



**653 ACCU-Master
633 ACCU-Pro con
ACCU-Touch 3
AUTO-INDICE
SPIN / RILIEVO
SMERIGLIATRICE A BOBINA**

QUESTO LIBRO È COMPOSTO DA DUE MANUALI:

**IL MANUALE DELL'OPERATORE, che contiene tutti i file
informazioni per l'installazione, il funzionamento e l'esecuzione quotidiana
manutenzione su questa apparecchiatura.**

**IL MANUALE DI SERVIZIO, utilizzato da
reparto di manutenzione per fare tutta la manutenzione
tranne la manutenzione ordinaria giornaliera.**



Ci impegniamo a:

Fornire assistenza, formazione e servizio ai clienti di qualità superiore.

Realizzare prodotti di altissima qualità a un valore ineguagliabile.

Stabilire lo standard del settore investendo nell'innovazione tecnologica dei prodotti.

Produzione di prodotti specificamente progettati per mantenere le specifiche dei produttori di apparecchiature originali.

Interagire e supportare tutti i produttori di apparecchiature originali.



653/633
AUTO - INDICE
SPIN / RILIEVO
RETTIFICA A BOBINA

Patent No. 5,321,912
6,010,394 & 6,290,581
6,685,544 & 6,699,103
Additional Patents Pending

MANUALE DELL'OPERATORE



È NECESSARIO LEGGERE ATTENTAMENTE E COMPRENDERE TUTTI I MANUALI PRIMA DI UTILIZZARE L'APPARECCHIATURA, PRESTANDO PARTICOLARE ATTENZIONE ALLE ISTRUZIONI DI AVVERTENZA E SICUREZZA.

MESSAGGIO IMPORTANTE SULLA SICUREZZA

Questo manuale copre l'installazione e il funzionamento di questa smerigliatrice a bobina, c'è un manuale aggiuntivo che affronta il servizio di questa apparecchiatura. In qualità di produttori di molatrici a bobina, desideriamo confermarvi la nostra preoccupazione per la sicurezza. Vogliamo anche ricordarti le regole di sicurezza semplici, di base e di buon senso quando si utilizza una molatrice a bobina. La mancata osservanza di queste regole può provocare lesioni gravi o morte agli operatori o agli astanti.

È essenziale che tutte le persone coinvolte nell'assemblaggio, funzionamento, trasporto, manutenzione e conservazione di questa apparecchiatura siano consapevoli, preoccupate, prudenti e adeguatamente addestrate in materia di sicurezza. Utilizzare sempre schermature e dispositivi di protezione individuale adeguati come specificato dal produttore.

Le nostre attuali macchine di produzione includono protezioni o scudi per la mola, segnali di sicurezza e manuali per operatori e di servizio. Non bypassare o azionare mai la macchina con una qualsiasi delle protezioni o dei dispositivi di sicurezza rimossi o senza i dispositivi di protezione individuale adeguati.

LEGGERE E COMPNDERE APPIENO TUTTE LE PRATICHE DI SICUREZZA DISCUSSE IN QUESTO MANUALE. TUTTE LE REGOLE DI SICUREZZA DEVONO ESSERE COMPRESSE E SEGUITE DA CHIUNQUE LAVORI CON MOLATRICI A BOBINA.

Prima di azionare una molatrice a bobina, un operatore deve leggere e comprendere tutte le informazioni nel manuale dell'operatore e comprendere tutti i segnali di sicurezza attaccati al prodotto. Una persona che non ha letto o compreso il manuale dell'operatore e la segnaletica di sicurezza non è qualificata per utilizzare l'unità. Gli incidenti si verificano spesso su macchine utilizzate da qualcuno che non ha letto il manuale dell'operatore e non ha familiarità con l'attrezzatura. Se non si dispone del manuale dell'operatore o dei segnali di sicurezza di produzione correnti, contattare immediatamente il produttore o il rivenditore.

Le smerigliatrici a bobina sono progettate per il funzionamento con una sola persona. Non azionare mai il macinacaffè con nessuno vicino o in contatto con qualsiasi parte del macinino. Assicurarsi che non ci siano astanti vicino a te quando utilizzi questo prodotto.

Seguendo queste semplici regole di sicurezza di base, così come altre:

- Trovare e comprendere tutti i segnali di sicurezza nel manuale dell'operatore e sull'attrezzatura. Ciò contribuirà a ridurre al minimo la possibilità di incidenti e ad aumentare la produttività nell'utilizzo di questo prodotto.
- Fare attenzione e assicurarsi che tutti coloro che utilizzano la smerigliatrice sappiano e comprendano che si tratta di un macchinario molto potente e, se utilizzato in modo improprio, potrebbero verificarsi lesioni gravi o morte. La responsabilità finale per la sicurezza spetta all'operatore di questa macchina.

IN TUTTO IL MANUALE VERRANNO UTILIZZATI I SEGUENTI SIMBOLI DI SICUREZZA PER INDICARE IL GRADO DI RISCHIO.



Questo simbolo viene utilizzato in tutto il manuale per richiamare l'attenzione sulle procedure di sicurezza.

⚠ DANGER

La parola **PERICOLO** indica una situazione di pericolo immediato che, se non evitata, provocherà morte o lesioni gravi.

⚠ WARNING

La parola **AVVERTENZA** indica una potenziale situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare la morte o lesioni gravi.

⚠ CAUTION

La parola **ATTENZIONE** preceduta da un simbolo di avviso di sicurezza indica una potenziale situazione pericolosa che, se non evitata, può provocare lesioni lievi o moderate.

SOMMARIO

Messaggio di sicurezza	4
Istruzioni di sicurezza	5-13
Istruzioni per l'installazione	14-17
Imparare a conoscere il tuo macchinino	17-22
Istruzioni per l'uso	23-50

Tenere questo manuale a portata di mano per una rapida consultazione. Richiedere a tutti gli operatori di leggere attentamente questo manuale e di familiarizzare con tutte le regolazioni e le procedure operative prima di tentare di utilizzare l'apparecchiatura. I manuali di sostituzione possono essere richiesti al rivenditore o al produttore.

L'attrezzatura che hai acquistato è stata progettata e prodotta con cura per fornire un uso affidabile e soddisfacente. Come tutti i prodotti meccanici, richiederà pulizia e manutenzione. Lubrificare e pulire l'unità come specificato. Si prega di osservare tutte le informazioni sulla sicurezza in questo manuale e gli adesivi di sicurezza sull'apparecchiatura.



QUESTA MACCHINA È PROGETTATA SOLO PER AFFILARE LE LAME DI FALCIATRICE A BOBINA. QUALSIASI UTILIZZO DIVERSO DA QUESTO PUÒ CAUSARE LESIONI PERSONALI E INVALIDARE LA GARANZIA.

PER GARANTIRE LA QUALITÀ E LA SICUREZZA DELLA MACCHINA E PER MANTENERE LA GARANZIA, È NECESSARIO UTILIZZARE PARTI DI RICAMBIO ORIGINALI DEL PRODUTTORE E FAR ESEGUIRE QUALSIASI INTERVENTO DI RIPARAZIONE DA UN PROFESSIONISTA QUALIFICATO.

TUTTI GLI OPERATORI DI QUESTA APPARECCHIATURA DEVONO ESSERE ADEGUATAMENTE FORMATI PRIMA DI UTILIZZARE L'APPARECCHIATURA.

NON UTILIZZARE ARIA COMPRESSA PER PULIRE LA POLVERE DI MOLATURA DALLA MACCHINA. QUESTA POLVERE PUÒ CAUSARE LESIONI PERSONALI E DANNI ALLA SMERIGLIATRICE.

LISTA DI CONTROLLO PER LA PREPARAZIONE / INSTALLAZIONE

PRIMA DI UTILIZZARE QUESTA APPARECCHIATURA CONSULTARE L'ELENCO SEGUENTE. VERIFICARE CHE TUTTI GLI ELEMENTI ELENCATI SIANO STATI COMPLETATI PRIMA DI ACCENDERE L'APPARECCHIATURA:

1. L'attrezzatura è completamente assemblata
2. Tutti gli scudi sono a posto e in buone condizioni.
3. Tutte le decalcomanie sono a posto e leggibili.
4. Condizioni generali buone (es. Vernice, saldature ed elettricità)
5. Verificare che l'alimentazione elettrica sia sufficiente per far funzionare la macchina.
6. Leggere e comprendere tutte le aree del Manuale dell'operatore e rivedere il Manuale di servizio e qualsiasi materiale di formazione aggiuntivo, se disponibile.
7. Comprendi il posizionamento della bobina.
8. Comprendere l'uso del meccanismo di soccorso
9. Comprendere il posizionamento del limite di corsa
10. Comprendere l'uso del calibro di posizionamento della bobina
11. Comprendi la velocità di centrifuga e la qualità
12. Comprendere la manutenzione generale

ISTRUZIONI DI SICUREZZA



FIG. 1

653 SPECIFICHE ACCU-MASTER

CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO: QUESTA MACCHINA È DESTINATA SOLO PER USO INTERNO.

TEMPERATURA AMBIENTE:	+5°C/ 40°F to +40°C/ 100°F
UMIDITÀ RELATIVA:	50% RH, +40°C / 100°F. Una umidità relativa più alta può essere consentita a temperature più basse. - non deve essere presente condensa.
ALTITUDINE:	Up to 1000m/ 3280 ft. above mean sea level.
TRASPORTO E STOCCAGGIO:	-25°C/-15°F to +55°C / 130°F
Livello del suono:	Less than 75 Dba

Devono essere forniti mezzi per prevenire danni da umidità, vibrazioni e urti.



FIG. 2

633 ACCU-PRO SPECIFICHE

CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO: QUESTA MACCHINA È DESTINATA SOLO PER USO INTERNO.

TEMPERATURA AMBIENTE	+5°C/ 40°F to +40°C/ 100°F
UMIDITÀ RELATIVA:	50% RH, +40°C / 100°F. Più alto RH può essere consentito a temperature inferiori - non deve essere presente condensa.
ALTITUDINE:	Up to 1000m/ 3280 ft. above mean sea level.
TRASPORTO E STOCCAGGIO:	-25°C/-15°F to +55°C / 130°F
Livello audio:	Più di 75 Dba, Meno di 95 Dba

Devono essere forniti mezzi per prevenire danni da umidità, vibrazioni e urti.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

RELÈ A BASSA TENSIONE

La smerigliatrice è dotata di un monitor ad alta-bassa tensione preimpostato in fabbrica a 100-140 V CA. Se la tensione all'interno del pannello di controllo non rientra nell'intervallo di 100-140 V CA sotto carico, il relè si aprirà e farà scattare l'avviatore magnetico. Se ciò si verifica, la linea di alimentazione è inadeguata per far funzionare questa macchina e deve essere corretta prima di procedere ulteriormente con la smerigliatrice.

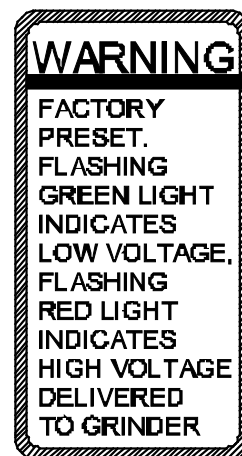


FIG. 3

ISPEZIONE GIORNALIERA



L'ISPEZIONE GIORNALIERA DEVE ESSERE ESEGUITA SOLO A MACCHINA SPENTA E TUTTI I MOTORI SONO FERMI.

1. Eseguire un'ispezione visiva dell'intera unità. Cerca segni di usura, hardware allentato e componenti mancanti o danneggiati. Verificare che i collegamenti siano ben saldi e che i tubi flessibili e i tubi siano in buone condizioni.
2. Pulisci la macchina strofinandola.
3. Rimuovere tutta la graniglia di molatura dalla testa di molatura e dall'area del soffietto.
4. Contattare il reparto di manutenzione della propria azienda se vengono rilevati danni per parti difettose

NON USARE ARIA COMPRESSA PER PULIRE LA POLVERE DELLA MACINATURA DALLA MACINATRICE.

SISTEMA DI INTERBLOCCO

Il sistema di interblocco impedisce il funzionamento del motore di molatura e del motore di rotazione a meno che gli interruttori di sicurezza della porta non siano inseriti.



NON UTILIZZARE MAI L'APPARECCHIATURA CON IL SISTEMA DI INTERBLOCCO SCOLLEGATO O MALFUNZIONANTE. NON SCOLLEGARE O BYPASSARE MAI ALCUN INTERRUTTORE O PROTEZIONE.

Per verificare che il sistema di interblocco funzioni correttamente, eseguire la seguente procedura di prova:

1. Rimuovere la mola.
2. Chiudere tutte le porte e avviare il motore di molatura.
3. Con il motore di molatura in funzione, aprire le porte.
4. Se il motore di molatura continua a funzionare, spegnere e scollegare la macchina. Contattare un tecnico qualificato per riparare la macchina.
5. Con il motore di rotazione non collegato a un'unità di taglio, chiudere tutte le porte.
6. Avviare il motore di rotazione.
7. Con il motore di rotazione in funzione, aprire la porta.
8. Se il motore di rotazione continua a funzionare, spegnere e scollegare la macchina. Contattare un tecnico qualificato per riparare la macchina.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA



PER EVITARE LESIONI, LEGGERE E COMPRENDERE GLI ELEMENTI DI SICUREZZA ELENCATI DI SEGUITO. SE NON COMPRENDI NESSUNA PARTE DI QUESTO MANUALE E HAI BISOGNO DI ASSISTENZA, CONTATTARE IL RIVENDITORE LOCALE O IL PRODUTTORE.

1. MANTENERE LE PROTEZIONI IN POSIZIONE e in ordine.
2. RIMUOVERE LE CHIAVI E ALTRI STRUMENTI.
3. MANTENERE PULITA L'AREA DI LAVORO.
4. NON USARE IN AMBIENTE PERICOLOSO. Non utilizzare la smerigliatrice in luoghi umidi o bagnati. La macchina è solo per uso interno. Mantieni l'area di lavoro ben illuminata.
5. TENERE LONTANI TUTTI I VISITATORI. Tutti i visitatori devono essere tenuti a distanza di sicurezza dall'area di lavoro.
6. RENDI L'AREA DI LAVORO A PROVA DI BAMBINO con lucchetti o interruttori principali.
7. NON FORZARE LA MACINATRICE. Farà il lavoro meglio e in modo più sicuro se utilizzato come specificato in questo manuale.
8. UTILIZZA LO STRUMENTO GIUSTO. Non forzare la smerigliatrice o un accessorio a svolgere un lavoro per il quale non è stato progettato.
9. INDOSSARE ABBIGLIAMENTO CORRETTO. Non indossare abiti larghi, guanti, cravatte o gioielli che potrebbero rimanere impigliati nelle parti in movimento. Si consigliano calzature antiscivolo. Indossare una copertura protettiva per capelli per contenere i capelli lunghi. Indossare un respiratore o una maschera con filtro ove appropriato. Indossare guanti protettivi.
10. UTILIZZARE SEMPRE OCCHIALI DI SICUREZZA.
11. PROTEGGI IL TUO LAVORO. Assicurarsi che l'unità di taglio sia fissata saldamente con i morsetti forniti prima di metterla in funzione.
12. NON SUPERARE. Mantenere sempre un appoggio ed un equilibrio adeguati.
13. MANTENERE LA SMERIGLIATRICE CON CURA. Seguire le istruzioni nel Manuale per gli operatori e la manutenzione per la lubrificazione e la manutenzione preventiva.
14. SCOLLEGARE L'ALIMENTAZIONE PRIMA DI EFFETTUARE LA MANUTENZIONE o quando si cambia la mola.
15. RIDURRE IL RISCHIO DI AVVIAMENTO ACCIDENTALE Assicurarsi che tutti gli interruttori siano spenti e che l'arresto di emergenza sia premuto prima di collegare il macinacaffè.
16. UTILIZZARE GLI ACCESSORI CONSIGLIATI. Consultare il manuale per gli accessori consigliati. L'uso di accessori impropri può causare il rischio di lesioni personali o danni all'apparecchiatura.
17. CONTROLLARE PARTI DANNEGGIATE. Una protezione o altra parte danneggiata o che non svolgerà la funzione prevista deve essere adeguatamente riparata o sostituita.
18. NON LASCIARE MAI IL MACININO IN FUNZIONE INCUSTODITO. SPEGNERE L'ALIMENTAZIONE. Non lasciare la smerigliatrice fino a quando non si arresta completamente.
19. CONOSCI LA TUA ATTREZZATURA. Leggere attentamente questo manuale. Impara la sua applicazione e i suoi limiti, nonché i potenziali rischi specifici.
20. MANTENERE TUTTE LE DECALCOMANIE DI SICUREZZA PULITE E LEGGIBILI. Se gli adesivi di sicurezza vengono danneggiati o illeggibili per qualsiasi motivo, sostituirli immediatamente. Fare riferimento alle illustrazioni delle parti di ricambio nel Manuale di assistenza per la posizione corretta e i numeri di parte degli adesivi di sicurezza.
21. NON UTILIZZARE LA MACINATRICE SE SOTTO L'INFLUENZA DI FARMACI, ALCOOL O FARMACI.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA



UN USO IMPROPRIO DELLA MOLA MOLA PU CAUSARE ROTTURE E GRAVI LESIONI.

LA MOLATURA È UN'OPERAZIONE SICURA SE SI SEGUONO LE POCHE REGOLE DI BASE ELENcate DI SEGUITO. QUESTE REGOLE SI BASANO SUL MATERIALE CONTENUTO NEL CODICE DI SICUREZZA ANSI B7.1 PER "USO, CURA E PROTEZIONE DELLE RUOTE ABRASIVE". PER LA TUA SICUREZZA, TI SUGGERIAMO DI TRARRE VANTAGGIO DALL'ESPERIENZA DEGLI ALTRI E DI SEGUIRE ATTENTAMENTE QUESTE REGOLE.

FARE

1. MANEGGIARE E CONSERVARE SEMPRE LE RUOTE CON CURA.
2. ISPEZIONARE VISIVAMENTE TUTTE LE RUOTE PRIMA DEL MONTAGGIO PER POSSIBILI DANNI.
3. CONTROLLARE LA VELOCITÀ DELLA MACCHINA RISPETTO ALLA VELOCITÀ OPERATIVA DI SICUREZZA MASSIMA STABILITA CONTRASSEGNA TA SULLA RUOTA.
4. CONTROLLARE CHE LE FLANGE DI MONTAGGIO ABBIANO UN DIAMETRO UGUALE E CORRETTO.
5. UTILIZZARE ASSORBENTI DI MONTAGGIO FORNITI CON LE RUOTE.
6. ASSICURATI CHE IL RIPOSO SIA REGOLATO CORRETTAMENTE.
7. UTILIZZARE SEMPRE UNA PROTEZIONE DI SICUREZZA CHE COPRA ALMENO LA METÀ DELLA MOLA.
8. LASCIARE CHE LE RUOTE APPENA MONTATE GIRINO ALLA VELOCITÀ OPERATIVA, CON LA PROTEZIONE IN POSIZIONE, PER ALMENO UN MINUTO PRIMA DELLA MOLATURA.
9. INDOSSARE SEMPRE OCCHIALI DI SICUREZZA O UN TIPO DI PROTEZIONE PER GLI OCCHI APPROVATA DURANTE LA MOLATURA.

NON

1. NON UTILIZZARE UNA RUOTA ROTTA O CHE È CADUTA O È STATA DANNEGGIATA.
2. NON FORZARE UNA RUOTA SULLA MACCHINA O ALTERARE LE DIMENSIONI DEL FORO DI MONTAGGIO: SE LA RUOTA NON SI ADATTA ALLA MACCHINA, PROCURATENE UNA CHE LO FACCIA.
3. NON SUPERARE MAI LA VELOCITÀ MASSIMA DI ESERCIZIO STABILITA PER LA RUOTA.
4. NON UTILIZZARE FLANGE DI MONTAGGIO SU CUI LE SUPERFICI DEI CUSCINETTI NON SONO PULITE, PIATTE E PRIVE DI SBAVATURE.
5. NON STRINGERE ECCESSIVAMENTE IL DADO DI MONTAGGIO.
6. NON MOLARE SUL LATO DELLA RUOTA (VEDERE IL CODICE DI SICUREZZA B7.2 PER ECCEZIONI).
7. NON AVVIARE LA MACCHINA FINCHÉ LA PROTEZIONE RUOTA NON È IN POSIZIONE.
8. NON BLOCCARE IL LAVORO NELLA RUOTA.
9. NON STARE DIRETTAMENTE DI FRONTE A UNA MOLA OGNI VOLTA CHE VIENE AVVIATA UNA SMERIGLIATRICE.
10. NON FORZARE LA MOLATURA IN MODO CHE IL MOTORE RALLENTI NOTEVOLMENTE O CHE IL PEZZO DA LAVORARE SI SURRISCALDI.



EVITARE L'INALAZIONE DI POLVERE generato dalle operazioni di molatura e taglio. L'esposizione alla polvere può provocare disturbi respiratori. Utilizzare respiratori approvati NIOSH o MSHA, occhiali di sicurezza o schermi per il viso e indumenti protettivi. Fornire una ventilazione adeguata per eliminare la polvere o per mantenere il livello della polvere al di sotto il valore limite di soglia per la polvere fastidiosa come classificato dai codici di sicurezza locali.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

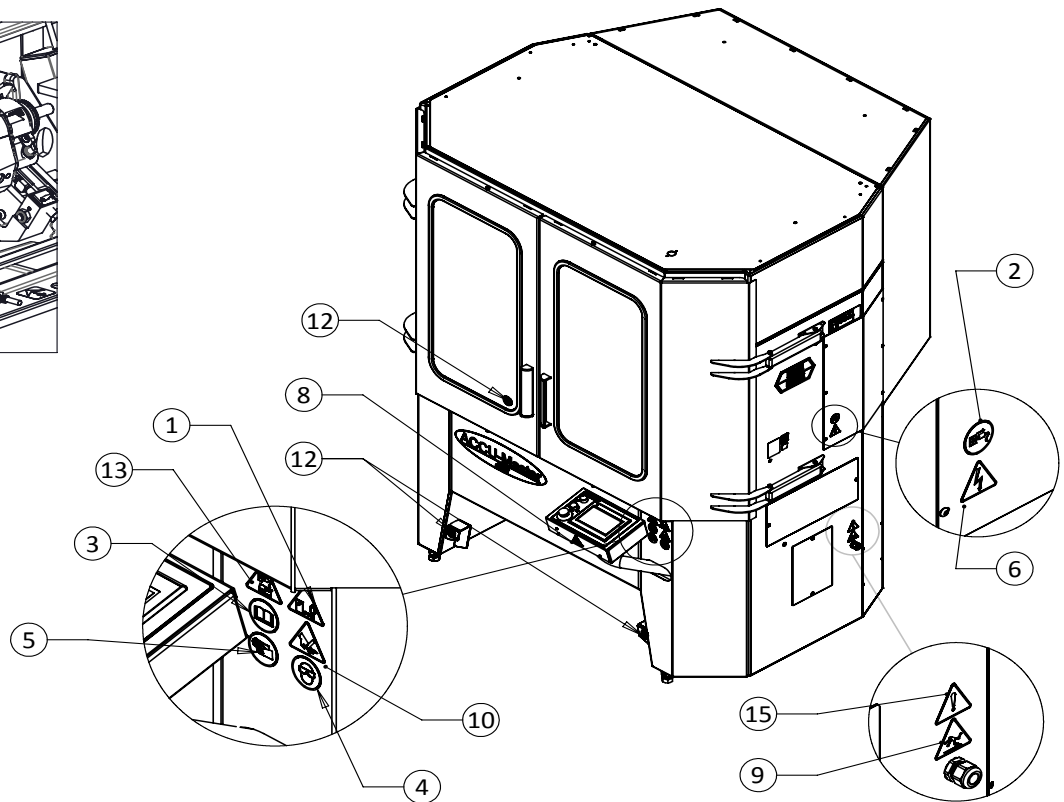
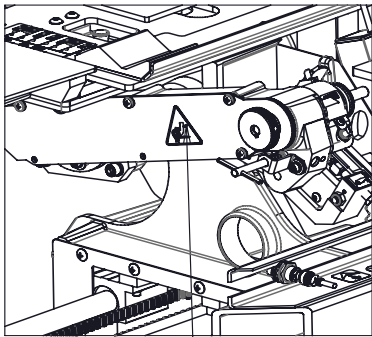
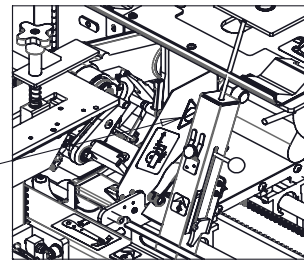
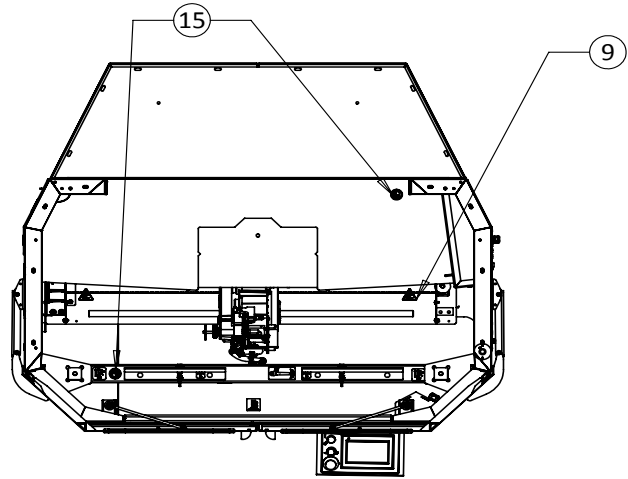
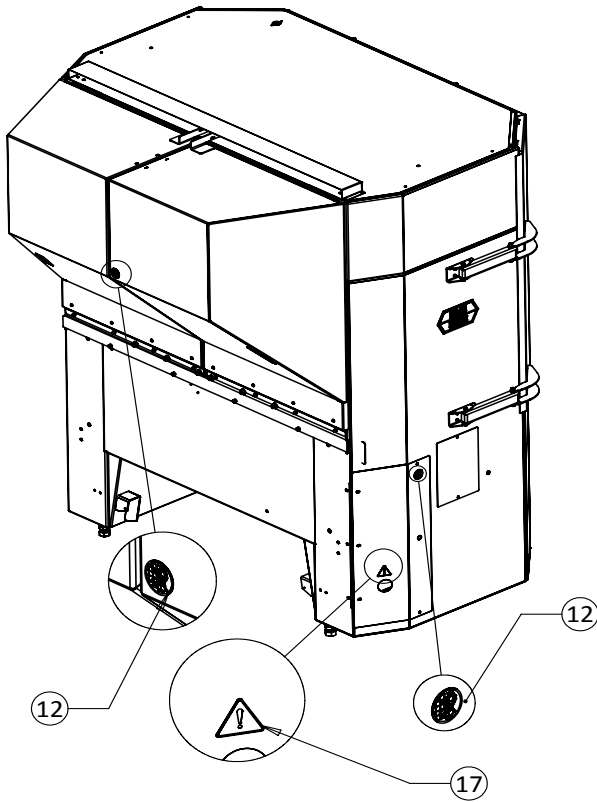
DECALCOMANIE DI SICUREZZA - POSIZIONE.



Se alcune decalcomanie sono danneggiate, sostituirle immediatamente!
Vedere la pagina successiva per la spiegazione di simboli e decalcomanie.



653



ISTRUZIONI DI SICUREZZA

LEGGERE E COMPRENDERE E POSIZIONARE TUTTE LE DECALCOMANIE SU QUESTA MACCHINA PRIMA DI UTILIZZARE QUESTA APPARECCHIATURA.

- 1  Tenere i visitatori a una distanza di sicurezza dall'attrezzatura.
- 2  Leggere il manuale di assistenza e scollegare l'alimentazione prima di eseguire la manutenzione.
- 3  **FARE RIFERIMENTO AL MANUALE-** dopo l'installazione, leggere attentamente la guida dell'utente prima di utilizzare. Seguire attentamente tutte le istruzioni operative e di altro tipo.
- 4  **AVVERTIMENTO!** L'uso di occhiali adeguati è obbligatorio quando si utilizza questa apparecchiatura.
- 5  **AVVERTIMENTO!** Guanti o altre protezioni per le mani sono necessari quando si utilizza questa apparecchiatura.
- 6  Questo è il simbolo di pericolo elettrico. Indica che sono PRESENTI ALTE TENSIONI PERICOLOSE all'interno della custodia di questo prodotto. PER RIDURRE IL RISCHIO DI INCENDI O SCOSSE ELETTRICHE, non tentare di aprire la custodia o di accedere ad aree in cui non si è istruiti a farlo. PER LA MANUTENZIONE, RIVOLGERSI ESCLUSIVAMENTE A PERSONALE QUALIFICATO.
- 7  Pericolo di intrappolamento. Tenersi lontano dalla cintura.
- 8  Oggetto appuntito nelle vicinanze che può causare lesioni. Tenere le mani lontane da spigoli vivi!
- 9  Il cavo di alimentazione può rappresentare un pericolo di inciampo. Fissare il cavo di alimentazione in modo da eliminarlo come pericolo di inciampo.
- 10  Utilizzare un carrello elevatore con forche lunghe almeno 48 \" data-bbox="661 118 916 221"/> Utilizzare un carrello elevatore con forche lunghe almeno 48 \" data-bbox="661 118 916 221"/> [122 cm] per spostare questa apparecchiatura. Sollevare solo dove indicato sulla macchina. Il mancato utilizzo di un'attrezzatura di sollevamento adeguata può provocare lesioni personali o danni all'apparecchiatura.
- 11  Scollegare la macchina durante la manutenzione o il rimessaggio per un periodo di tempo prolungato.
- 12  **AVVERTIMENTO!** Non utilizzare senza protezioni e coperture in posizione. Ci sono parti mobili situate dietro la protezione.
- 13  **AVVERTIMENTO!** Tenere la benzina esposta o gli infiammabili lontano dal macinino perché funziona con una grande quantità di scintille.
- 14  Mostra la velocità minima [3600 giri / min] che la mola deve essere classificata per utilizzare su questa attrezzatura.
- 15  **PROTEZIONE DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE** - Il cavo di alimentazione di questo prodotto funge da disconnessione principale. Deve essere instradato o installato in modo tale da proteggerlo dal calpestio o dallo schiacciamento. L'unità deve essere completamente spenta prima di collegare o scollegare il cavo di alimentazione. Il cavo di alimentazione deve essere rimosso prima di spostare l'unità. Il cavo di alimentazione deve essere posizionato vicino a una presa di corrente non ostruita facilmente accessibile.
- 16  **LA CAPACITÀ DEL VERRICELLO E DEL BRACCIO È UN MASSIMO DI 180Kg O 400 LBS.** Il superamento della capacità può provocare lesioni personali o danni all'apparecchiatura. (Equipaggiamento opzionale)
- 17  **VUOTO** - Non bloccare o tappare il foro di bypass del vuoto. Vuoto settimanale come da manutenzione giornaliera vedi pagina ?? per evitare surriscaldamenti o incendi

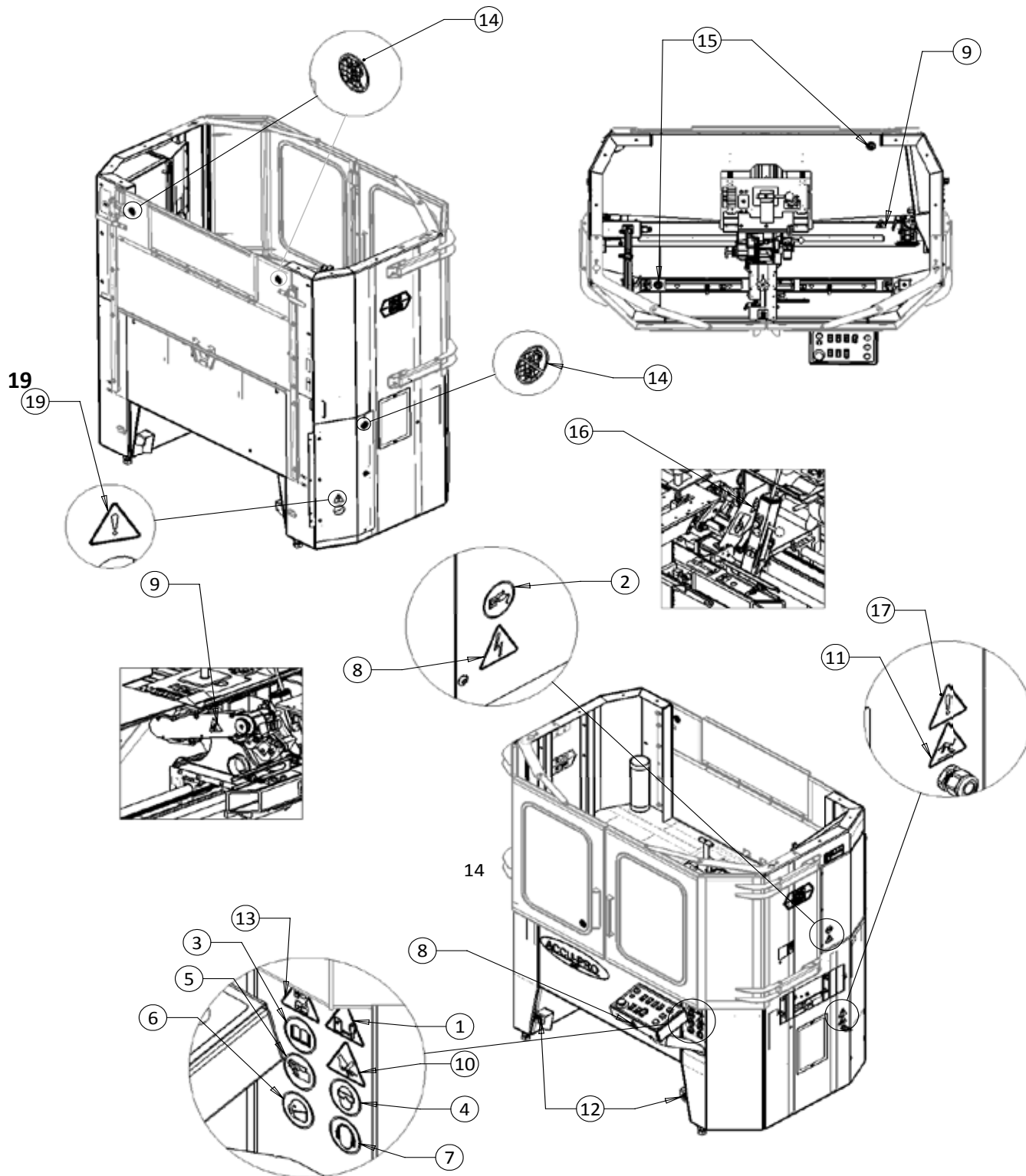
ISTRUZIONI DI SICUREZZA

DECALCOMANIE DI SICUREZZA - POSIZIONE.

Se alcune decalcomanie sono danneggiate, sostituirle immediatamente!
Vedere la pagina successiva per la spiegazione di simboli e decalcomanie.


















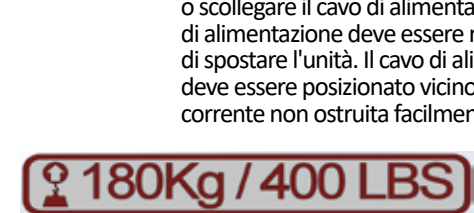



633



ISTRUZIONI DI SICUREZZA

LEGGERE E COMPNDERE E POSIZIONARE TUTTE LE DECALCOMANIE SU QUESTA MACCHINA PRIMA DI UTILIZZARE QUESTA APPARECCHIATURA.

- 1  Tenere i visitatori a una distanza di sicurezza dall'attrezzatura.
- 2  Leggere il manuale di assistenza e scollegare l'alimentazione prima di eseguire la manutenzione.
- 3  Fare riferimento al manuale - dopo l'installazione, leggere attentamente la guida dell'utente prima di utilizzare. Seguire attentamente tutte le istruzioni operative e di altro tipo.
- 4  **AVVERTIMENTO!** L'uso di occhiali adeguati è obbligatorio quando si utilizza questa apparecchiatura.
- 5  **AVVERTIMENTO!** Guanti o altre protezioni per le mani sono necessari quando si utilizza questa apparecchiatura.
- 6  **AVVERTIMENTO!** Gli operatori e le persone nelle immediate vicinanze devono indossare respiratori o disporre di adeguati sistemi di ventilazione.
- 7  **AVVERTIMENTO!** Protezione dell'udito richiesta durante il funzionamento di questa apparecchiatura.
- 8  Questo è il simbolo di pericolo elettrico. Indica che sono PRESENTI ALTE TENSIONI PERICOLOSE all'interno della custodia di questo prodotto. PER RIDURRE IL RISCHIO DI INCENDI O SCOSSE ELETTRICHE, non tentare di aprire la custodia o di accedere ad aree in cui non si è istruiti a farlo. PER LA MANUTENZIONE, RIVOLGERSI ESCLUSIVAMENTE A PERSONALE QUALIFICATO.
- 9  Pericolo di intrappolamento. Tenersi lontano dalla cintura.
- 10  Oggetto appuntito nelle vicinanze che può causare lesioni. Tenere le mani lontane da spigoli vivi!
- 11  Il cavo di alimentazione può rappresentare un pericolo di inciampo. Fissare il cavo di alimentazione in modo da eliminarlo come pericolo di inciampo.
- 12  Utilizzare un carrello elevatore con forche lunghe almeno 48 "[122 cm] per spostare questa apparecchiatura. Sollevare solo dove indicato sulla macchina. Il mancato utilizzo di un'attrezzatura di sollevamento adeguata può causare lesioni personali o danni all'apparecchiatura.
- 13  Scollegare la macchina durante la manutenzione o il rimessaggio per un periodo di tempo prolungato.
- 14  **AVVERTIMENTO!** Non utilizzare senza protezioni e coperture in posizione. Ci sono parti mobili situate dietro la protezione.
- 15  **AVVERTIMENTO!** Tenere la benzina esposta o gli infiammabili lontano dal macinino perché funziona con una grande quantità di scintille.
- 16  Mostra la velocità minima [3600 giri / min] che la mola deve essere classificata per utilizzare su questa attrezzatura.
- 17  **PROTEZIONE DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE** - Il cavo di alimentazione di questo prodotto funge da disconnessione principale. Deve essere instradato o installato in modo tale da proteggerlo dal calpestio o dallo schiacciamento. L'unità deve essere completamente spenta prima di collegare o scollegare il cavo di alimentazione. Il cavo di alimentazione deve essere rimosso prima di spostare l'unità. Il cavo di alimentazione deve essere posizionato vicino a una presa di corrente non ostruita facilmente accessibile.
- 18  **180Kg / 400 LBS**
LA CAPACITÀ DEL VERRICELLO E DEL BRACCIO È UN MASSIMO DI 180Kg O 400 LBS. Il superamento della capacità può provocare lesioni personali o danni all'apparecchiatura.
- 19  **VUOTO** - Non bloccare o tappare il foro di bypass del vuoto. Vuoto settimanale come da manutenzione giornaliera vedi pagina ?? per evitare surriscaldamenti o incendi

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

RIMUOVERE LA SMERIGLIATRICE DAL PALLET DI LEGNO

Per rimuovere la smerigliatrice dal pallet in legno, svitare le staffe che fissano il telaio al pallet in legno. Utilizzare un carrello elevatore per sollevare la macchina dal pallet. Vedi FIG. 7 a pagina 15.

L'UNITÀ 633 PESA 1450-1600 LIBBRE. [725 KG]. L'UNITÀ 653 PESA 1720-1900LBS [861 KG]. I PESI IMBALLATI POSSONO ESSERE FINO A 400LBS AGGIUNTIVI [181KG] A SECONDA DELLE OPZIONI E DEGLI ACCESSORI INCLUSI. USARE ATTREZZATURE ELETTRICHE PER SOLLEVARE L'UNITÀ

POSIZIONE BASE

Questa macchina deve essere posizionata in un'area che consenta un accesso sufficiente a tutti i lati della macchina per il funzionamento e la manutenzione. Si consiglia di avere un'area operativa di circa 125" [318 cm] x 97" [247 cm] P x 90" H [229 cm] quando si carica dalla parte anteriore della macchina, o 125" [318 cm] x 165" [419 cm] D x 90" H [229 cm] quando si carica dal retro della macchina. Posizionare la base in modo da consentire uno spazio operativo sufficiente sia davanti che dietro la macchina. Vedere le figure 5 e 6.

La base deve essere posizionata su un pavimento di cemento relativamente piano, con un'ampia altezza del soffitto per consentire l'installazione dell'unità. Non posizionare l'unità attraverso due giunture della lastra di cemento o attraverso una grande fessura.

POSIZIONARE LA SMERIGLIATRICE SU UN PAVIMENTO NON LIVELLATO O ROTTO INFLUIRÀ SULLA QUALITÀ DELLA MOLATURA.

LA MACCHINA DEVE ESSERE POSIZIONATA IN MODO DA CONSENTIRE UN FACILE ACCESSO ALLA SPINA DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE PRINCIPALE DA UTILIZZARE COME DISCONNESSIONE PRINCIPALE. VEDERE LA SEZIONE INSTALLAZIONE ELETTRICA PER ULTERIORI INFORMAZIONI.

REQUISITI ELETTRICI:

- UTILIZZARE SEMPRE UNA PRESA ADEGUATA MESSA A TERRA!

- Si raccomanda che questa smerigliatrice a bobina abbia il proprio collegamento di alimentazione permanente dal pannello di distribuzione dell'alimentazione, senza altre importanti apparecchiature di assorbimento di energia sulla stessa linea.

- La smerigliatrice è dotata di un relè di alta-bassa tensione (LVR) preimpostato in fabbrica a 100-140 VAC. Se la linea di alimentazione non fornisce 100-140 V CA sotto carico, il relè si aprirà e lo starter farà scattare. In tal caso, la linea di alimentazione è inadeguata e deve essere corretta prima di procedere ulteriormente con il macinacaffè.

PER EVITARE PROBLEMI SEGUIRE LE RACCOMANDAZIONI SEGUENTI SULLA DIMENSIONE DEL FILO.

PER MACCHINE DI GRANDI DIMENSIONI A 20 AMP

Da 0 a 40 piedi (da 0 a 12 M) dal pannello alla presa = Utilizzare un cavo da 4,0 mm (12 Ga.).

Da 12 a 18 M (da 40 a 60 piedi) dal pannello alla presa = Utilizzare un cavo da 10 Ga. (6,0 mm).

Da 60 a 100 piedi (da 18 a 30 m) dal pannello alla presa = utilizzare un cavo da 8 Ga. (10,0 mm).

Da 100 a 160 piedi (da 30 a 48 M) dal pannello alla presa = Utilizzare un cavo da 6 Ga. (16,0 mm).

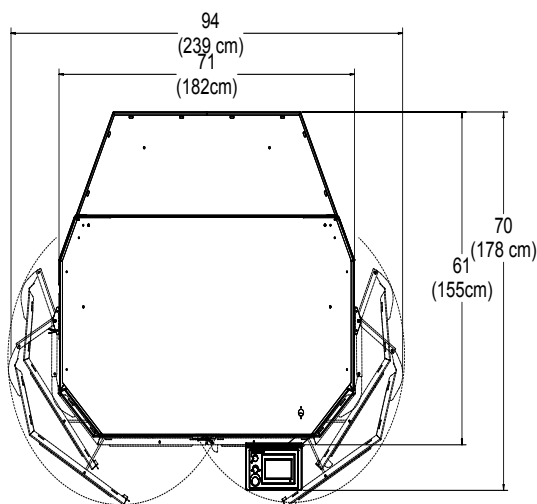


FIG. 4 14

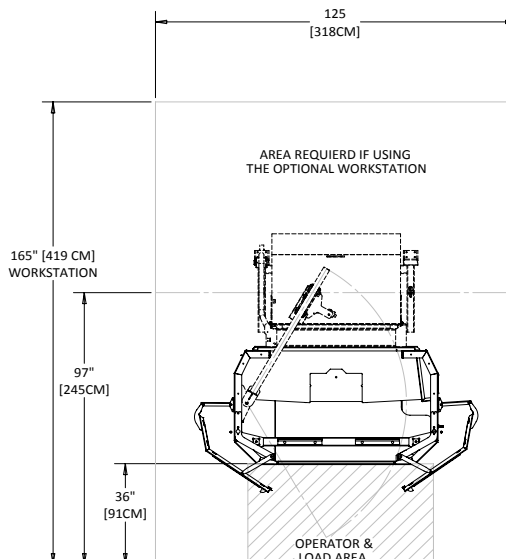


FIG. 5

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

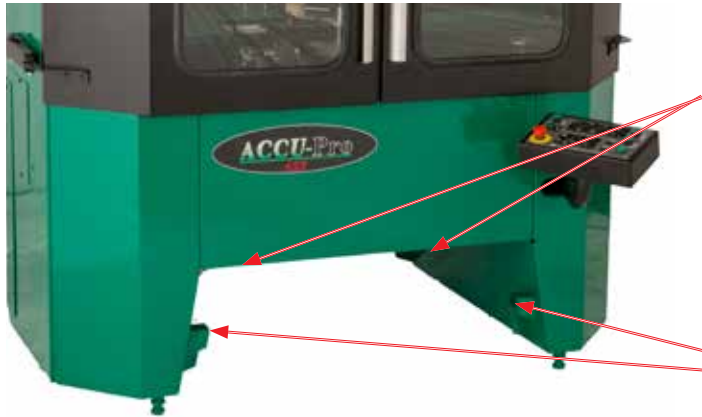


FIG. 6

BASE DI LIVELLO

Posizionare una livella sulla parte superiore del tavolo e controllare l'unità per il livello da un lato all'altro. Regolare i piedini di livellamento secondo necessità finché la macchina non è a livello. Vedi FIG. 9.

Posiziona una livella sul tavolo dalla parte anteriore a quella posteriore. Regolare i piedini di livellamento secondo necessità finché la macchina non è a livello. Vedi FIG. 8.

Dopo che la macchina è stata livellata dalla parte anteriore a quella posteriore e da lato a lato, avvitare i controdadi esagonali contro il dado fisso. Fare attenzione a non spostare i piedini di livellamento durante questo processo. Vedi FIG. 7. Assicurarsi che tutti e quattro i piedini di livellamento tocchino saldamente il pavimento.

Ricontrollare con il livello dopo che i dadi di bloccaggio sono saldamente serrato.

POSIZIONE DI SOLLEVAMENTO

È possibile utilizzare un carrello elevatore o un transpallet per spostare o posizionare questa attrezzatura. Il carrello elevatore deve avere forche lunghe almeno 122 cm.

Quando si utilizza un carrello elevatore a forche al centro della macchina, assicurarsi che le forche si estendano completamente dalla parte anteriore a quella posteriore della macchina.

Una volta che la macchina è stata rimossa dal pallet, può essere spostata utilizzando un transpallet tagliando i pannelli pre-marcati (2 "x 6" x 43,5 ") dal pallet di spedizione e inserendoli nelle fessure mostrate in FIG 6.

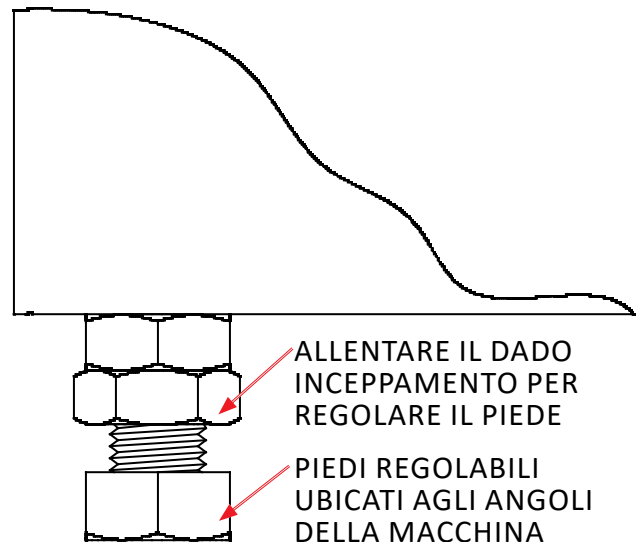


FIG. 7



FIG. 8



FIG. 9

Si consiglia di installare questa macchina in un'area separata della struttura, come una sala di macinazione dedicata dove l'accesso all'apparecchiatura può essere limitato e può essere fornita una ventilazione adeguata.



ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

INSTALLAZIONE DI POTENZA



SE LA MACCHINA NON HA UNA SPINA ALL'ESTREMITÀ DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE PRINCIPALE, UNA SPINA O UN CONNETTORE CONFORME ALLE LEGGI E AI REGOLAMENTI LOCALI DEVE ESSERE INSTALLATO DA UN ELETTRICISTA QUALIFICATO. LA SPINA È CLASSIFICATA COME DISCONNESSIONE PRINCIPALE DI CATEGORIA 0. NON CABLARE LA MACCHINA DIRETTAMENTE A UNA FONTE DI ALIMENTAZIONE SENZA SPINA O CONNETTORE A MENO CHE NON VENGA UTILIZZATO UN DISPOSITIVO CHE SODDISFA I REQUISITI DI DISCONNESSIONE PRINCIPALE DI CATEGORIA 0 PER FORNIRE ALIMENTAZIONE ALLA MACCHINA.

IMPORTANTI ISTRUZIONI PER LA MESSA A TERRA

In caso di malfunzionamento o guasto, la messa a terra riduce il rischio di scosse elettriche fornendo un percorso di minima resistenza per la corrente elettrica.

Questa smerigliatrice ha un cavo elettrico con un conduttore di messa a terra dell'apparecchiatura e una spina di messa a terra. La spina deve essere inserita in una presa corrispondente che sia correttamente installata e messa a terra secondo tutti i codici e le ordinanze elettriche locali o di altro tipo.

Prima di collegare la smerigliatrice, assicurarsi che sia collegata a un circuito di alimentazione protetto da un interruttore o fusibile di dimensioni adeguate. VEDERE LA TARGHETTA DEL NUMERO DI SERIE PER IL VALORE DI AMPIA A PIENO CARICO DELLA MACCHINA.

Non modificare mai la spina fornita con la macchina: se non si adatta alla presa, fare installare una presa adeguata da un elettricista qualificato.



FORNIRE SEMPRE UNA MESSA A TERRA ADEGUATA PER LA MACCHINA. UN COLLEGAMENTO IMPROPRIO PUÒ CAUSARE UNA PERICOLOSA SCOSSA ELETTRICA. IN CASO DI DUBBI SULLA CORRETTA PROCEDURA DI MESSA A TERRA ELETTRICA, CONTATTARE UN ELETTRICISTA QUALIFICATO.



SI RACCOMANDA CHE QUESTO MACINACAFFÈ ABBAIA IL PROPRIO COLLEGAMENTO DI ALIMENTAZIONE PERMANENTE DAL PANNELLO DI DISTRIBUZIONE DELL'ALIMENTAZIONE, SENZA ALTRE IMPORTANTI APPARECCHIATURE DI ASSORBIMENTO DI CORRENTE SULLA STESSA LINEA.



LA SMERIGLIATRICE È DOTATA DI UN RELÈ DI ALTA-BASSA TENSIONE PREIMPOSTATO IN FABBRICA A 100-140 V CA. SE LA TENSIONE ALL'INTERNO DEL PANNELLO DI CONTROLLO CADE AL DI FUORI DELLA GAMMA DI 100-140 VCA SOTTO CARICO, IL RELÈ SI APRIRÀ E DISATTIVERÀ L'AVVIATORE. SE CIÒ SI VERIFICA, LA LINEA DI ALIMENTAZIONE È INADEGUATA AL FUNZIONAMENTO DI QUESTA MACCHINA E DEVE ESSERE CORRETTA PRIMA DI PROCEDERE ULTERIORMENTE CON LA SMERIGLIATRICE. SE IL TRASFORMATORE OPZIONALE È INSTALLATO ALL'ESTERNO DELLA MACCHINA, LA POTENZA EROGATA ALLA MACCHINA SARÀ DI 230VAC, MA LA POTENZA NELLA MACCHINA DEVE ESSERE DI 100-140VAC SOTTO CARICO COME INDICATO SOPRA.

NON AZIONARE QUESTA SMERIGLIATRICE CON UNA PROLUNGA.

NON UTILIZZARE QUESTA SMERIGLIATRICE SU UN CIRCUITO GFI (GROUND FAULT INTERRUPTER), POTREBBE VERIFICARSI UN INTERVENTO FASTIDIOSO DEL (GFI).

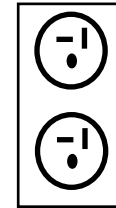


È NECESSARIO VERIFICARE UNA CORRETTA MESSA A TERRA DEL TERRENO DEL CASSETTO DEL VOSTRO EDIFICIO. UNA MESSA A TERRA INADEGUATA NEL VOSTRO EDIFICIO PU CAUSARE UN MALFUNZIONAMENTO DELLA MACINATRICE.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

SOLO MODELLO DA 120 VOLT. Collegare il cavo di alimentazione della scatola di controllo a una presa standard con messa a terra da 120 V CA e 20 A. Vedi FIG. 10.

Quando si installa il macinino, è necessario utilizzare le seguenti linee guida per stabilire la dimensione del cavo tra il pannello di alimentazione nell'edificio e la presa del macinino. Notare che il cablaggio nell'edificio deve essere conforme al codice tra il pannello di alimentazione principale e i pannelli secondari.



SPINA STANDARD
120 VAC 20 AMP
PER IL NORD
AMERICA.

FIG.10

PER MACCHINE DI GRANDI DIMENSIONI A 20 AMP

Da 0 a 40 piedi (da 0 a 12 m) dal pannello alla presa = Utilizzare un cavo da 4,0 mm (12 Ga.).

Da 12 a 18 m (da 40 a 60 piedi) dal pannello alla presa = Utilizzare un cavo da 10 Ga. (6,0 mm).

Da 60 a 100 piedi (da 18 a 30 m) dal pannello alla presa = Utilizzare un cavo da 8 Ga. (10,0 mm).

Da 100 a 160 piedi (da 30 a 48 m) dal pannello alla presa = Utilizzare un cavo da 6 Ga. (16,0 mm).

MODELLO 230V 50 / 60Hz

Le macchine 230V sono installate con un trasformatore step down da 3 KVA 230V che viene utilizzato per convertire la potenza erogata al controllo elettrico a 110V.

Lo schema elettrico del trasformatore è mostrato in FIG. 11.

È necessario installare un connettore conforme al codice della propria posizione e un'applicazione da 230 V, 10 A se non è già presente all'estremità del cavo di alimentazione principale.

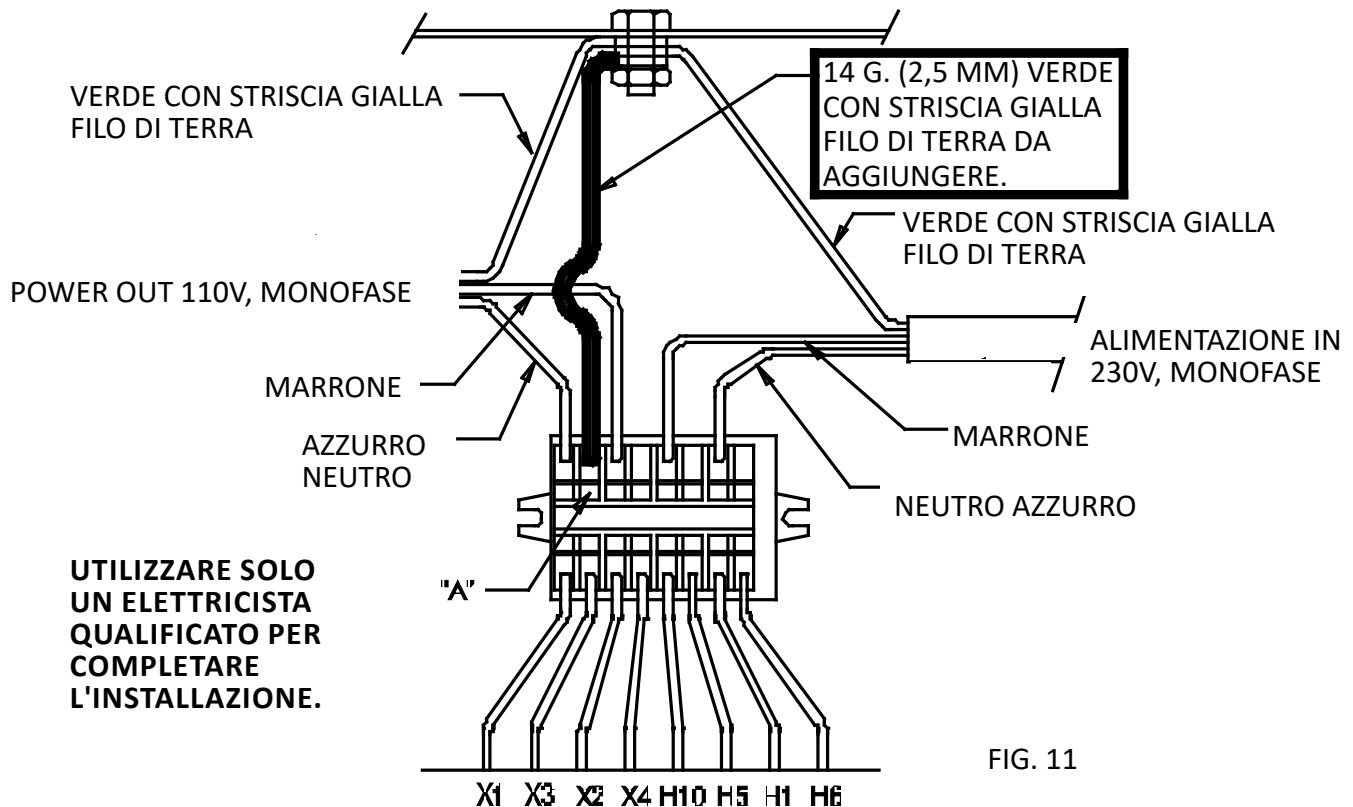


FIG. 11

Il trasformatore dato a filo singolo conduce H2, H3, H4, H7, H8 E H9.

Installare il filo verde con striscia gialla fornito nella morsettiera nel foro opposto al filo x3 come mostrato. Per installare il filo, inserire un piccolo cacciavite nella cavità contrassegnata con "a" per aprire il foro del filo.

Collegare l'altra estremità del filo verde con striscia gialla in dotazione al perno di terra del trasformatore.

CONOSCERE LA VOSTRA MACINATRICE

SISTEMI



1. INDICATORE DI POSIZIONAMENTO ACCU E ARRESTO DEL CILINDRO



3. MORSETTO ANTERIORE CON REGOLATORE DI ALTEZZA



2. SELETTORE ACCU-REEL



4. SPIN DRIVE



5. CONTROLLO ACCU-TOUCH 3

1. INDICATORE DI POSIZIONAMENTO ACCU E ARRESTO DEL CILINDRO - Utilizzato insieme al controller ACCU-Touch 3 per posizionare l'unità di taglio verticalmente e orizzontalmente nella smerigliatrice.
2. SELETTORE BOBINA ACCU - Consente una facile regolazione dei supporti a V del rullo posteriore e posiziona automaticamente l'unità di taglio in base a marca, diametro e numero di lame. Il morsetto è installato per fissare il rullo posteriore.
3. MORSETTO ANTERIORE CON REGOLATORE DI ALTEZZA - si regola per accogliere vari rulli e toelettatori e si sposta su e giù per impostare l'altezza dell'unità di taglio utilizzando un sistema a cricchetto.
4. SPIN DRIVE - L'unità di rotazione controbilanciamento si collega direttamente all'albero della bobina e può essere posizionata su entrambi i lati dell'unità di taglio.
5. CONTROLLO ACCU-TOUCH 3 - Fornisce un tutorial passo passo per i nuovi tecnici e guida l'operatore attraverso i processi di molatura di rotazione e scarico.

CONOSCERE LA VOSTRA MACINATRICE

CONTROLLI

2. PULSANTE RESET

CONTROLLO ACCU-TOUCH 3

ACCU-TOUCH 3
SCHERMO

3. TRAVERSE
SPEED KNOB



FIG. 12

1. PULSANTE ARRESTO DI EMERGENZA

1. PULSANTE DI ARRESTO DI EMERGENZA o E-STOP
Premendo si interromperà il flusso di corrente a tutti i motori. Per ripristinare l'alimentazione, estrarre il pulsante rosso e premere il RESET SWITCH.
2. Tasto reset
Premere per ripristinare il controllo e rimuovere dalla modalità di arresto di emergenza.
3. MANOPOLA DI VELOCITÀ DI TRASMISSIONE
Ruotare la manopola per aumentare o diminuire la velocità di movimento della testa di molatura a sinistra ea destra, misurata in piedi al secondo (FPS)



FIG. 13

4. PINTERRUTTORE DI ALIMENTAZIONE E FUSIBILI (LATO DESTRO DELLA MACCHINA).
L'INTERRUTTORE DI ALIMENTAZIONE spegne e accende il controllo ACCU-Touch 3. Spegnerne quando la macchina non viene utilizzata FUSIBILI - Interrompe la corrente eccessiva (colpi) in modo da prevenire ulteriori danni da surriscaldamento o incendio.



L'INTERRUTTORE DI ALIMENTAZIONE NON È UN SEZIONATORE PRINCIPALE! Scollegare il cavo dalla presa a muro prima di eseguire l'assistenza.

CONOSCERE LA VOSTRA MACINATRICE

SPIEGAZIONI SULLO SCHERMO DEL TOUCH DISPLAY

Rivedere le seguenti descrizioni del touchscreen prima di procedere con le istruzioni.

SCHERMATA DI ARRESTO DI EMERGENZA

Questa schermata viene visualizzata quando si preme il PULSANTE DI ARRESTO DI EMERGENZA o si aprono le porte mentre la macchina è in funzione. Per ripristinare, tirare il PULSANTE DI ARRESTO DI EMERGENZA verso l'alto e premere il PULSANTE di ripristino verso il basso.



FIG. 14

SCHERMATA INIZIALE



FIG. 15

LINGUAGGIO

UTENSILI

INIZIO VUOTO

USCITA

SCHERMATA DI ALLARME
Premere per visualizzare la SCHERMATA ALLARMI. Verrà visualizzato un messaggio che descrive il problema. Se c'è più di un problema, verranno visualizzati anche.

SELEZIONE DELLA MODALITÀ TRAINER

CONOSCERE LA VOSTRA MACINACA

SCHEMATA ALLARMI

Verrà visualizzato un messaggio che descrive il problema. Se è presente più di un problema, verranno visualizzati tutti.

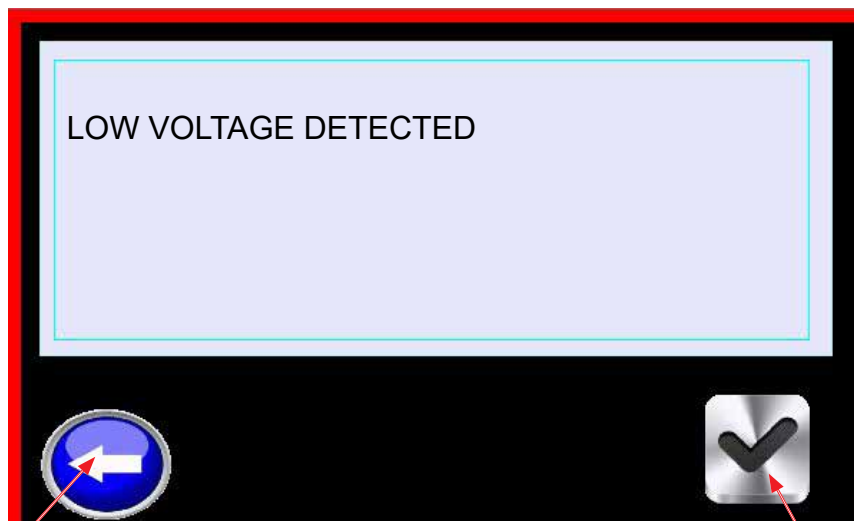


FIG. 16

INDIETRO /
PRECEDENTE

DAI UN'OCCHIATA
Premere VERIFICA per
riconoscere l'allarme e
cancellarlo dall'elenco.

SCHEMATA DI ALLARME POP-UP

Indica un errore di processo con una descrizione visiva di come correggere l'errore.

1. Premere lo schermo per cancellare l'errore.
2. Premere nuovamente lo schermo per chiudere la schermata dell'allarme.

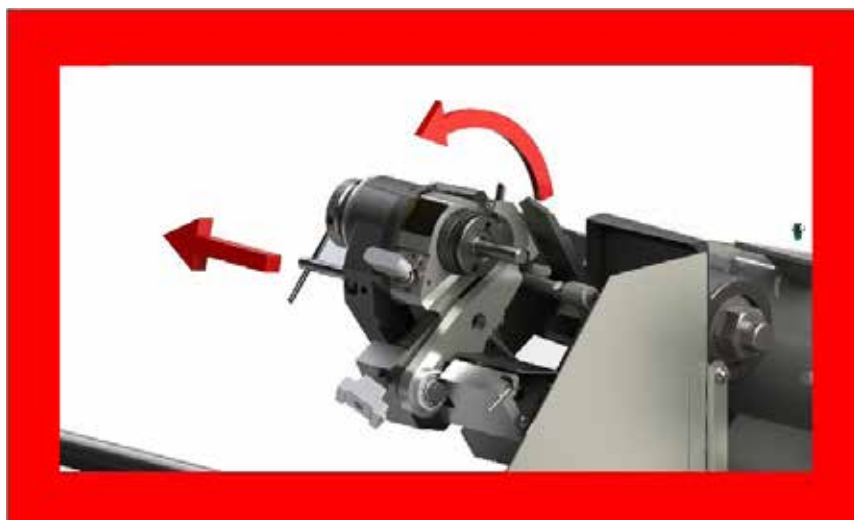


FIG. 17

CONOSCERE LA VOSTRA MACINATRICE

NAVIGAZIONE TOUCHSCREEN



CASA

Premere per andare alla SCHERMATA DI AVVIO / IMPOSTAZIONE BOBINA.



GIRATA RAPIDA

Premere per andare alla schermata di configurazione SPIN.



RAPIDO RILIEVO

Premere per andare alla schermata di configurazione RELIEF.



POSIZIONAMENTO RAPIDO

Premere per andare alla schermata di impostazione POSIZIONAMENTO.



INOLTRE

Premere per andare avanti di una schermata.



INDIETRO

Premere per tornare indietro di una schermata.



AIUTO

Premere per andare a una schermata con informazioni aggiuntive.

FUNZIONAMENTO

I quattro passaggi fondamentali per molare la bobina di un'unità di taglio includono:

1. Posizionare l'unità di taglio
2. Posizionare il carrello della testa di molatura
3. Spin Grind
4. Grind in rilievo

PREPARARE L'UNITÀ DI TAGLIO PER L'AFFILATURA

Seguire le raccomandazioni del produttore dell'unità di taglio per una corretta manutenzione quando si prepara l'unità di taglio per l'affilatura. Si consiglia di pulire accuratamente la bobina da affilare. Rimuovere le ruote e la barra del letto, se possibile, dalla bobina. Ispezionare, regolare e / o sostituire eventuali cuscinetti usurati o danneggiati. Assicurarsi che i cuscinetti della bobina siano regolati correttamente in modo che la bobina giri facilmente a mano. Poiché questa smerigliatrice monta la bobina utilizzando il rullo posteriore e il rullo anteriore, se applicabile, i cuscinetti devono essere in buono stato senza gioco. I rulli anteriore e posteriore devono essere correttamente allineati parallelamente alla bobina prima della molatura.

FASE 1: POSIZIONARE L'UNITÀ DI TAGLIO



FIG. 18

Accendere la macchina premendo l'INTERRUTTORE DI ALIMENTAZIONE sul lato destro della macchina.



FIG. 19

Estrarre il pulsante rosso di arresto di emergenza e premere il pulsante verde RESET.

SELEZIONA LA LINGUA



FIG. 20

Premere TRAINER MODE "ON"

NOTA: Con la MODALITÀ TRAINER impostata su "ON", il controller ACCU-Touch 3 guiderà l'operatore attraverso l'intero processo di molatura. I messaggi sullo schermo guideranno l'operatore attraverso i passaggi necessari per molare la bobina. L'impostazione della MODALITÀ TRAINER su "OFF" richiederà un operatore più esperto per completare il processo di molatura.

FUNZIONAMENTO

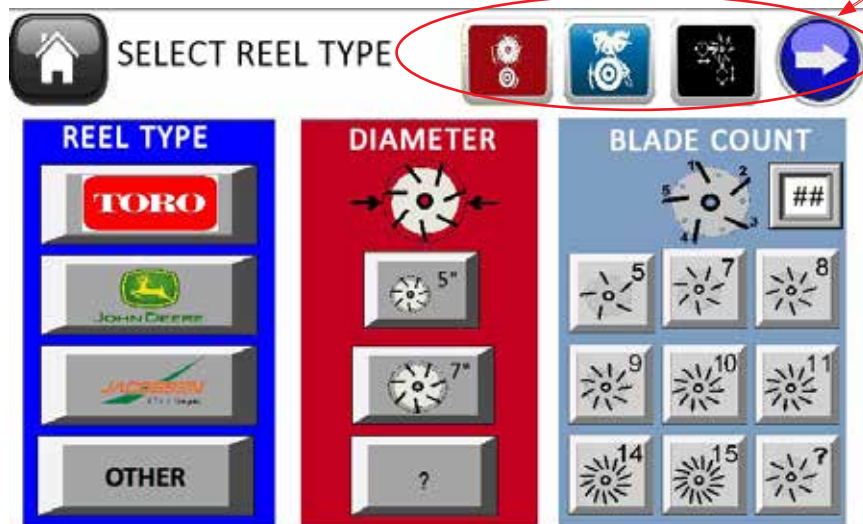
PREMERE IL PULSANTE START



FIG. 21

SCHERMATA DI SELEZIONE DELL'UNITÀ

1. Selezionare il tipo di bobina dal produttore da macinare.
2. Seleziona il diametro della bobina da molare.
3. Seleziona il numero di lame del mulinello da molare.



Queste icone non appariranno finché l'operatore non avrà selezionato il produttore della bobina, il diametro e il conteggio della lama

FIG. 22

FUNZIONAMENTO

SELEZIONA PRODUTTORE E DIAMETRO DELLA BOBINA



FIG. 23

V-BLOCK PIN DI BLOCCO

INDICATORE DELL'ANGOLO DI RILIEVO

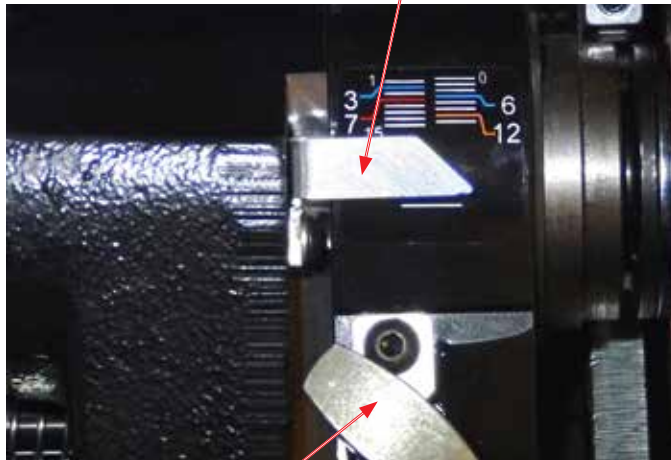


FIG. 24

REGOLATORE DELL'ANGOLO DI RILIEVO

Posizionare il posizionatore della bobina ACCU nella posizione corretta in base al produttore e al diametro della bobina. Per spostare il POSIZIONATORE DELL'ACCU-REEL, sollevare il perno di blocco e spostare il gruppo nella posizione desiderata. Per bloccare il gruppo nella posizione corretta, rilasciare il perno di blocco e spostare il gruppo finché il perno di blocco non si blocca in posizione.

Impostare l'angolo di scarico all'angolo preimpostato utilizzando il regolatore dell'angolo di scarico. VEDERE PAGINA 41. Per spostare il POSIZIONATORE DELL'ANGOLO DI RILIEVO ruotare la manopola in senso orario o antiorario fino a raggiungere l'angolo di scarico desiderato. NOTA: la testa di levigatura deve essere in posizione RELIEF e l'angolo è impostato dal bordo inferiore del FLAG. Vedi FIG. 26.

Esempio: su un mulinello Jacobsen da 7 "si imposterà il posizionatore ACCU-Reel (come mostrato in FIG. 25) e quindi si imposta lo scarico all'angolo corrispondente di 12 ° (come mostrato in FIG. 26). Se il mulinello si sta molando non corrisponde a questi parametri vedere la sezione "Rettifica di altri gruppi di taglio" a pagina 50.

Selezionare una bobina da 7 ", quindi modificare il REGOLATORE DELL'ANGOLO DI RILIEVO sul corrispondente angolo di scarico di 12 °



FIG. 25

FONDO DELLA BANDIERA



FIG. 26

FUNZIONAMENTO

Sono disponibili 2 attrezzature opzionali che possono essere acquistate per caricare un'unità di taglio. Prima di iniziare, leggere e comprendere tutte le informazioni sulla sicurezza in questo manuale e nel manuale fornito con l'apparecchiatura. Le informazioni sulla sicurezza per il caricamento e le istruzioni operative sono state incluse nelle pagine seguenti.

BRACCIO OPZIONALE CON VERRICELLO ELETTRICO

L'unità di taglio può essere caricata dalla parte anteriore o posteriore della macchina con l'accessorio braccio opzionale.

(653 deve avere l'opzione porta posteriore per caricare dal retro).

1. Posizionare la bobina sul pavimento in modo che la parte anteriore del tosaerba sia rivolta nella stessa direzione della parte anteriore della macchina.
2. Agganciare la barra di sollevamento del verricello alla bobina (i morsetti sulla barra di sollevamento devono essere distanziati uniformemente lungo il tosaerba, in modo che non scivolino mentre il tosaerba viene sollevato).
3. Utilizzare il comando collegato al verricello per sollevare o abbassare il gruppo di taglio. Per abbassare premere il pulsante "GIÙ". Per sollevare premere il pulsante "UP".

POSTAZIONE DI LAVORO OPZIONALE

La Workstation può essere utilizzata per caricare dal retro sia sull'ACCU-Master che sull'ACCU-Pro.

Per informazioni dettagliate sulla WORKSTATION OPZIONALE, vedere il manuale fornito con la Workstation.



FIG. 27

CARICAMENTO DEL BRACCIO ELETTRICO ANTERIORE



FIG. 28

OPZIONE BRACCIO ELETTRICO CON PORTE POSTERIORI OPZIONALI



POSTAZIONE DI LAVORO OPZIONALE FIG. 29

FUNZIONAMENTO

LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DI TENTARE DI AZIONARE O RIPARARE IL VERRICELLO ELETTRICO OPZIONALE O LA WORKSTATION OPZIONALE! IL MANCATO RISPETTO DELLE ISTRUZIONI POTREBBE CAUSARE LESIONI PERSONALI E / O DANNI ALLA PROPRIETÀ!

PER LA VOSTRA SICUREZZA E QUELLA DEGLI ALTRI, QUESTA APPARECCHIATURA DEVE ESSERE UTILIZZATA COME RACCOMANDATO DAL FABBRICANTE. IL MANCATO RISPETTO DELLE SEGUENTI RACCOMANDAZIONI POTREBBE METTERE IN PERICOLO LA TUA VITA.

1. La capacità di sollevamento massima è di 400 libbre (180 kg) nel funzionamento con verricello a linea singola. **NON TENTARE DI MUOVERE CARICHI SUPERIORI A QUESTI VALORI.**
 2. **NON TRASPORTARE MAI** personale sul gancio / rampa o sul carico.
 3. **NON SPOSTARE MAI UN CARICO** con questa postazione di lavoro con verricello finché tutto il personale non si è liberato.
 4. **NON CONSENTIRE** a personale non qualificato di utilizzare questa unità.
 5. **MANTENERSI LONTANI DALLA RAMPA O DAL VERRICELLO E DAI GANCI DURANTE IL FUNZIONAMENTO. NON TENTARE** di guidare manualmente la fune metallica durante il riavvolgimento.
 6. **EVITARE** un eccessivo movimento lento e inversioni rapide del carico.
 7. **ASSICURARSI** che l'alimentazione sia scollegata prima di eseguire la procedura di manutenzione e riparazione.
 8. **NON UTILIZZARE** questa unità se non funziona correttamente.
 9. **MANTENERE LIBERA LA POSTAZIONE DI LAVORO / L'AREA DEL VERRICELLO.** Non consentire alle persone di rimanere nella postazione di lavoro / nell'area del verricello. Non sostare tra l'organo e il carico.
 10. **CONSENTIRE IL RAFFREDDAMENTO FREQUENTE DELLA POSTAZIONE DI LAVORO / VERRICELLO,** poiché il motore è progettato solo per un servizio intermittente. Quando l'alloggiamento del motore in metallo è caldo al tatto, è tempo di lasciare raffreddare il verricello.
 11. **NON UTILIZZARE LA POSTAZIONE DI LAVORO / IL VERRICELLO SE SOTTO L'INFLUENZA DI DROGHE, ALCOL O FARMACI.**
 12. **NON UTILIZZARE LA POSTAZIONE DI LAVORO / IL VERRICELLO PER TENERE I CARICHI IN POSIZIONE.** Utilizzare altri mezzi per fissare i carichi, come cinghie di fissaggio.
 13. **UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE INTERRUTTORI APPROVATI IN FABBRICA,**
 14. **TELECOMANDI E ACCESSORI.**
 15. L'uso di componenti non approvati dalla fabbrica può causare lesioni o danni alla proprietà e potrebbe invalidare la garanzia.
 16. **NON LAVORARE NÉ SALDARE ALCUNA PARTE DELLA POSTAZIONE DI LAVORO / VERRICELLO.** Tali alterazioni possono indebolire l'integrità strutturale della workstation / verricello e potrebbero invalidare la garanzia.
 17. **NON UTILIZZARE QUESTA POSTAZIONE DI LAVORO / PORTE CON VERRICELLO O IN UN AMBIENTE CORROSIVO O ESPLOSIVO.**
- Nota:** quanto segue si applica solo al funzionamento del **VERRICELLO.**
1. **MANTENERE UN MINIMO DI 4 GIRI DI FUNE METALLICA** attorno al tamburo del verricello per evitare che la fune metallica si stacchi sotto carico.
 2. **QUANDO VIENE UTILIZZATO** il gruppo barra di sollevamento, accertarsi che sia posizionato correttamente nella sella del gancio.
 3. **NON AGGANCIARE MAI IL CAVO IN ACCIAIO SI. USARE** il gruppo barra di sollevamento. Riagganciare la fune metallica su se stessa crea una tensione inaccettabile sulla fune metallica.
 4. **NON** utilizzare il cavo metallico come massa per la saldatura.
 5. **NON TOCCARE MAI** un elettrodo per saldatura sulla fune metallica.
 6. **ISPEZIONARE FREQUENTEMENTE LA FUNE METALLICA.** Una fune metallica sfilacciata con trefoli rotti deve essere sostituita immediatamente. Non sostituire mai la fune metallica con fune di alcun tipo o con fune metallica diversa dal tipo e dalle dimensioni specificati nella sezione parti di riparazione di questo manuale.
 7. **UTILIZZARE GUANTI IN PELLE PESANTE** quando si maneggia la fune metallica per eliminare la possibilità di tagli o graffi causati da sbavature e schegge da fili rotti.

FUNZIONAMENTO

Il verricello è progettato per tirare 180 kg (400 libbre) per 20 secondi sullo strato di fune metallica più vicino al tamburo. I tentativi di tirare più di questo peso o di superare il ciclo di lavoro (in tempo) possono causare danni al verricello o alla fune metallica. Potrebbe anche far scattare l'interruttore di circuito e il verricello non funzionare. Mantenere un minimo di quattro giri di fune metallica attorno al tamburo del verricello prima di tentare qualsiasi trazione.



- NON METTERE CARICHI ANGOLARI SUL VERRICELLO. LA TRAZIONE DOVREBBE ESSERE SEMPRE PERPENDICOLARE AL VERRICELLO.
-
- TENERE LA FUNE TESA E UNIFORME SULLA BOBINA.
-
- SOSTITUIRE LA FUNE METALLICA QUANDO SFILACCIATA.
-
- TENERE LA FUNE IN TENSIONE QUANDO SI AZIONA IL VERRICELLO. LA FUNE METALLICA SI "IMPILA" LIBERAMENTE SULLA BOBINA SE NON VIENE TENUTA SOTTO TENSIONE.

La fune metallica richiederà un'attenzione periodica ed eventuale sostituzione. Ispezionare frequentemente la fune metallica. In caso di sfilacciamento, sostituire immediatamente la fune metallica. Il vostro verricello utilizza un aereo galvanizzato tipo 1/8 "DIA. [3 mm] cavo 7 x 19. Sostituite sempre la fune metallica con la fune sostitutiva specificata nella sezione delle parti di questo manuale. Poiché tutte le funi sono soggette a usura, lo è escluso dalla nostra garanzia.

LUBRIFICAZIONE

Il tuo nuovo verricello ha una lubrificazione a vita. La fuoriuscita di grasso dal verricello, soprattutto durante le prime operazioni, è normale. Non è necessario ingrassare o oliare nessuna parte del verricello in qualsiasi momento. Se la perdita di grasso persiste oltre un breve periodo di tempo, il verricello deve essere ispezionato per individuare la causa e, se necessario, sostituito.

POSTAZIONE OPZIONALE

Questa POSTAZIONE DI LAVORO OPZIONALE è stata progettata per sollevare un massimo di 400 libbre (180 KG) una volta ogni 10 minuti. I tentativi di sollevare più di questo peso o di superare il ciclo di lavoro (in tempo) possono far scattare l'interruttore di circuito e l'ascensore non funzionare.

Per informazioni dettagliate sulla WORKSTATION OPZIONALE consultare il manuale fornito con la Workstation.

NON UTILIZZARE MAI LA POSTAZIONE DI LAVORO CON UNA PERSONA SULLA RAMPA.

FUNZIONAMENTO

POSIZIONARE L'UNITÀ DI TAGLIO

Se si carica dalla parte posteriore della macchina, potrebbe essere necessario rimuovere il morsetto del rullo posteriore. Per rimuovere il morsetto del rullo posteriore, ruotare il morsetto di 90 gradi in modo che la MANIGLIA a T superiore sia rivolta dalla parte anteriore a quella posteriore e sollevare il morsetto. Vedi fig. 32 di seguito.



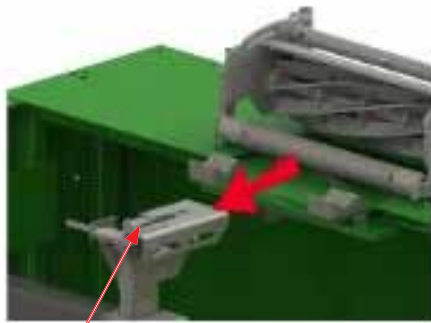
PIASTRA SUPERIORE

ATTREZZATURA ANTERIORE

MANOPOLA DI BLOCCO

FIG. 30

Su bobine più piccole potrebbe essere necessario spostare in avanti la piastra superiore del regolatore dell'altezza anteriore per ricevere il rullo anteriore. Per spostare la piastra superiore, sbloccare la maniglia di blocco e far scorrere la piastra superiore del REGOLATORE DI ALTEZZA ANTERIORE dentro o fuori. Se la piastra è stata spostata in avanti, controllare sempre il gioco con la testa di levigatura.



ATTREZZATURA ANTERIORE



FIG. 31

BLOCCHI V



IMPUGNATURA A T.

MORSETTO A RULLO POSTERIORE

FIG. 32

MANOPOLA DI BLOCCO

Con il set ACCU-REEL POSITIONER e FRONT HEIGHT ADJUSTER, posizionare il rullo posteriore dell'unità di taglio nei blocchi a V (come in FIG. 31). Il rullo anteriore deve poggiare sulla piastra superiore del REGOLATORE DI ALTEZZA ANTERIORE. Il gruppo di taglio deve essere centrato sulla macchina.

Quando i rulli anteriore e posteriore sono in posizione, bloccare il rullo posteriore con il morsetto del rullo posteriore. Per bloccare il rullo posteriore, posizionare il morsetto del rullo posteriore sopra il rullo posteriore. Quindi ruotare la manopola di blocco verso il basso verso il tavolo per bloccare e bloccare il rullo posteriore in posizione.

FUNZIONAMENTO

IMPOSTARE L'ALTEZZA



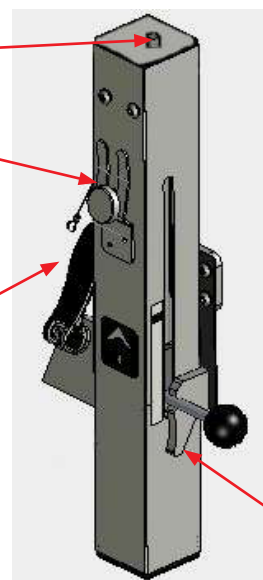
FIG. 33

STOCCAGGIO DEL CALIBRO
DI POSIZIONAMENTO
DELL'ACCUMULATORE

ASTA DI MISURA

ARRESTO BOBINA

MANIGLIA DI
BLOCCO



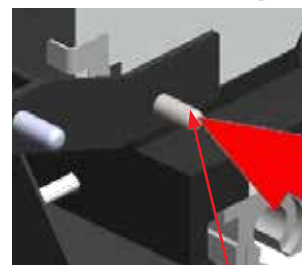
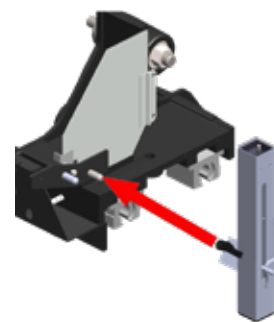
TAB

FIG. 34

To set the height of the cutting unit use the ACCU-

Per impostare l'altezza del gruppo di taglio utilizzare il CALIBRO DI POSIZIONAMENTO DELL'ACCU-POSIZIONAMENTO che si trova nel mobile sul lato destro dell'interno della macchina. Vedi FIG. 33.

1. Posizionare il misuratore di posizionamento ACCU sul perno inferiore sul lato destro della testa di molatura. Vedere la FIG. 33.
2. Premere la linguetta LOCKING per rilasciare l'asta del manometro.
3. Ruotare il CALIBRO DI POSIZIONAMENTO DELL'ACCU-POSIZIONAMENTO sul perno finché l'ASTA DEL MANOMETRO non incontra l'albero centrale dell'unità di taglio. Vedi FIG. 34.
4. Fissare il MANOMETRO in posizione con la MANIGLIA DI BLOCCO, quindi ritirare l'ASTA DEL MANOMETRO finché non si blocca nella linguetta.



PERNO
INFERIORE

SE NECESSARIO- Abbassare la testa di molatura per evitare il contatto tra la bobina e la testa di molatura.

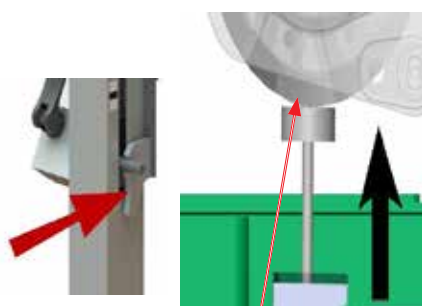


FUNZIONAMENTO

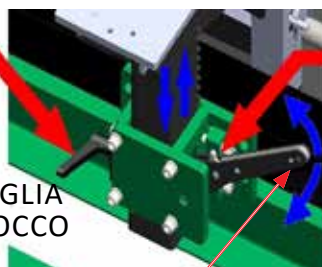
ARRESTO BOBINA



FIG. 35



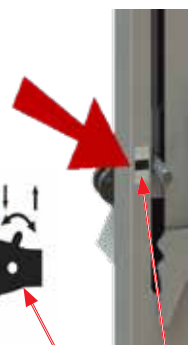
LAMA PIÙ BASSA
DELL'UNITÀ DI
TAGLIO



MANIGLIA
DI BLOCCO

FIG. 36

REGOLATORE DI
ALTEZZA



DICATORE DI
LINEAMENTO

INTERRUTTORE
DIREZIONALE

Per impostare l'altezza del gruppo di taglio:

1. Posizionare l'arresto rotondo della bobina sopra l'ASTA DEL MANOMETRO sull'ACCU-Positioning Gauge.
2. Premere la TAB sul lato destro del misuratore di posizionamento ACCU per rilasciare il GAUGE ROD con REEL STOP e consentire allo STOP di entrare in contatto con la lama della bobina inferiore sull'unità di taglio. Vedere la FIG 35.
3. Sbloccare la MANIGLIA DI BLOCCO sul lato sinistro del REGOLATORE DI ALTEZZA Vedere la FIG. 36
4. Selezionare il commutatore direzionale sul cricchetto, vedere FIG. 36.
5. Premere verso il basso o tirare verso l'alto la maniglia del cricchetto per spostare l'unità di taglio su o giù fino a quando la maniglia sull'indicatore di posizionamento dell'accumulatore si allinea con l'indicatore di allineamento sul lato dell'indicatore di posizionamento dell'accumulatore. Vedi FIG. 36.



MORSETTO A RULLO ANTERIORE FIG. 37

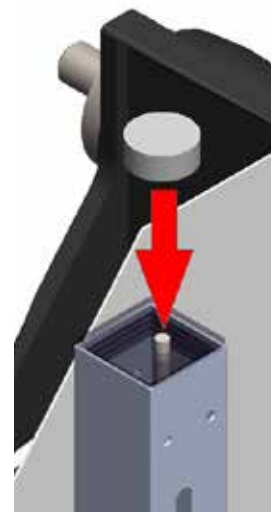


FIG. 38

6. Bloccare nuovamente la MANIGLIA DI BLOCCO. Vedi FIG. 36.
7. Bloccare il rullo anteriore con il MORSETTO A RULLO ANTERIORE (vedere FIG. 37).
8. Ritirare l'ASTA DEL MANOMETRO in posizione abbassata.
9. Rimuovere e conservare l'ARRESTO BOBINA sul lato dell'indicatore di posizionamento ACCU (vedere FIG. 38).

IMPORTANTE! Verificare il gioco tra la testa di levigatura e l'attrezzatura anteriore. Controllare con il gruppo dito in posizione GIRATA e in posizione RILIEVO. Se necessario, regolare la posizione della piastra superiore.

FUNZIONAMENTO

FASE 2: POSIZIONARE IL CARRELLO DELLA TESTA DI MACINAZIONE

Prima di allineare il carrello della testa di molatura alla bobina dell'unità di taglio, allineare il carrello della testa di molatura parallelamente al supporto dei blocchi a V del posizionatore della bobina ACCU regolando il gruppo della slitta trasversale. Sbloccare la maniglia di blocco arancione sul gruppo della slitta a croce e ruotare il volantino arancione finché l'indicatore del quadrante sul gruppo della slitta a croce non indica "0" con la mano lunga e "3" con la mano corta (vedere FIG 39).

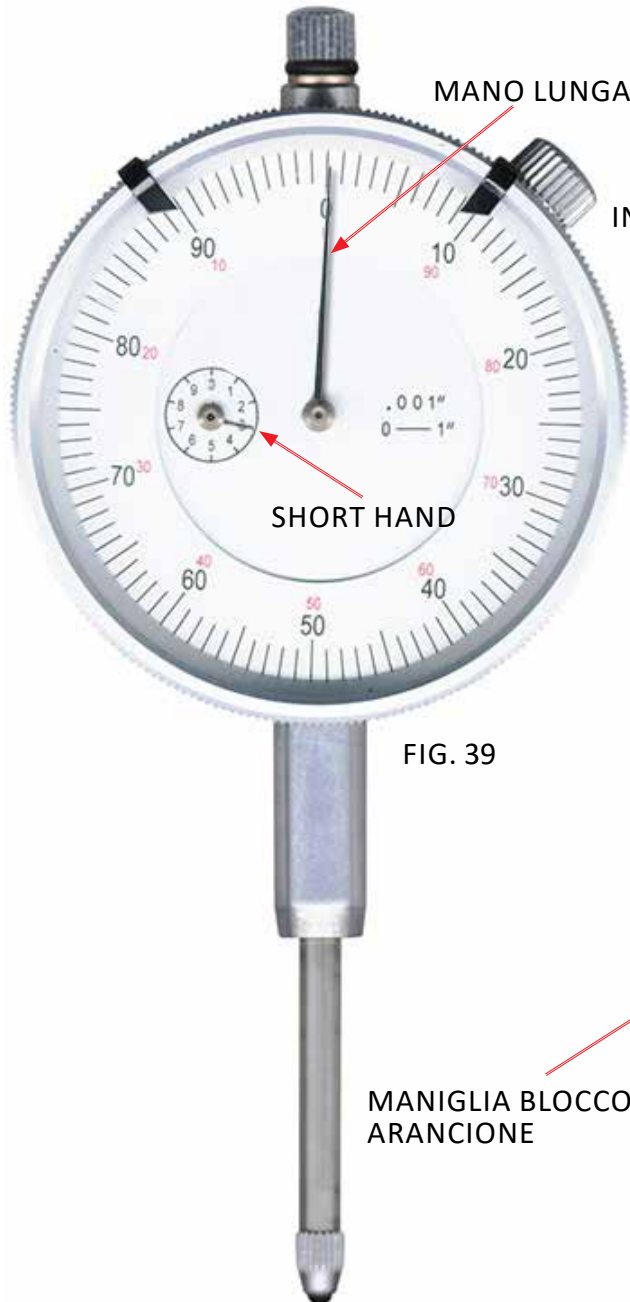


FIG. 39

INDICATORE DIAL NELLA POSIZIONE DI FABBRICA "0"

QUADRANTE

MANIGLIA BLOCCO ARANCIONE

VOLANTINO ARANCIONE

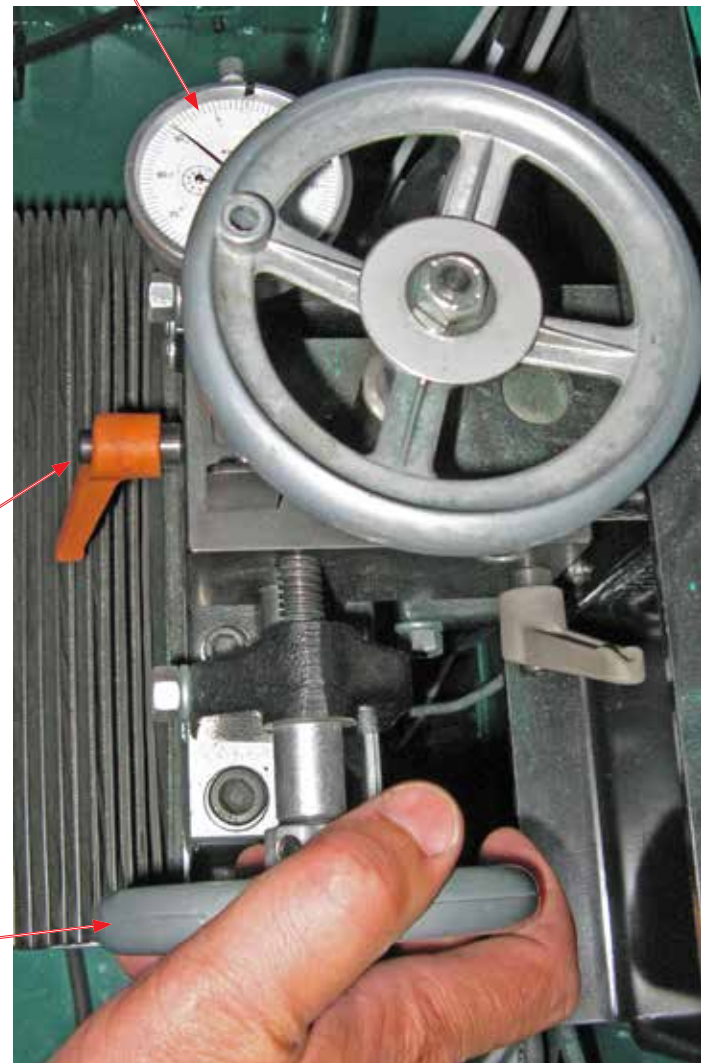
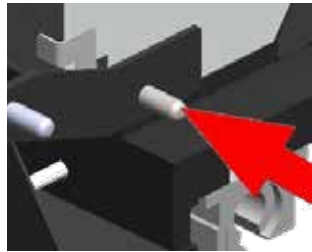
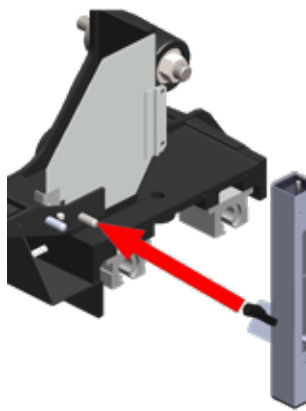


FIG. 16

FUNZIONAMENTO

POSIZIONAMENTO VERTICALE



VOLANTINO A
CROCE GRIGIO



MANIGLIA SERRATURA
GRIGIA

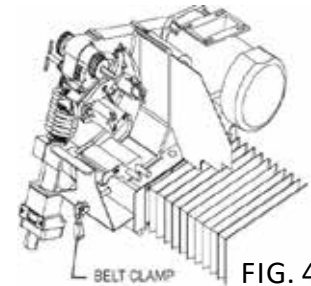


FIG. 41

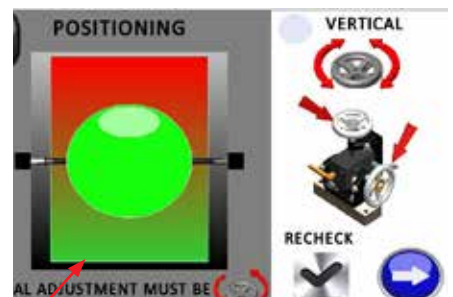
Per posizionare verticalmente il carrello della testa di molatura, posizionare il misuratore di posizionamento ACCU sul perno inferiore. Quindi, sbloccare la maniglia di blocco grigia sull'ASSEMBLAGGIO della slitta trasversale. Quindi rilasciare la maniglia MORSETTO DA CINTURA. Il braccio di rilascio del morsetto si trova nella parte anteriore del carrello (vedere FIG. 41). Ruotare il braccio di rilascio verso l'alto per rilasciare e verso il basso per innestare.



FIG. 42

Passaggi per il posizionamento del carrello della testa di molatura sull'unità di taglio:

1. Spostare il carrello della testa di molatura a sinistra della bobina finché l'indicatore di allineamento sul misuratore di posizionamento ACCU non si allinea con l'indicatore di allineamento sulla barra degli strumenti. Vedi FIG. 42.
2. Premere la TABELLA DI BLOCCO sul lato dell'indicatore di posizionamento dell'accumulatore per rilasciare l'asta del misuratore. L'estremità della canna dovrebbe passare tra le lame del mulinello. Ruotare il gruppo ACCU-POSITION GAUGE finché l'estremità dell'asta non tocca il centro dell'albero centrale del cilindro.
3. Premere CHECK sul lato sinistro di ACCU-TOUCH 3 CONTROL.
4. Ritirare l'ASTA DI MISURAZIONE e spostare il CARRELLO DELLA TESTA DI MOLATURA sul lato destro dell'unità di taglio fino a quando l'indicatore di allineamento sul CALIBRO DI POSIZIONAMENTO ACCCU non si allinea con l'indicatore di allineamento sulla barra degli strumenti. Vedere la Fig.42.
5. Premere la TABELLA DI BLOCCO sul lato dell'indicatore di posizionamento dell'accumulatore per rilasciare l'asta del misuratore. Potrebbe essere necessario ruotare leggermente il REEL per consentire all'asta dell'indicatore di spostarsi tra le lame del mulinello. NOTA: è importante NON muovere o ruotare il MISURATORE DI POSIZIONAMENTO DELL'ACCUMULATORE. Lo spostamento dell'indicatore risulterà in una lettura errata.
6. Premere CHECK sul lato destro di ACCU-TOUCH 3 CONTROL.
7. Utilizzare il volantino grigio per alzare o abbassare il CARRELLO DELLA TESTA DI MOLATURA fino a quando la luce verde non compare al centro. L'icona VOLANTINO in alto a destra dello schermo indicherà in quale direzione ruotare il volantino.
8. Ritirare l'asta del misuratore e spostarla indietro sul lato sinistro dell'apparato di taglio finché l'indicatore di allineamento sull'ACCU-POSITIONING GAUGE si allinea con l'indicatore di allineamento sulla barra degli strumenti. (Stessa posizione del passaggio 1).



GREEN LIGHT

FUNZIONAMENTO

9. Premere LOCKING TAB sul lato dell'ACCU- POSITION GAUGE per rilasciare l'ASTA DEL GAUGE. Potrebbe essere necessario ruotare leggermente il mulinello per consentire al GAUGE ROD di spostarsi tra le lame del mulinello. **NOTA:** è importante **NON** spostare o ruotare l'indicatore. Lo spostamento dell'indicatore risulterà in una lettura errata.
10. Se compare la luce verde il CARRELLO DELLA TESTA MOLATURA è posizionato correttamente. Bloccare nuovamente la maniglia della serratura GRIGIA e ritirare l'ASTA DEL MANOMETRO. Se la luce verde non viene visualizzata, premere RICONROLLA e ripetere i passaggi 1-10.

NOTA: potrebbe essere necessario ricontrollare il posizionamento, in tal caso premere RECHECK e spostare la testa indietro a sinistra.

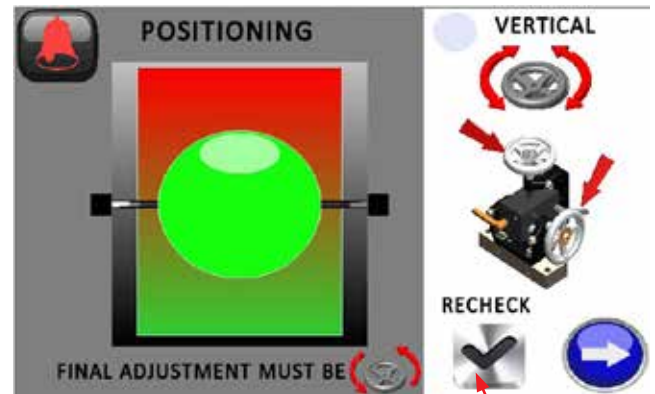


FIG. 43

RICONTROLLARE

POSIZIONAMENTO ORIZZONTALE

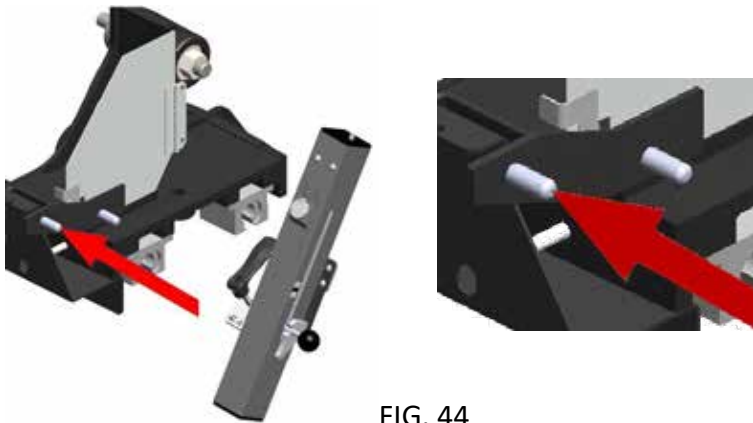


FIG. 44

Per posizionare il CARRELLO DELLA TESTA DI SMERIGLIATURA orizzontalmente, posizionare il misuratore di posizionamento ACCU sul perno superiore. Sbloccare la maniglia di blocco ARANCIONE sul MONTAGGIO della slitta trasversale.

Seguire gli stessi passaggi 1-10 utilizzati per il posizionamento verticale eccetto per regolare il VOLANTINO ARANCIONE. Al termine ribloccare la maniglia di blocco arancione.

Dopo aver posizionato il CARRELLO DELLA TESTA DI MOLATURA parallelamente all'unità di taglio in entrambe le posizioni verticale e orizzontale, rimuovere e conservare il misuratore di posizionamento ACCU. Vedi FIG. 45.

Verificare che tutte le maniglie di blocco sul GRUPPO ATTREZZATURA ANTERIORE E SLITTA TRASVERSALE siano ben serrate. La tua bobina è ora pronta per la molatura.



STOCCAGGIO DEL CALIBRO DI POSIZIONAMENTO DELL'ACCUMULATORE

FIG. 45

⚠ WARNING

SERRARE SALDAMENTE A MANO TUTTE LE MANOPOLE DI BLOCCAGGIO PRIMA DELLA MOLATURA. QUALSIASI ALLENTAMENTO INFLUENZERA 'NEGATIVAMENTE LA QUALITÀ DELLA RETTIFICA.

FUNZIONAMENTO

FASE 3: MACINAZIONE CENTRALE

PREMERE SPIN GRIND
PER CONTINUARE.



POSIZIONI DELLA TESTA DI MOLATURA CENTRIFUGA / RILIEVO

Il gruppo dito e corpo della testa di levigatura ruota sull'alloggiamento della testa di levigatura per cambiare posizione tra rettifica a rotazione e rettifica in rilievo. Per modificare la posizione del gruppo dito e corpo, estrarre il perno dello stantuffo sul lato sinistro dell'alloggiamento della testa di molatura. Durante la molatura a rotazione, il gruppo dito e corpo deve essere ruotato in senso orario (guardandolo da destra). Questo fa ruotare le dita fuori dal percorso della lama della bobina. Durante la molatura in rilievo, il gruppo dito e corpo deve essere ruotato in senso antiorario. Questo ruota le dita in posizione per toccare e controllare le lame della bobina. Il perno dello stantuffo si innesta nel GRUPPO del regolatore di scarico. Se il perno dello stantuffo non si innesta completamente nel regolatore di scarico, ruotare leggermente il gruppo finché il perno non si innesta completamente.

1. *Dito e gruppo del corpo verso il basso (in senso orario guardando dal lato destro) in posizione di rotazione finché il perno dello stantuffo sul lato sinistro non si blocca in posizione. Vedi FIG. 46.*
2. *Rilasciare la MANIGLIA DI BLOCCO DEL GRUPPO DI RILIEVO per spostare il gruppo delle dita di scarico. Installare la mola SPIN da 5 "[127 mm] x 1" [25 mm]. Regolare la posizione del gruppo del dito di scarico finché non si libera dalla mola di circa 1/16 "[1,6 mm].*
3. *NOTA: utilizzare la mola da 3,5 "x 1" [89 mm x 25 mm] per ottenere lo spazio necessario su bobine più piccole, come i tosaerba con diametro di 127 mm [5 "].*

IMPUGNATURA DI BLOCCAGGIO DEL MONTAGGIO DI RILIEVO

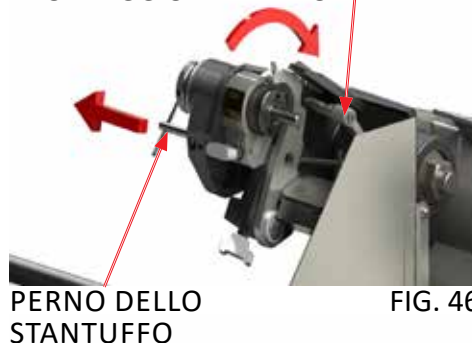


FIG. 46

1/16" [1.6MM] GAP DITO FISSO



FIG. 48

MANIGLIA DI BLOCCO

NOTA: Sbloccare LA MANIGLIA DI BLOCCO per alzare o abbassare il DITO FISSO in modo che corrisponda all'usura della mola.



FIG. 47

FUNZIONAMENTO

CONNETTI SPIN DRIVE

Lo SPIN DRIVE si attacca all'estremità dell'albero del mulinello o a un componente del sistema di trasmissione. Consultare il produttore dell'apparato di taglio per il corretto posizionamento e attacco dell'unità di rotazione.

L'unità di rotazione ha un'estremità quadrata maschio da 1/2". Per far girare il mulinello è necessario un adattatore per collegare l'unità di rotazione all'unità di taglio. La macchina è stata spedita con adattatori a 8, 9 e 11 scanalature (codice n. 3706130) Vedere la FIGURA 50.

Utilizzare uno di questi adattatori per collegare SPIN DRIVE al gruppo di taglio. Vedi FIG. 51. Se l'unità di taglio non può essere collegata a uno di questi adattatori, contattare il produttore della bobina per ulteriori informazioni.



FIG. 48

Per spostare l'unità di rotazione sull'altro lato della macchina, sbloccare la maniglia di blocco, ruotare il gruppo indietro e sollevare verso l'alto. Una volta spostato sull'altro lato, rilasciare il perno sul fondo del gruppo di trasmissione di rotazione nel blocco all'estremità della barra degli strumenti. Vedi FIG. 51.

Dopo aver collegato lo spin DRIVE all'unità di taglio, premere il MOTOR POSITION sul CONTROLLO ACCU-TOUCH 3 per selezionare la direzione di rotazione del motore. Esempio: se l'unità di rotazione si trova sul lato destro, premere l'icona POSIZIONE MOTORE LATO DESTRO sullo schermo.

NOTA: la rotazione di rotazione è la stessa della mola - in senso orario guardando dall'estremità destra.

ORIGINAL INSTRUCTIONS

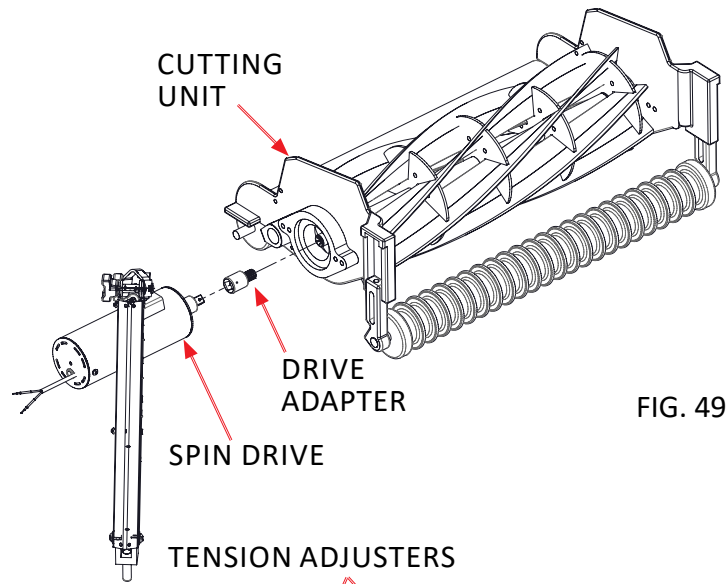


FIG. 49

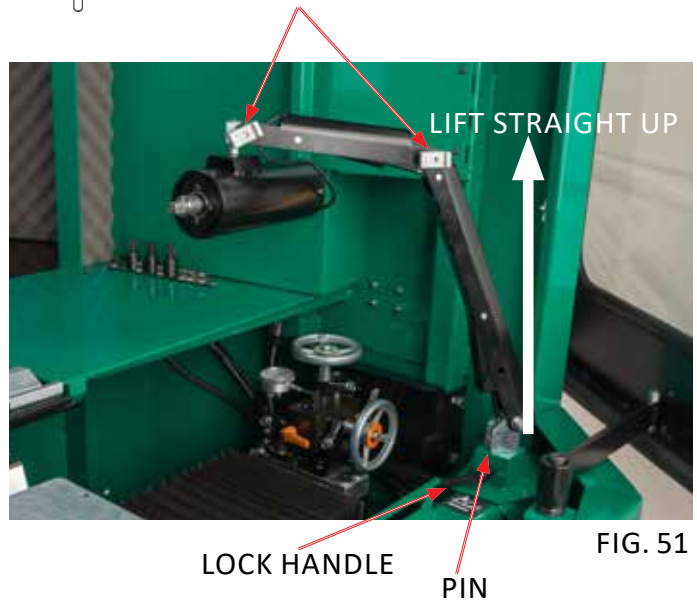


FIG. 51

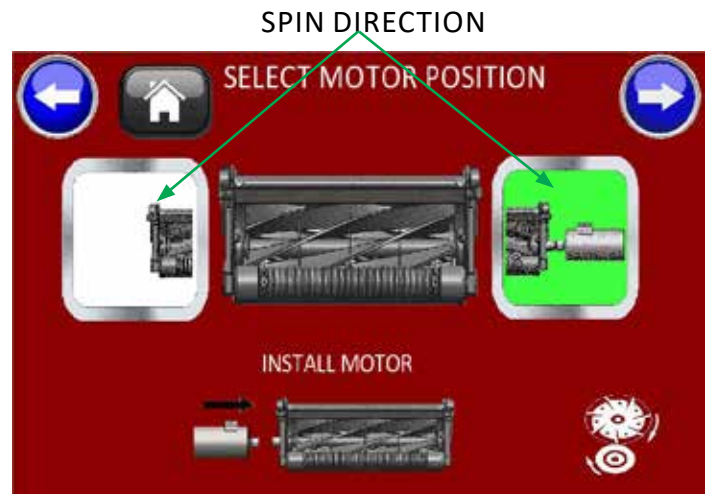


FIG. 52

FUNZIONAMENTO

IMPOSTARE LIMITI DI VIAGGIO

Spostare la mola fino a un massimo di 3 mm [1/8 "] della bobina premendo INFEED.



Impostare i limiti di corsa della testa di molatura spostando manualmente il carrello della testa di molatura o premendo le icone TRAVERSE sullo schermo. Vedi FIG. 53.

Spostare i sensori di fine corsa verso l'esterno per consentire alla mola di raggiungere la fine della bobina. Spostare il CARRELLO DELLA TESTA di levigatura verso l'esterno finché la mola di MOLATURA ha liberato l'estremità della bobina (se la distanza dal telaio lo consente). Vedi FIG. 54. Quando la mola è in posizione, spostare il sensore di finecorsa finché la spia sul sensore non si accende. Il SENSORE DEL LIMITE DI CORSA può essere spostato facendolo scorrere verso sinistra o verso destra.

Controllare l'impostazione del sensore di limite di corsa spostando la mola di un paio di pollici dal sensore di limite di corsa e poi indietro. Ripetere la procedura per il sensore del limite di corsa opposto.

NOTA: SE IL TELAIO DEL BOBINA SI ESTENDE OLTRE IL BOBINA SE STESSO, ASSICURARSI CHE I LIMITI DI CORSA SIANO IMPOSTATI IN MODO CHE LA MOLA DI SMERIGLIATURA NON GIRA NEL TELAIO DURANTE LA MOLATURA.

Spostare il CARRELLO DELLA TESTA DI SMERIGLIATURA sul lato destro FINECORSA e bloccare il morsetto della cinghia.

ICONA DI ARRESTO TRAVERSE

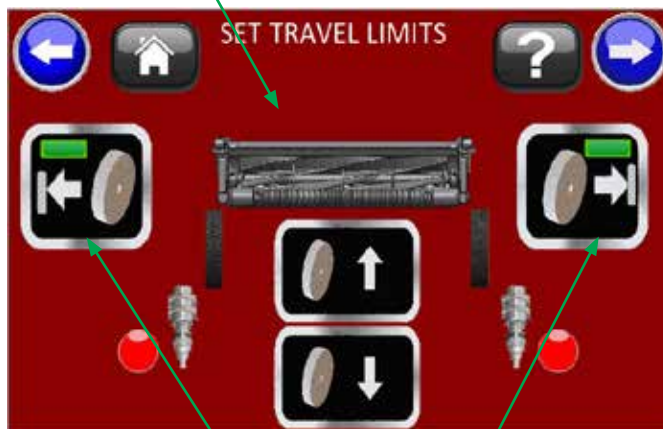


FIG. 53

ICONE TRAVERSE



FIG. 54

FINE BOBINA

RUOTA

NOTA: la mola deve essere posizionata fuori dalla bobina se il telaio lo consente.



FIG. 55

SENSORE LIMITE CORSA

FUNZIONAMENTO

TEST GRIND

1. Chiudere le porte (il motore della mola e l'azionamento di rotazione non funzioneranno con le porte aperte).

2. Premi start. Questo accenderà il motore della mola, il VACUUM e il motore di trasmissione.



NOTA: Quando la bobina gira nella stessa rotazione della mola, il punto di contatto in cui si incontrano è in direzioni opposte. Vedi FIG. 57. Se ciò non è corretto, spegnere il macinacaffè e tornare alla schermata di posizione del motore di rotazione.

3. Con la mola sotto la bobina, premere l'icona di alimentazione sul controllo ACCU-Touch 3 fino a quando non c'è una leggera scintilla sulla bobina.



4. Premere l'icona di traversata sul controllo ACCU-Touch 3 per attraversare la bobina per trovare le aree alte e testare i limiti di viaggio
NOTA: se la molatura inizia a diventare più pesante, abbassare la testa di molatura fino a quando è possibile percorrere l'intera lunghezza della bobina senza operazioni di molatura pesante.

5. Raggiungi la posizione iniziale.

NOTA: la posizione iniziale è quando la testa di molatura si trova sul limite della corsa del lato destro e il sensore del limite della corsa del lato destro è illuminato.

NOTA: se ci sono differenze eccessive da un lato all'altro (più di 1/16 "[1,5 mm] potresti voler verificare l'allineamento prima di andare oltre.

6. Con la rotella nella posizione iniziale, premere Stop, quindi premere in avanti per passare alla schermata successiva e selezionare un programma.



INGRESSO



INDICATORE DEL LIVELLO DI VELOCITÀ DEL MOTORE DELLA SPIN DRIVE

INIZIO

ATTRAVERSARE

FIG. 56

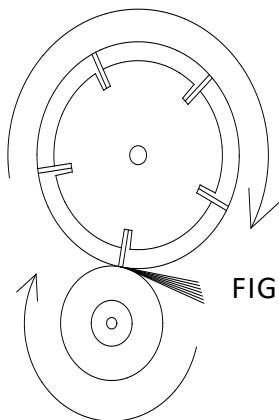


FIG. 57

FUNZIONAMENTO

ESEGUI UN PROGRAMMA SPIN GRIND

Selezionare un programma dai 5 programmi preimpostati o, se sono presenti programmi salvati in precedenza, premere LOAD per accedere alla schermata di caricamento del programma. È possibile modificare i valori premendo sul valore. Apparirà una schermata che ti permetterà di inserire un nuovo valore. Premere INVIO per caricare il nuovo valore nel controllo. Quando i valori visualizzati sono corretti, premere il VERDE CHECK nell'angolo inferiore destro dello schermo.

IMMETTERE LA QUANTITÀ DI ALIMENTAZIONE

IMMETTERE IL NUMERO DI ALIMENTAZIONI

SELECT FROM 5 PRE-SET PROGRAMS

LOAD PROGRAM



IMMETTERE IL NUMERO DI CICLI DI TRASLAZIONE TRA GLI AVANZAMENTI

IMMETTERE LA QUANTITÀ DI ALIMENTAZIONE PER LO SPEGNIMENTO

IMMETTERE IL NUMERO DI CICLI DI TRASLAZIONE PER LO SPEGNIMENTO

PREMERE QUANDO I VALORI VISUALIZZATI SONO CORRETTI

FIG. 58

To start the SPIN GRIND PROGRAM press RUN PROGRAM. The PLC will turn on all necessary functions. You Per avviare il PROGRAMMA SPIN GRIND premere RUN PROGRAM. Il PLC attiverà tutte le funzioni necessarie. Dovresti guardare il macinino per assicurarti che funzioni correttamente.



ESEGUIRE / METTERE IN PAUSA IL PROGRAMMA

ALIMENTAZIONE RAPIDA

USCITA RAPIDA

VELOCITÀ DI ROTAZIONE

FIG. 59

Se la molatura è troppo leggera, sfiorare QUICK INFEED .001 "per far avanzare la mola .001" [.0254 mm] mentre il programma è in esecuzione. La mola avanzerà .001 "ogni volta che si sfiora QUICK INFEED. È necessario rimuovere il dito e premere di nuovo per alimentare un altro .001" [.0254 mm]. Premere il QUICK OUTFEED .001 "per allontanare la RUOTA DI SMERIGLIATURA dalla bobina.

TRAVERSE DRIVE RPM

La velocità di traslazione del CARRELLO DELLA TESTA DI MOLATURA è regolabile da circa 5 piedi al minuto [1,5 metri al minuto] a 20 piedi al minuto [6 metri al minuto]. Si consiglia di macinare circa 15 piedi al minuto [4 metri al minuto]. La molatura a una velocità trasversale inferiore, 10 piedi al minuto [3 metri al minuto] darà una finitura migliore ma prolungherà il tempo del ciclo di molatura. La velocità di traslazione è controllata esclusivamente dall'operatore e non da alcun PROGRAMMA.



FUNZIONAMENTO

REGOLAZIONE DELLA VELOCITÀ DI CENTRIFUGA

NOTA: il numero di giri della centrifuga nella molatura centrifuga è molto importante per ottenere una macinatura di qualità. Il controllo Accu-Touch 3 stabilisce inizialmente una velocità di centrifuga in base alla produzione della bobina e alle informazioni sull'unità di taglio inserite. Generalmente, l'RPM di Spin Drive per la macinazione centrifuga sarà compreso tra 180 RPM e 380 RPM. Tuttavia, per tutti i mulinelli, c'è una velocità di rotazione ottimale dove c'è una macinatura AGGRESSIVA, ma liscia.

Si consiglia di iniziare a macinare ogni bobina alla velocità di rotazione determinata dal controllo, quindi valutare la qualità della macinatura e regolare l'RPM su un valore superiore o inferiore per ottimizzare la velocità di rotazione per quella bobina. Se la velocità di rotazione è impostata in modo errato, si possono verificare due problemi: rinvivimento della mola e risonanza della mola.

Per alcune bobine, in particolare per le bobine con un numero elevato di lame di piccolo diametro, se la velocità di rotazione RPM è impostata su un valore troppo alto, la bobina può effettivamente rinvivire la mola. Si può sviluppare quella che sembra essere una molatura molto aggressiva (come se la mola si fosse autoalimentata) e quindi un arresto improvviso della molatura senza contatto tra mola e bobina. In questo caso, la velocità di rotazione è stata impostata su un valore troppo alto e hai rinvivito la mola.

Alcune bobine hanno un RPM risonante in cui la bobina entra in armoniche con la mola e la risonanza fa vibrare la smerigliatrice, il che si traduce in una macinatura di scarsa qualità. Modificando la velocità di rotazione a un RPM più alto o più basso, uscirai dalla gamma di risonanza.

Dopo aver determinato la migliore velocità di rotazione RPM per un particolare rullo, è possibile salvare questo valore in un programma personalizzato.



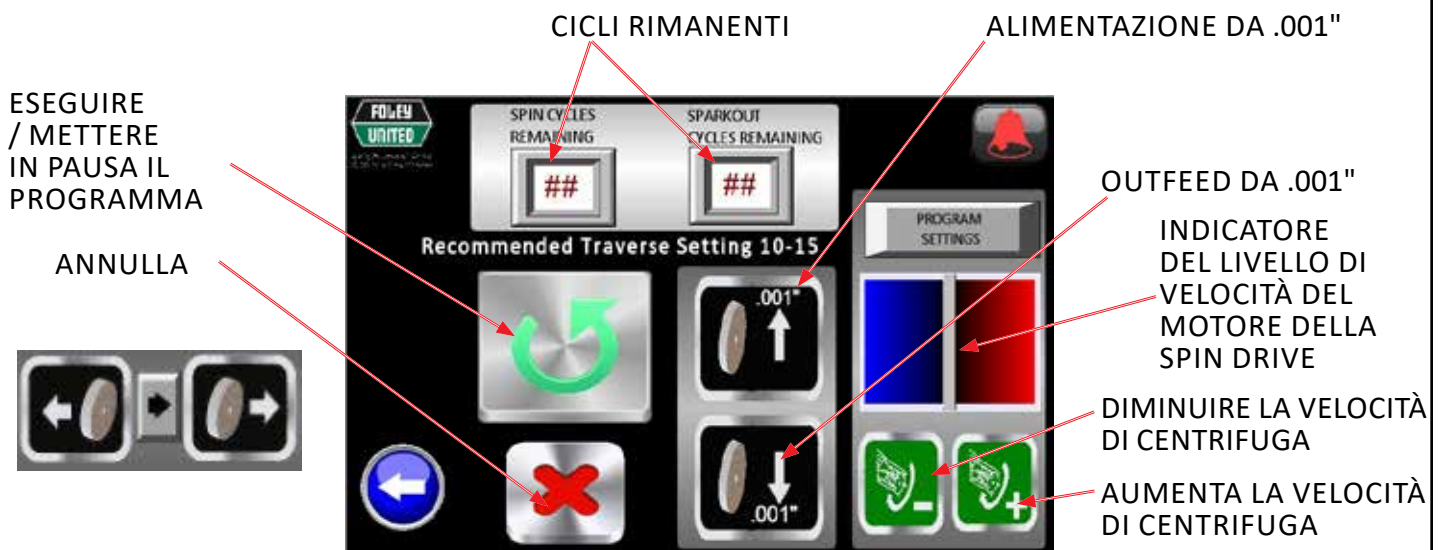
AUMENTA LA VELOCITÀ DI CENTRIFUGA



RIDURRE LA VELOCITÀ DI CENTRIFUGA

FIG. 60

FUNZIONAMENTO



SCHERMATA DI ESECUZIONE DEL PROGRAMMA DI CENTRIFUGA FIG. 61

Se si desidera ispezionare la bobina durante un programma di macinatura, premere PAUSE PROGRAM. Il programma terminerà il ciclo di traslazione in cui si trova attualmente e quindi si fermerà alla posizione iniziale. È quindi possibile aprire le porte e controllare la bobina. Se si desidera continuare, premere RUN o premere il pulsante CANCEL per terminare il programma.

Quando il programma è completo, il raccogliatore di polvere, il motore di rotazione, il motore di traslazione e il motore di molatura si spegneranno. La luce blu sulla parte superiore del macinacaffè lampeggerà per segnalare che il programma è completo. Apri le porte e ispeziona la bobina.

NOTA: a questo punto il mulinello è stato affilato con il processo SPIN GRIND. Se non si desidera RILIEVO GRIND, è sufficiente rimuovere la bobina e SPIN GRIND la bobina successiva. Se desideri RILIEVO GRIND la bobina, procedi con il processo RELIEF GRIND nella pagina successiva. Se desideri salvare le impostazioni appena eseguite come programma personalizzato, premi SALVA.



FIG. 62

Spin grind
Premere per andare alla schermata PROGRAMMA CENTRIFUGA per selezionare un altro programma e continuare a macinare questo mulinello.

Salva
Premere per andare alla SCHERMATA SALVA PROGRAMMA. I valori utilizzati possono essere salvati in un nuovo programma. Vedere pagina 49 per il caricamento dei programmi

RILIEVO GRIND
Premere per avviare il processo di molatura del rilievo.

FUNZIONAMENTO

FASE 4: MACINATURA IN RILIEVO



PREMERE L'ICONA RELIEF GRIND PER CONTINUARE. FIG. 63



Tirare il perno dello stantuffo sul lato sinistro e ruotare il dito e il gruppo del corpo verso l'alto (in senso antiorario guardando dal lato destro) nella posizione di scarico fino a quando il perno dello stantuffo sul lato sinistro si blocca in posizione. **NOTA:** il perno dello stantuffo deve essere completamente innestato con la MANOPOLA di regolazione del rilascio per un corretto funzionamento.

Sostituire la mola da 1" [25 mm] di larghezza con una mola di scarico da 3/8" [10 mm] per la molatura in rilievo. Man mano che il diametro della bobina si riduce e il numero di lame aumenta, una ruota di diametro inferiore tende a funzionare meglio. Una ruota di 3,5 pollici di diametro [89 mm] x 3/8" [10 mm] di larghezza è fornita con la smerigliatrice per queste bobine più piccole. Come regola generale, utilizzare la mola più grande pratica per la molatura in rilievo. (Un diametro più grande di 5" [127 mm] x 3/8" [10 mm] di larghezza è anche fornito con la smerigliatrice e dovrebbe essere usato sulle bobine più grandi).

IL PUNTO PIÙ ALTO DEL DITO DI SCARICO DOVREBBE ESSERE SEMPRE NELL'ANGOLO DELLA MOLA CHE STA ENTRANDO IN CONTATTO CON LA BOBINA. SU QUESTA SMERIGLIATRICE, CHE È SEMPRE IL LATO DESTRO DELLA MOLA. VEDI FIG. 64.

BOBINA A SPIRALE Controlla se la tua unità di falciatura è un'elica normale o inversa.

NORMALE ELICA DELLA BOBINA.

Se la ruota ha un cono, posiziona il lato alto della ruota sul lato sinistro per un normale mulinello ad elica. La maggior parte delle unità di falciatura sono ad elica normale. Ciò consentirà alla mola di macinare fino alla fine della lama.

elica inversa della bobina.

Se la ruota ha un cono, posiziona il lato alto della ruota sul lato destro per un mulinello ad elica inversa.

Se non si utilizza una ruota preformata in modo che il lato destro entri in contatto con la lama, gli ultimi 10 mm [3/8"] della lama potrebbero non essere molati.

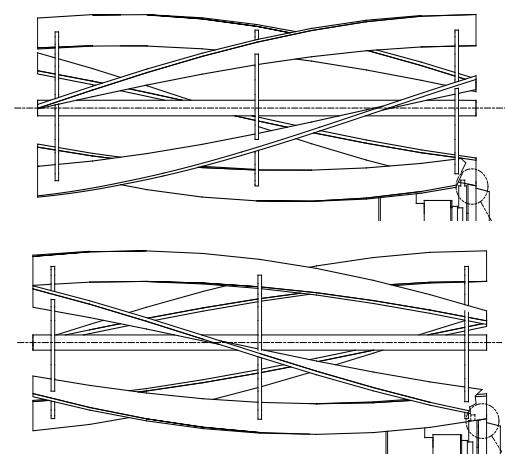


FIG. 64

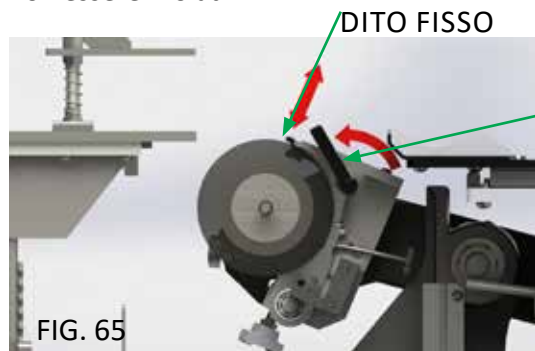


FIG. 65

MANIGLIA DI BLOCCO

Regolare il dito fisso di scarico in modo che vi sia un piccolo spazio tra il dito fisso e la ruota (circa 1/32" 1/16" [1-1,5 mm]).

FUNZIONAMENTO

IMPOSTA L'ANGOLO DI SMERIGLIATURA DI RILIEVO

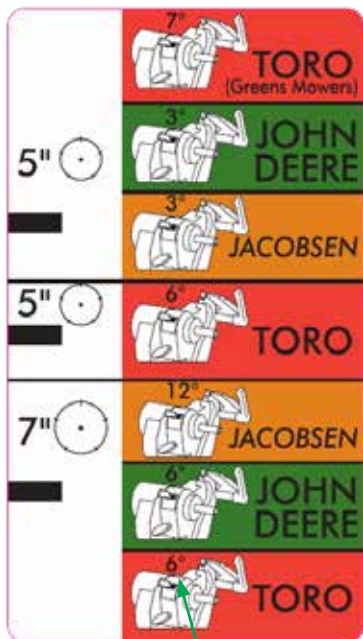


FIG. 66

ANGOLO CORRISPONDENTE



SCALA DELL'ANGOLO DI RILIEVO

Utilizzare la MANOPOLA DI REGOLAZIONE per impostare l'ANGOLO DI RILIEVO.

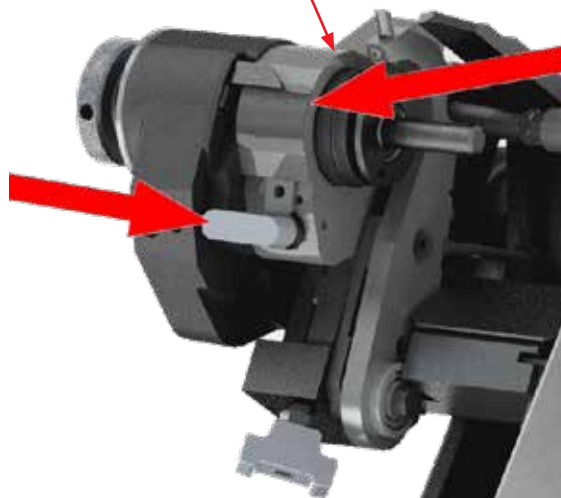


FIG. 67

REGOLAZIONE DELL'ANGOLO DI SFIATO

Per regolare il REGOLATORE DELL'ANGOLO DI RILIEVO, ruotare la MANOPOLA DI REGOLAZIONE in senso orario per più gioco o in senso antiorario per meno gioco fino a raggiungere l'angolo desiderato che corrisponde al numero nel menu sul POSIZIONATORE DELL'ACCU-REEL.

NOTA: l'angolo di scarico potrebbe essere già stato impostato quando ACCU-REEL POSITIONER è stato inizialmente impostato per ricevere l'unità di taglio. Questo è un punto di partenza che imposterà l'angolo di scarico vicino alle specifiche di fabbrica, se si desidera uno scarico più o meno regolare è sufficiente regolare l'angolo utilizzando la MANOPOLA DI REGOLAZIONE RILIEVO.



FUNZIONAMENTO

INDICE REGOLAZIONE DITA STOP

Il gruppo dito e corpo ha due dita. Vedi FIG. 68 e 69. Durante la molatura in rilievo, il dito di arresto indice mobile si sposta dal lato del dito in rilievo (lato posteriore) della lama della bobina quando si sposta da destra a sinistra, al lato della mola (lato anteriore) della lama della bobina da sinistra a destra. Questa caratteristica fornisce la funzione di scarico completamente automatico. Quando si eseguono operazioni di molatura in rilievo, è importante che il dito di arresto indice sia regolato correttamente.

PASSO 1: Una volta che la testa di levigatura è posizionata con una lama della bobina appoggiata sul punto più alto del dito di scarico fisso, impostare INDEX STOP FINGER per dare 1/32" [0,8 mm] a 1/16" [1,5 mm] di gioco libero dietro il lama del mulinello. Il dito di arresto indice è caricato a molla in posizione sollevata.

Per controllare il gioco libero, spingere verso il basso il dito indice di arresto. Utilizzare la MANOPOLA DI ARRESTO INDICE per regolare la posizione di arresto del dito indice. Se non c'è gioco del dito indice di STOP, ruotare la MANOPOLA DI STOP INDICE in senso orario. Se il gioco è superiore a 1/16" [1,5 mm], ruotare la MANOPOLA DI ARRESTO INDICE in senso antiorario. Vedere FIG. 69.

NOTA: il motivo per il gioco di 1/32" (1 mm) è che il punto più alto del dito di scarico funge da guida durante il ciclo di molatura dello scarico. Il dito di arresto indice funge da guida sulla rampa conica dello scarico Dito.

Il perno di arresto dell'indice è regolabile in altezza. Dovrebbe essere regolato per catturare la lama del mulinello e lasciare comunque uno spazio sufficiente per il ragno del mulinello dopo che lo scarico è stato molato alla profondità richiesta. Vedi FIG. 69.

PASSO 2: Con il limite inferiore del dito di arresto indice impostato correttamente, potrebbe essere necessario regolare il limite di CORSA superiore del dito indice per bobine di diametro 5" (127 mm) con lame ad elica inversa.

Il limite di corsa verso l'alto è limitato per mantenere il dito indice di arresto nel percorso di indice della lama della bobina. Ciò consente all'INDEX STOP FINGER di afferrare correttamente la lama successiva durante l'indicizzazione o di lasciare spazio tra il lato posteriore del dito di arresto indice e il lato anteriore della lama quando il carrello di molatura sta facendo il suo viaggio di ritorno alla posizione iniziale. Se il dito di arresto indice ha problemi a catturare la lama successiva, ruotare la MANOPOLA DI FINE CORSA DITA INDICE SU in senso antiorario. Se non c'è abbastanza spazio tra il lato posteriore del dito di arresto indice e il lato anteriore della lama della bobina, ruotare la manopola a T in senso orario. Vedi FIG. 70.



FIG. 68

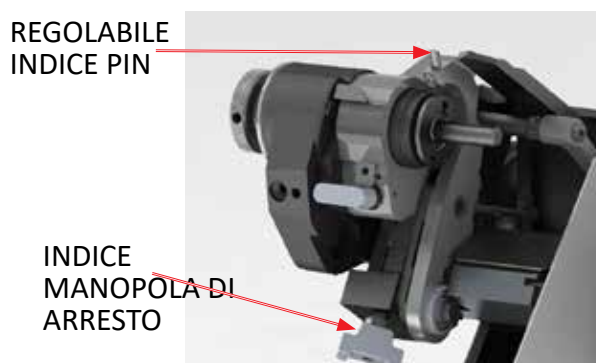


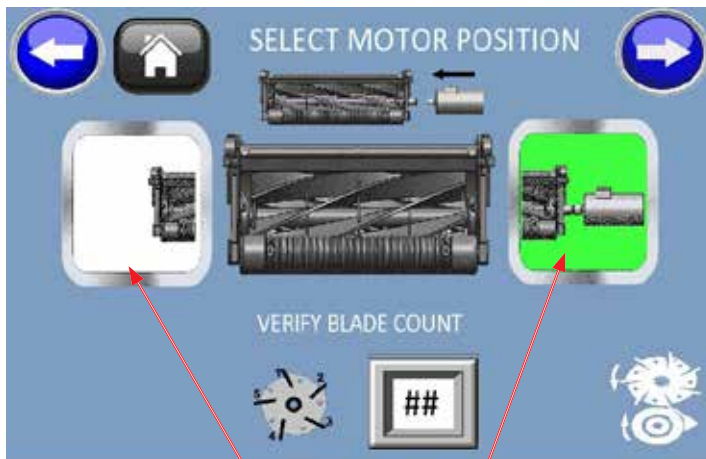
FIG. 69



FIG. 70

FUNZIONAMENTO

SELEZIONA LA POSIZIONE DI GUIDA IN GIRATA



SCEGLI LA POSIZIONE DEL MOTORE DI ROTAZIONE FIG. 71

Verificare la posizione del MOTORE DI TRASMISSIONE DELLA ROTAZIONE e il numero di lame sulla bobina.

IMPOSTARE LIMITI DI VIAGGIO



FIG. 72

ALIMENTARE la testa di molatura fino a quando non c'è una distanza minima tra la lama del cilindro e la mola.

Reimpostare i LIMITI DELLA CORSA DELLA CORSA in modo che la mola lasci la bobina ad entrambe le estremità di circa 1,5 mm. Spostare la testa di levigatura al limite della corsa del lato destro e bloccare il MORSETTO A CINGHIA.



INDICE

BORDO DELLA LAMA

DITO FISSO

RUOTA

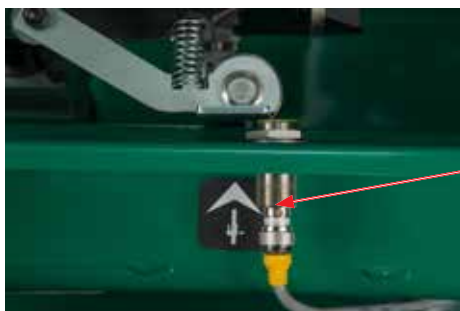


FIG. 73

LIMITI DI VIAGGIO

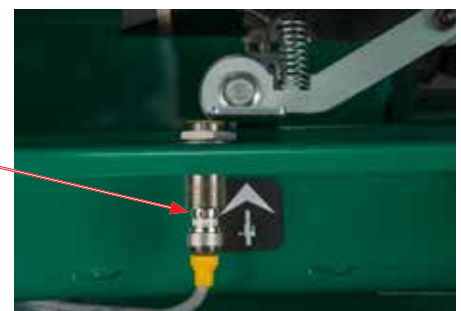


FIG. 74

FUNZIONAMENTO

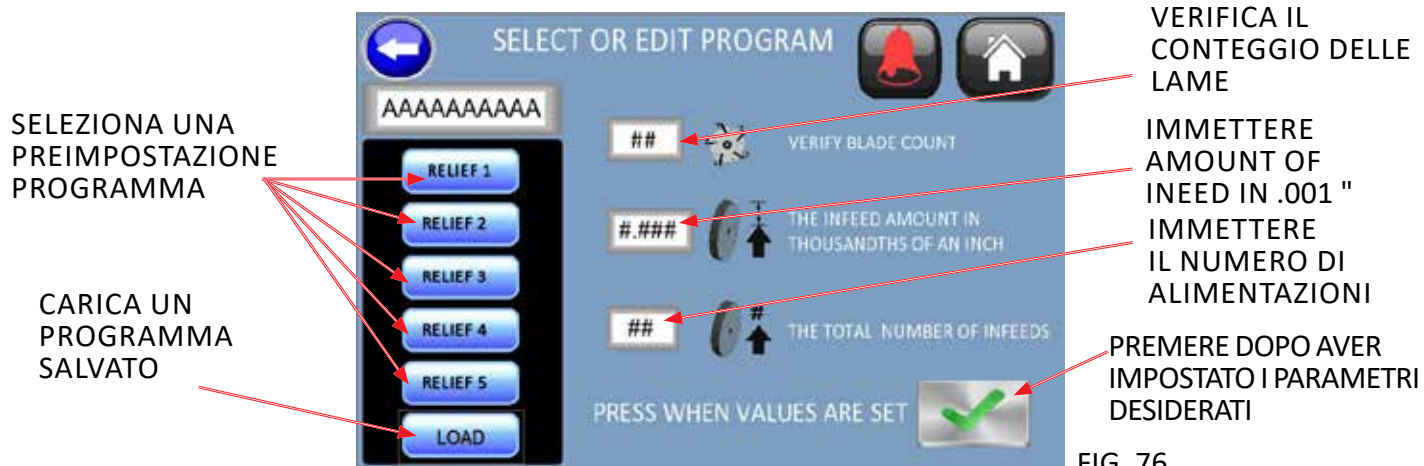


TEST GRIND

1. Chiudere tutte le porte, il motore della mola o l'azionamento di rotazione non funzionerà con le porte aperte.
2. Premere il pulsante SPIN DRIVE. NOTA: l'unità di rotazione applicherà un carico di coppia contro le dita. Il potenziometro della coppia di scarico è preimpostato in base all'ingresso dell'unità di taglio. NOTA: potrebbe essere necessario abbassare i rulli a rotazione libera. Bobine rigide o bobine con trasmissione potrebbero richiedere un'impostazione più alta.
3. Premere l'INTERRUTTORE DEL MOTORE DELLA MACINATURA.
4. Spostare manualmente il CARRELLO DELLA TESTA DI SMERIGLIATURA completamente a sinistra osservando la distanza corretta tra la mola e la lama. Verificare la corretta distanza tra il dito indice (dopo averlo rilasciato dalla lama nella posizione più a sinistra) e il lato anteriore della lama durante il viaggio di ritorno alla posizione iniziale. Verificare anche la distanza con i raggi di supporto della lama del mulinello.
5. Fermare la traversa nella posizione iniziale e verificare che l'indice della lama sia corretto (l'indice automatico catturerà la lama successiva da rettificare).
6. Spegner il motore di molatura e la coppia. Premere Avanti.



FUNZIONAMENTO



PROGRAMMA MACINAZIONE RILIEVO

1. Selezionare un programma dai 5 programmi preimpostati o, se sono presenti programmi salvati in precedenza, premere LOAD per accedere alla schermata di caricamento del programma. È possibile modificare i valori premendo sul valore. Apparirà una schermata che ti permetterà di inserire un nuovo valore. Premere INVIO per caricare il nuovo valore nel controllo.
2. Quando i valori visualizzati sono corretti, premere VERDE CHECK nell'angolo inferiore destro dello schermo.
3. Per avviare il PROGRAMMA MACINAZIONE RILIEVO premere ESEGUI PROGRAMMA. Il CONTROL attiverà tutte le funzioni necessarie. Dovresti guardare il macinino per assicurarti che funzioni correttamente.
4. Se la macinatura è troppo leggera toccare il QUICK INFEED ".001" per alimentare la mola ".001" mentre il programma è in esecuzione. La mola avanzerà ".001" ogni volta che si tocca il pulsante. Sfiurare QUICK OUTFEED ".001" per abbassare il CARRELLO DELLA TESTA DI SMERIGLIATURA e allontanare la RUOTA DI SMERIGLIATURA dalla bobina.
5. Se desideri ispezionare la bobina durante un programma di macinatura, premi PAUSA. Il programma terminerà il ciclo di traslazione in cui si trova attualmente e quindi si fermerà alla posizione HOME. È quindi possibile aprire le porte e controllare la bobina. Se desideri continuare, premi RUN.



FUNZIONAMENTO

TRAVERSE DRIVE RPM

Si consiglia di macinare in rilievo tra circa 15-20 piedi al minuto [4 metri al minuto]. La molatura a una velocità di traslazione più lenta, ad esempio 10 piedi al minuto [3 metri al minuto], darà una finitura migliore ma prolungherà il tempo del ciclo di molatura.

3. MANOPOLA
DELLA VELOCITÀ
DI CORSA



FIG. 78

FINE DEL PROGRAMMA

Al termine del programma, l'ASPIRAZIONE, IL MOTORE DI CENTRIFUGA, IL MOTORE DI TRAVERSA e IL MOTORE DI MACINAZIONE si spegneranno. La luce blu sulla parte superiore del macinacaffè lampeggerà per segnalare che il programma è completo.

Apri le porte e ispeziona la molatura in rilievo. Se necessario, ripetere la molatura in rilievo. La luce lampeggiante si spegnerà se le porte vengono aperte o se viene premuta un'icona nella schermata Ciclo completo.

Per terminare il programma nella posizione HOME, premere CANCEL AT HOME.

Per annullare eventuali alimentazioni aggiuntive e terminare il programma con la prima lama, premere CANCEL AT BLADE # 1. Alla fine del programma apparirà la schermata CICLO COMPLETO. Seleziona una delle opzioni sullo schermo.



FIG. 79

RILIEVO macinare
Premere per andare alla schermata PROGRAMMA DI RILIEVO per selezionare un altro programma e continuare a macinare questa bobina.

SALVA
Premere per andare alla SCHERMATA SALVA PROGRAMMA. I valori utilizzati possono essere salvati in un nuovo programma. Vedere pagina 49.

CASA
PREMERE PER ANDARE ALLA SCHERMATA INIZIO.

FUNZIONAMENTO

CARICAMENTO DI UN PROGRAMMA

Per caricare un programma vai alla schermata CARICARE PROGRAMMA. È possibile accedere a questa schermata premendo CARICA dalla schermata del programma di rotazione o scarico.

La schermata LOAD PROGRAM visualizzerà i 15 programmi personalizzati disponibili. Il programma sarà vuoto fino a quando non ne verrà salvato uno in quella posizione. Per caricare un programma è sufficiente premere il programma che si desidera caricare. I valori per quel programma verranno visualizzati a sinistra dopo averlo selezionato. Premere INDIETRO per tornare alla schermata del programma Centrifuga o Rilievo. Il programma selezionato apparirà ora su questa schermata.

SALVATAGGIO / CREAZIONE DI UN PROGRAMMA

Al termine di una macinatura in centrifuga o scarico, l'operatore può salvare le impostazioni utilizzate in un programma da utilizzare in seguito. Per salvare o creare un programma, andare alla schermata SALVA PROGRAMMA premendo SALVA alla fine di un programma.

L'impostazione del programma viene visualizzata a sinistra. Premere il valore per modificarlo, se lo si desidera.

NOTA: l'impostazione della velocità di centrifuga o della coppia di scarico viene salvata come parte del programma. Inoltre, se si utilizza la lavorazione con utensili sul lato destro, anche questo valore può essere modificato e salvato.

Una volta che i valori nella schermata dei programmi sono corretti, premere l'area NOME. Utilizzare il display per digitare un nome e premere INVIO. Per salvare il programma premere uno dei 15 pulsanti per salvare il programma in quella posizione. Apparirà una schermata di conferma. Premere YES per salvare il programma. Il programma viene salvato e il pulsante ora avrà il nome del programma visualizzato. Questo programma sarà ora disponibile nella schermata LOAD PROGRAM.

Nota: se viene selezionato un pulsante con un programma salvato, il nuovo programma sostituirà il vecchio programma.

Per eliminare un programma selezionare ELIMINA e quindi selezionare il programma da eliminare. Premere YES per confermare che questo programma deve essere eliminato.

SCHERMATA DEL PROGRAMMA IN MODALITÀ TRAINER OFF
Quando la modalità trainer è disattivata, le schermate CARICA e SALVA vengono combinate. Premere LOAD per caricare un programma o premere SAVE per salvare un programma.



FIG. 80



FIG. 81



FIG. 82

RETTIFICA DI ALTRI BOBINE

POSIZIONARE UN'UNITÀ DI TAGLIO NON ELENcata SUL POSIZIONATORE ACCU-REEL

Se l'unità di taglio non è elencata nel menu sul lato sinistro di ACCU-Reel Positioner, sarà necessario utilizzare il blocco della posizione sul lato destro di ACCU-Reel Positioner.

INSTALLARE l'unità di taglio

1. Sollevare il perno POSITION LOCK e ruotarlo di 90 ° per bloccarlo in posizione sollevata (vedere FIG. 83).
2. Spostare la manopola laterale destra in posizione UNLOCK Vedere FIG. 83.
3. Spostare l'unità di taglio nella posizione di levigatura approssimativa posizionando il rullo posteriore nei blocchi a V sul POSIZIONATORE DELL'ACCU-REEL. Spostare l'unità di taglio sul POSIZIONATORE ACCU-REEL in avanti o all'indietro fino a quando l'albero centrale della bobina è posizionato in modo che si trovi a ore 1 o 30 ° (guardando dal lato destro) rispetto alla posizione Mola. Vedere FIG 84. Ruotare la MANOPOLA LATO DESTRO in posizione LOCK.
4. Continuare con il processo di installazione come mostrato a pagina 31.

ASSICURARSI CHE LA RUOTA DI SMERIGLIATURA SIA ABBASTANZA BASSA PER LIBERARE LA BOBINA. È POSSIBILE ABBASSARE LA MOLA MOLATURA PREMENDO IL PULSANTE DI USCITA.



NOTA: PER REGOLARE IL REGOLATORE DELL'ANGOLO DI RILIEVO, RUOTARE LA MANOPOLA IN SENSO ORARIO PER MAGGIORE SPAZIO O IN SENSO ANTIORARIO PER MINORE SPAZIO FINO A RAGGIUNGERE L'ANGOLO DESIDERATO. VEDERE PAGINA 44 PER I DETTAGLI.

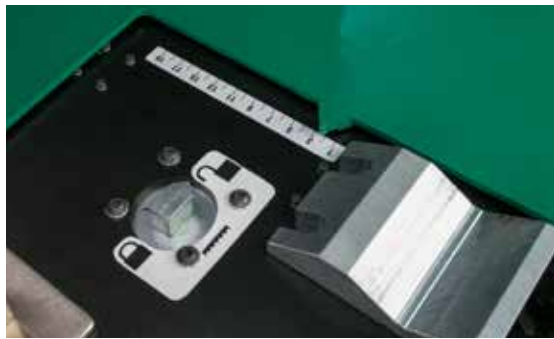


FIG. 83

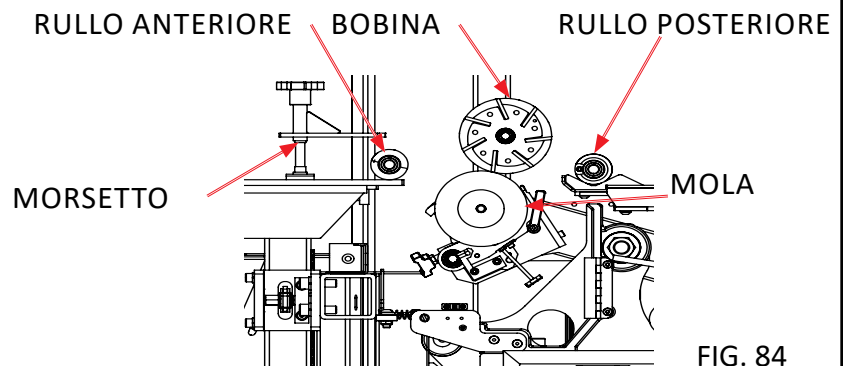
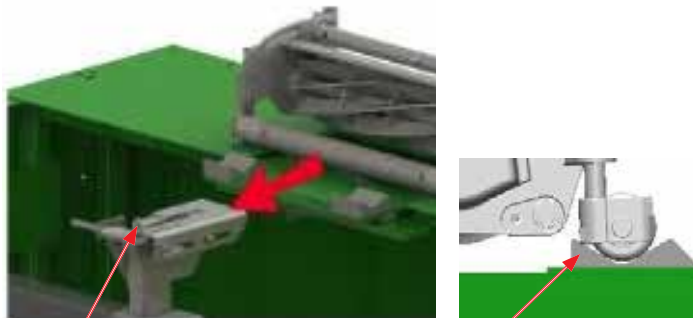


FIG. 84

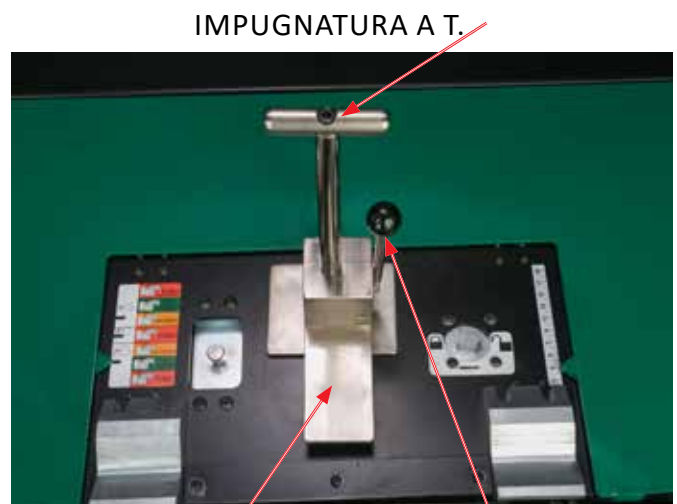


ATTREZZATURA ANTERIORE

BLOCCHI V

FIG. 85

Posizionare il rullo posteriore dell'unità di taglio nei blocchi a V sul posizionatore ACCU-Reel assicurandosi che il regolatore dell'altezza anteriore sia in grado di ricevere il rullo anteriore. Bloccare il rullo posteriore



MORSETTO A RULLO POSTERIORE

MANOPOLA DI BLOCCO

FIG. 86