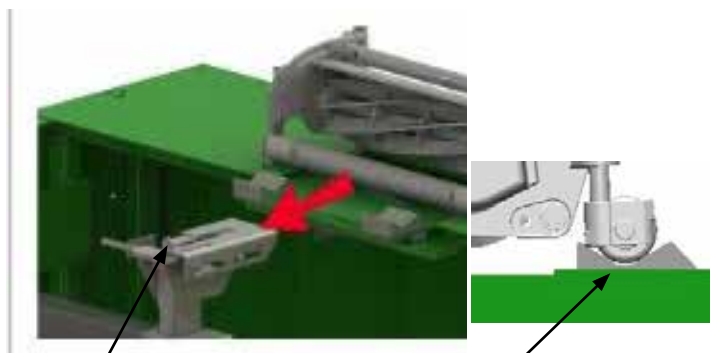
OPMERKING: om de REGELAAR VOOR DE ACHTERSLIIPHOEK in te stellen, draait u de knop rechtsom voor meer speling of linksom voor minder speling tot u de gewenste hoek hebt bereikt. Raadpleeg pagina 43 voor details.



AFB. 80



AFB. 81



VOORGEREEDSCHAP

AFB. 82

V-BLOKKEN

Plaats de achterrol van de snijeenheid in de V-blokken op de ACCU-SNIJCILINDER-POSITIONEEREENHEID en zorg ervoor dat de VOORSTE HOOGTE-AFSTELLER zodanig is gepositioneerd dat deze de voorrol kan ontvangen. Klem de achterrol vast.



AFB. 83

VERGRENDELKNOP