



653 ACCU-Master
633 ACCU-Pro med
ACCU-Touch 3
AUTO – INDEX
RUNDSLIPNINGS-/
SLÄPPSLIPNINGS-
MASKIN

DENNA HANDBOK BESTÅR AV TVÅ MANUALER:

OPERATÖRSMANUALEN som innehåller all information för att installera, använda och utföra dagligt underhåll av denna utrustning.

SERVICEMANUALEN som används av underhållsavdelningen för att utföra allt underhåll med undantag för rutinmässigt, dagligt underhåll.



Vi strävar efter att:

Tillhandahålla överlägsen kundsupport, utbildning och service.

Tillverka produkter av högsta kvalitet med ett oöverträffat värde.

Sätta branschstandarden genom att investera i teknologisk produktinnovation.

Tillverka produkter som är särskilt utformade för att uppfylla specifikationerna från tillverkaren av originalutrustningen.

Interagera med och stödja alla tillverkare av originalutrustning.



653/633
AUTO – INDEX
RUNDSLIPNINGS-/SLÄPPSLIPNINGS-
MASKIN FÖR
CYLINDERGRÄSKLIPPARE

Patentnummer 5,321,912

6,010,394 och 6,290,581

6,685,544 och 6,699,103

Ytterligare patent är under behandling

OPERATÖRS-
MANUAL

 **VARNING**

DU MÅSTE NOGGRANT LÄSA OCH FÖRSTÅ ALLA MANUALER INNAN
UTRUSTNINGEN ANVÄNDS. VAR SÄRSKILT UPPMÄRKSAM PÅ VARNINGAR OCH
SÄKERHETSFÖRESKRIFTER.

VIKTIGT SÄKERHETSMEDELAND

Denna manual omfattar installation och användning av denna slipmaskin. Det finns ytterligare en manual som behandlar service av denna utrustning. Som tillverkare av slipmaskiner vill vi betona vårt engagemang vad gäller säkerhet. Vi vill också påminna dig om de enkla, grundläggande och förnuftsbaseade säkerhetsregler som gäller när du använder en slipmaskin. Underlåtenhet att följa dessa regler kan leda till att operatörer eller kringstående personer utsätts för allvarliga eller dödliga skador.

Det är viktigt att alla som är involverade i montering, användning, transport, underhåll och förvaring av denna utrustning har god utbildning i och kännedom om säkerhet. Använd alltid lämpliga skydd och personlig skyddsutrustning enligt tillverkarens anvisningar.

Våra aktuella produktionsmaskiner levereras med skydd eller avskärmningar för sliphjulet, säkerhetsdekaler samt operatörs- och servicemanualer. Gå aldrig förbi eller använd maskinen när något av skydden eller säkerhetsanordningarna är avlägsnade, eller utan lämplig personlig skyddsutrustning.

LÄS OCH SE TILL ATT DU TILL FULLO FÖRSTÅR SÄKERHETSFÖRESKRIFTERNA I DENNA MANUAL. ALLA SÄKERHETSFÖRESKRIFTER MÅSTE FÖRSTÅS OCH FÖLJAS AV SAMTLIGA PERSONER SOM ARBETAR MED SLIPMASKINER.

Innan en slipmaskin används måste operatören läsa och förstå all information i operatörsmanualen och förstå alla säkerhetsdekaler som sitter på produkten. En person som inte har läst eller förstått operatörsmanualen och säkerhetsdekaler är inte kvalificerad att använda enheten. Olyckor inträffar ofta med maskiner som används av personer som inte har läst operatörsmanualen och inte känner till utrustningen. Om du inte har en operatörsmanual eller aktuella säkerhetsdekaler för produkten, kontakta omedelbart tillverkaren eller din återförsäljare.

Slipmaskiner är avsedda att användas av en person. Använd aldrig slipmaskinen när någon befinner sig nära, eller i kontakt med, någon del av maskinen. Se till att ingen åskådare står i närheten av dig när du använder denna produkt.

Följ dessa enkla grundläggande säkerhetsföreskrifter och alla övriga:
Leta upp och förstå alla säkerhetsdekaler i operatörsmanualen och på utrustningen. Detta bidrar till att minimera risken för olyckor och ökar din produktivitet vid användningen av denna produkt. Var försiktig och se till att alla som använder slipmaskinen inser och förstår att det är en mycket kraftfull maskin som kan orsaka allvarliga eller dödliga skador om den används felaktigt. Det slutliga ansvaret för säkerheten åligger operatören av denna maskin.

I DENNA MANUAL ANVÄNDS FÖLJANDE SÄKERHETSSYMBOLER FÖR ATT INDIKERA SÄKERHETSRIKSER.



Denna symbol används genomgående i denna manual för att göra operatören uppmärksam på säkerhetsprocedurer.



Ordet FARA indikerar en omedelbart farlig situation som, om den inte undviks, kommer att resultera i allvarliga eller dödliga skador.



Ordet VARNING indikerar en potentiellt farlig situation som, om den inte undviks, kan resultera i allvarliga eller dödliga skador.



Ordet FÖRSIKTIGHET tillsammans med en säkerhetssymbol indikerar en potentiellt farlig situation som, om den inte undviks, kan resultera i lindriga eller lätta personskador.

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Säkerhetsmeddelande.....	4
Säkerhetsföreskrifter.....	5–13
Installationsanvisningar.....	14–17
Lär känna din slipmaskin.....	17–22
Användaranvisningar.....	23–49

Förvara denna manual nära till hands för snabb referens. Kräv att alla operatörer noggrant läser denna manual och gör sig införstådda med alla inställningar och driftprocedurer innan utrustningen används. Extra manualer kan erhållas från din återförsäljare eller tillverkaren.

Utrustningen som du har köpt har konstruerats och tillverkats för att ge tillförlitlig och tillfredsställande användning. I likhet med alla mekaniska produkter kräver den rengöring och underhåll. Smörj och rengör enheten enligt specifikation. Följ all säkerhetsinformation i denna manual och säkerhetsdekalerna på utrustningen.



DENNA MASKIN ÄR UTFORMAD ENBART FÖR SKÄRPNING AV SLÅTTERBLAD AV RULLTYP. ALL ANNAN ANVÄNDNING KAN ORSAKA PERSONSKADOR OCH MEDFÖR ATT GARANTIN OGILTIGFÖRKLARAS.

FÖR ATT SÄKERSTÄLLA KVALITETEN OCH SÄKERHETEN HOS DIN MASKIN OCH FÖR ATT GARANTIN SKA FÖRBLI GILTIG MÅSTE DU ANVÄNDA ORIGINALRESERVDELAR FRÅN TILLVERKAREN OCH ÖVERLÅTA ALLT REPARATIONSARBETE TILL KVALIFICERAD PERSONAL.

ALLA OPERATÖRER AV DENNA UTRUSTNING MÅSTE GENOMGÅ UTFÖRLIG UTBILDNING INNAN UTRUSTNINGEN ANVÄNDS.

ANVÄND INTE TRYCKLUFT FÖR ATT RENGÖRA SLIPDAMM FRÅN MASKINEN. DAMMET KAN ORSAKA PERSONSKADOR OCH ÄVEN SKADA MASKINEN.

CHECKLISTA VID FÖRBEREDELSE/INSTALLATION

SE NEDANSTÅENDE LISTA INNAN DENNA UTRUSTNING ANVÄNDS. VERIFIERA ATT ALLA ÅTGÄRDER I LISTAN HAR VIDTAGITS INNAN UTRUSTNINGEN STARTAS:

1. Utrustningen är helt monterad.
2. Alla skärmar/skydd är på plats och är i gott skick.
3. Alla dekaler är på plats och är läsbara.
4. Det allmänna tillståndet är gott (t.ex. färg, svetspunkter och elektricitet).
5. Verifiera att det finns tillräcklig spänning och ström för att använda maskinen.
6. Läs och se till att du förstår alla avsnitt i operatörshandboken, och gå igenom servicemanualen samt annat tillgängligt utbildningsmaterial.
7. Förstå positioneringen av rullar.
8. Förstå användningen av släppmekanismen.
9. Förstå positionering av rörelsegränser.
10. Förstå användningen av mätaren för rullpositionering.
11. Förstå rotationshastighet kontra kvalitet.
12. Förstå allmänt underhåll.



FIGUR 1

653 ACCU-MASTER – SPECIFIKATIONER

DRIFTFÖRHÅLLANDEN: DENNA MASKIN ÄR ENDAST AVSEDD FÖR INOMHUSBRUK.

OMGIVNINGSTEMPERATUR:	+5 °C till +40 °C (40 °F till 100 °F)
RELATIV LUFTFUKTIGHET (RH):	50 % RH, +40 °C (100 °F). Högre RH kan tillåtas vid lägre temperaturer. – ingen kondensation får föreligga.
ALTITUD:	Upp till 1 000 meter/3 280 fot över havsnivå.
TRANSPORT OCH FÖRVARING:	-25 °C till +55 °C (-15 °F till 130 °F)
Ljudnivå:	Mindre än 75 dBA

Åtgärder måste vidtas för att förhindra skador till följd av luftfuktighet, vibrationer och stötar.



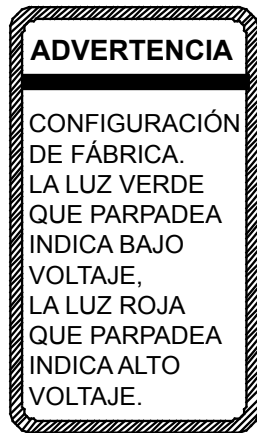
FIGUR 2

633 ACCU-PRO – SPECIFIKATIONER

DRIFTFÖRHÅLLANDEN: DENNA MASKIN ÄR ENDAST AVSEDD FÖR INOMHUSBRUK.

OMGIVNINGSTEMPERATUR:	+5 °C till +40 °C (40 °F till 100 °F)
RELATIV LUFTFUKTIGHET (RH):	50 % RH, +40 °C (100 °F). Högre RH kan tillåtas vid lägre temperaturer. – ingen kondensation får föreligga.
ALTITUD:	Upp till 1 000 meter/3 280 fot över havsnivå.
TRANSPORT OCH FÖRVARING:	-25 °C till +55 °C (-15 °F till 130 °F)
Ljudnivå:	Över 75 dBA, mindre än 95 dBA

Åtgärder måste vidtas för att förhindra skador till följd av luftfuktighet, vibrationer och stötar.



FIGUR 3

LÅGSPÄNNINGSRELÄ

Slipmaskinen är utrustad med en övervakare av hög-låg-spänning som är fabriksinställd på 100–140 VAC. Om spänningen i kontrollpanelen faller utanför intervallet 100–140 VAC under belastning öppnas reläet och den magnetiska startaren utlöses. Om detta inträffar är ditt elnät inadekvat för att köra denna maskin och måste åtgärdas före fortsatt användning av slipmaskinen.

DAGLIG INSPEKTION

FÖRSIKTIGHET

DEN DAGLIGA INSPEKTIONEN FÅR ENDAST UTFÖRAS NÄR MASKINEN ÄR AVSTÄNGD OCH ALLA MOTORER HAR STANNAT.

1. Utför en visuell inspektion av hela enheten. Observera tecken på slitage, lös hårdvara och komponenter som saknas eller är skadade. Se till att anslutningar är åtdragna och att slangar och rör är i gott skick.
2. Rengör maskinen genom att torka av den.
3. Avlägsna allt slipkorn från sliphuvudet och bälgområdet.
4. Kontakta serviceavdelningen på ditt företag om skadade eller defekta delar observeras.

ANVÄND INTE TRYCKLUFT FÖR ATT RENGÖRA SLIPDAMM FRÅN SLIPMASKINEN.

FÖRREGLINGSSYSTEM

Förreglingssystemet förhindrar att slipmotorn och rotationsmotorn körs om inte luckornas säkerhetsbrytare är aktiverade.

VARNING

ANVÄND ALDRIG UTRUSTNINGEN MED FÖRREGLINGSSYSTEMET I FRÅNKOPPLAT LÄGE ELLER OM DET INTE FUNGERAR KORREKT. FRÅNKOPPLA ALDRIG ELLER KRINGGÅ NÅGON BRYTARE ELLER NÅGOT SKYDD.

För att verifiera att förreglingssystemet fungerar korrekt, utför följande testprocedur.

Avlägsna sliphjulet. Stäng alla luckor och starta slipmotorn. Med slipmotorn igång, öppna luckorna. Om slipmotorn fortsätter att köras, stäng av och koppla ur maskinen. Kontakta en kvalificerad tekniker för att utföra service på maskinen.

Se till att rotationsmotorn inte är ansluten till en skärenhet, stäng alla luckor och starta rotationsmotorn. Med rotationsmotorn igång, öppna luckan. Om rotationsmotorn fortsätter att köra, stäng av och koppla ur maskinen och kontakta en kvalificerad tekniker för att utföra service på maskinen.

 **VARNING**

FÖR ATT UNDVIKA PERSONSKADOR, LÄS OCH SE TILL ATT DU FÖRSTÅR NEDANSTÅENDE SÄKERHETSFÖRESKRIFTER. OM DU INTE FÖRSTÅR NÅGON DEL AV DENNA MANUAL OCH BEHÖVER HJÄLP, KONTAKTA DIN LOKALA ÅTERFÖRSÄLJARE ELLER TILLVERKAREN.

- HÅLL ALLA SKYDD PÅ PLATS** och i funktionsdugligt skick.
- AVLÄGSNA NYCKLAR OCH ANDRA VERKTYG.**
- HÅLL ARBETSPLATSEN REN.**
- ANVÄND EJ I FARLIGA MILJÖER.** Använd inte slipmaskinen på fuktiga eller våta platser. Maskinen är endast avsedd för inomhusbruk. Se till att arbetsplatsen har god belysning.
- HÅLL ALLA BESÖKARE PÅ SÄKERT AVSTÅND.** Alla besökare ska hållas på ett säkert avstånd från arbetsplatsen.
- GÖR ARBETSPLATSEN BARNSÄKER** med hänglås eller huvudströmbrytare.
- FORCERA INTE SLIPMASKINEN.** Den fungerar bättre och säkrare om den används enligt beskrivning i denna manual.
- ANVÄND RÄTT VERKTYG.** Forcera inte slipmaskinen eller något tillbehör att utföra uppgifter som de inte är avsedda att utföra.
- BÄR LÄMPLIGA ARBETSKLÄDER.** Bär inga löst sittande kläder, handskar, halsdukar eller smycken som kan fastna i rörliga delar. Hals säkra skodon rekommenderas. Använd hårnät för att hålla uppe långt hår. Använd respirator eller filtermask vid behov. Använd skyddshandskar.
- ANVÄND ALLTID SKYDDSGLASÖGON.**
- SÄKRA DITT ARBETE.** Se till att skärenheten är ordentligt fastgjord med medföljande klämmor före användning.
- STRÄCK DIG INTE FÖR LÅNGT.** Håll alltid en stabil och välbalanserad kroppsställning.
- SERVA SLIPMASKINEN MED VARSAMHET.** Följ anvisningarna i operatörs- och servicemanualerna avseende smörjning och förebyggande service.
- KOPPLA UR STRÖMMEN FÖRE SERVICE** eller vid byte av sliphjul.
- REDUCERA RISKEN FÖR OAVSIKTLIG START.** Se till att alla brytare är AV och att nödstoppet är intryckt innan slipmaskinen ansluts.
- ANVÄND REKOMMENDERADE TILLBEHÖR.** Se manualen för rekommenderade tillbehör. Användning av olämpliga tillbehör kan medföra risk för personskador och kan skada utrustningen.
- KONTROLLERA OM DET FINNS SKADADE DELAR.** Skydd eller andra delar som är skadade eller inte fungerar korrekt ska repareras eller bytas ut.
- LÄMNA ALDRIG SLIPMASKINEN I DRIFTLÄGE UTAN UPSIKT. SLÅ AV STRÖMMEN.** Lämna inte slipmaskinen förrän den har stannat helt.
- LÄR KÄNNA DIN UTRUSTNING.** Läs denna manual noga. Lär känna dess tillämpningsområden och begränsningar samt specifika potentiella risker.
- HÅLL ALLA SÄKERHETSDEKALER RENA OCH LÄSBARA.** Om säkerhetsdekaler av någon anledning skadas eller blir oläsbara måste de bytas ut omedelbart. Se illustrationer av reservdelar i servicemanualen för lämplig placering och delnummer på säkerhetsdekaler.
- ANVÄND INTE SLIPMASKINEN UNDER PÅVERKAN AV DROGER, ALKOHOL ELLER LÄKEMEDEL.**

 **VARNING**

FELAKTIG ANVÄNDNING AV SLIPHJULET KAN ORSAKA MASKINVARUFEL OCH ALLVARLIGA PERSONSKADOR.

SLIPNING ÄR EN SÄKER OPERATION OM DE FÅ GRUNDLÄGGANDE REGLERNA NEDAN FÖLJS. DESSA REGLER ÄR BASERADE PÅ MATERIALET I ANSI B7.1 SAFETY CODE FÖR "USE, CARE AND PROTECTION OF ABRASIVE WHEELS" ("ANVÄNDNING, SKÖTSEL OCH SKYDD AV SLIPHJUL"). FÖR DIN EGEN SÄKERHET REKOMMENDERAR VI ATT DU DRAR LÄRDOMAR AV ANDRAS ERFARENHETER OCH NOGGRANT FÖLJER DESSA REGLER.

GÖR DETTA

1. **HANTERA** och **FÖRVARA ALLTID** hjul på ett **VARSAMT** sätt.
2. **INSPEKTERA** alla hjul visuellt för möjliga skador före montering.
3. **KONTROLLERA MASKINENS HASTIGHET** gentemot den fastställda och maximala säkra drifhastigheten som finns markerad på hjulet.
4. **KONTROLLERA MONTERINGSFLÄNSAR** så att diametern överensstämmer och är korrekt.
5. **ANVÄND MONTERINGSUNDERLÄGGEN** som medföljer hjulen.
6. **SE TILL** att **ARBETSSTÖDET** är korrekt inställt.
7. **ANVÄND** alltid **ETT SÄKERHETSSKYDD SOM TÄCKER** minst halva sliphjulet.
8. **LÅT** nyligen **MONTERADE HJUL** köra vid drifhastighet med skydden på plats i minst en minut före slipning.
9. **ANVÄND** alltid **SKYDDSGLASÖGON** eller någon form av godkänt ögonskydd under slipning.

GÖR INTE DETTA

1. **ANVÄND** inte ett sprucket hjul eller ett hjul som **HAR TAPPATS** eller skadats.
2. **FORCERA** inte ett hjul på maskinen och **ÄNDRA INTE** storleken på monteringshållet. Om hjulet inte passar på maskinen, skaffa ett hjul som passar.
3. **ÖVERSKRID** aldrig **DEN MAXIMALA DRIFTHASTIGHETEN** som anges för hjulet.
4. **ANVÄND INTE** monteringsflänsar vars lagerytor **INTE ÄR RENA, FLATA ELLER FRIA FRÅN GJUTSKÄGG.**
5. **DRA INTE ÅT** monteringsmuttern för hårt.
6. **SLIPA INTE** på **SIDAN AV HJULET** (se Safety Code B7.2 för undantag).
7. **STARTA INTE** maskinen förrän **HJULSKYDDET ÄR PÅ PLATS.**
8. **PRESSA INTE** in materialet i hjulet.
9. **STÅ ALDRIG RAKT FRAMFÖR** ett sliphjul när slipmaskinen startas.
10. **FORCERA INTE SLIPMASKINEN** så att motorn märkbart saktar ned eller arbetsstycket blir hett.

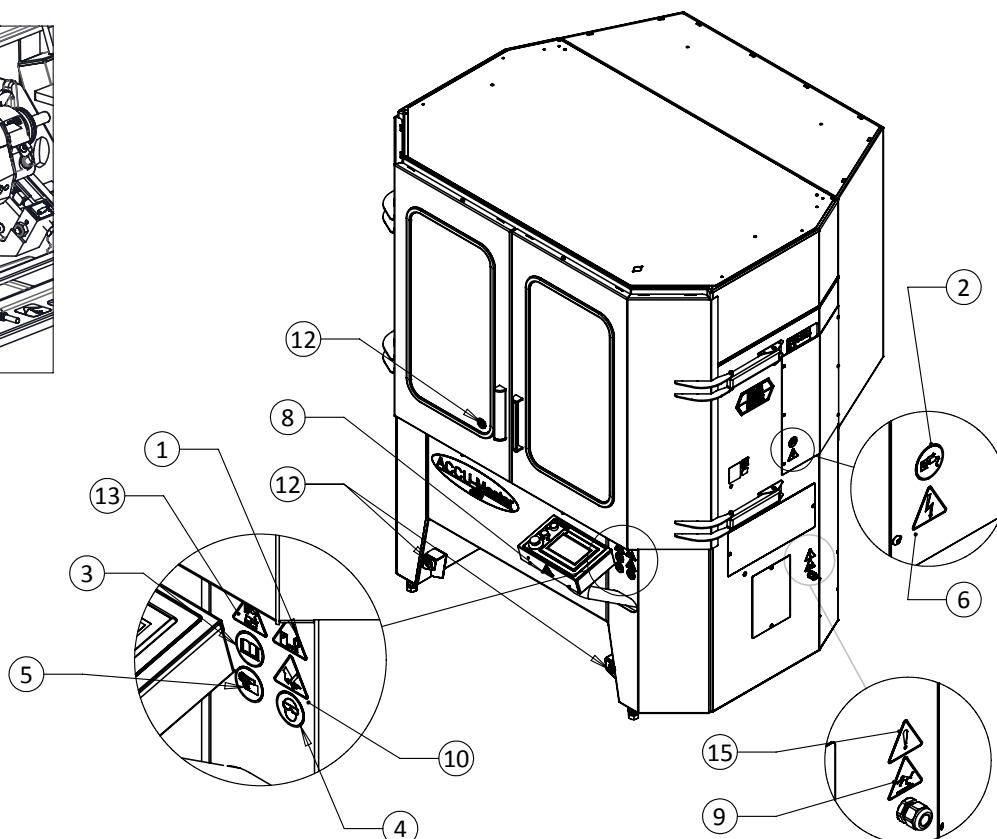
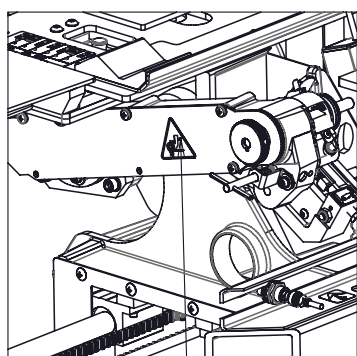
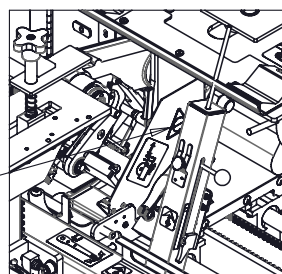
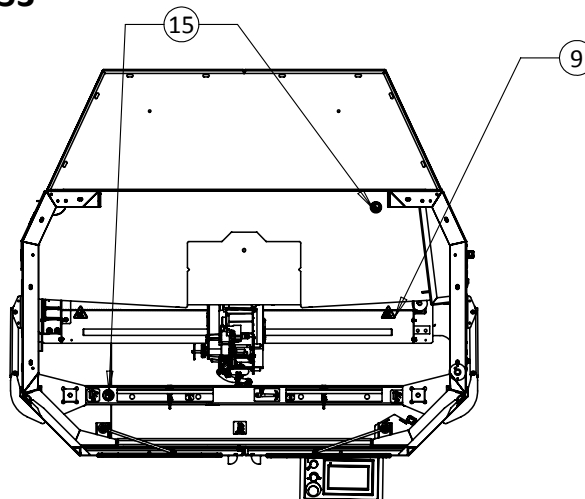
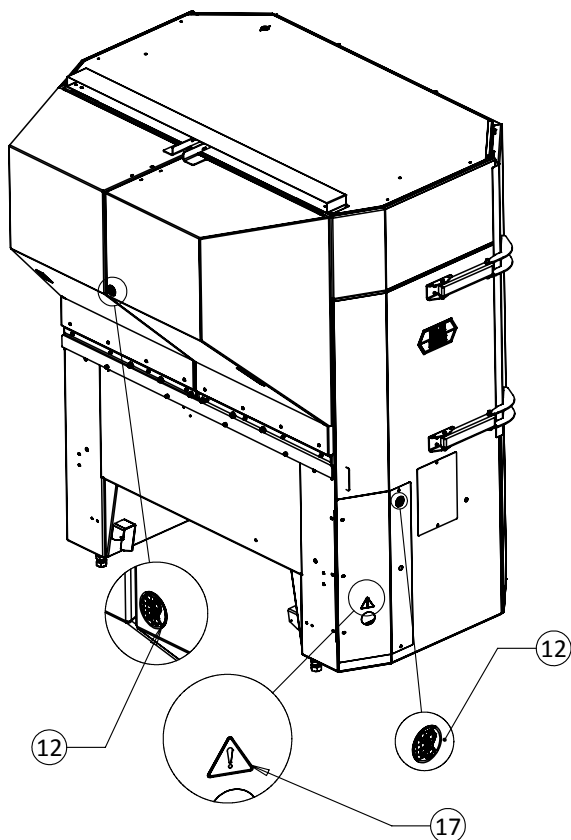
 **VARNING**

UNDVIK INANDNING AV DAMM som genereras av slip- och skäroperationer. Exponering för damm kan orsaka andningsproblem. Använd godkända respiratorer från NIOSH eller MSHA, skyddsglasögon eller ansiktsmasker samt skyddskläder. Tillhandahåll adekvat ventilation för att eliminera damm, eller för att upprätthålla en dammnivå under gränsvärdet för störande damm enligt lokala säkerhetsföreskrifter.











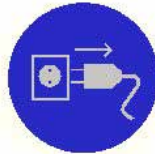






SÄKERHETSDEKALER – PLACERING. OM NÅGON DEKAL ÄR SKADAD MÅSTE DEN BYTAS UT OMEDELBART!

Se nästa sida för en förklaring av symboler och dekaler.

653



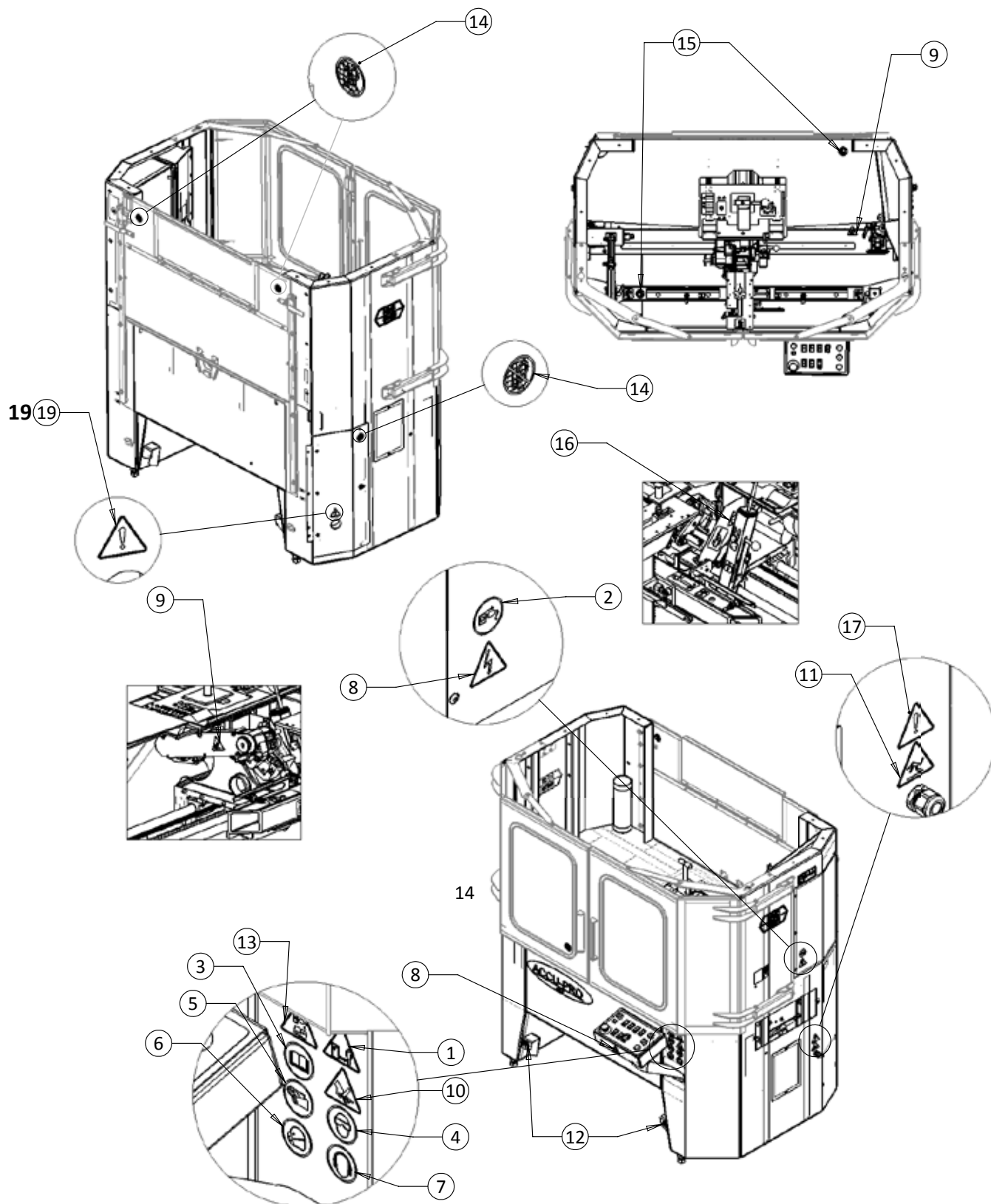
LÄS, FÖRSTÅ OCH LETA UPP ALLA DEKALER PÅ DENNA MASKIN INNAN UTRUSTNINGEN ANVÄNDS.

- 1**  Håll besökare på säkert avstånd från utrustningen.
- 2**  Läs servicemanualen och koppla ur strömmen före service.
- 3**  **SE MANUALEN** – läs användarguiden noga efter installationen innan maskinen används. Följ noga alla driftanvisningar och övriga anvisningar.
- 4**  **WARNING!** Användning av lämpligt ögonskydd är obligatorisk när denna utrustning används.
- 5**  **WARNING!** Handskar eller annat **handskydd krävs** när denna utrustning används.
- 6**  Detta är symbolen för elektrisk fara. Den indikerar att det finns **FARLIGA HÖGSPÄNNINGAR** inuti höljet på denna produkt. FÖR ATT REDUCERA RISKEN FÖR BRAND ELLER ELEKTRISKA STÖTAR, försök inte att öppna höljet eller få åtkomst till områden om du inte har blivit instruerad att göra detta. **ÖVERLÅT SERVICE TILL KVALIFICERAD SERVICEPERSONAL ENBART.**
- 7**  Risk för tilltrassling. Håll på säkert avstånd från rem.
- 8**  Vassa närliggande föremål kan orsaka personskador. **Håll händer på säkert avstånd från vassa kanter!**
- 9**  Nätkabeln kan utgöra en snubbelrisk. Fäst nätkabeln så att den inte utgör en snubbelrisk.
- 10**  Använd en gaffeltruck med minst 122 cm [48"] långa gafflar för att flytta denna utrustning. Lyft endast i de punkter som finns markerade på maskinen. Underlåtenhet att använda lämplig lyftutrustning kan resultera i personskador och kan skada utrustningen.
- 11**  Koppla ur maskinen under service eller vid förvaring under en längre tidsperiod.
- 12**  **WARNING!** Använd inte utrustningen om skydd och kåpor inte är på plats. Det finns rörliga delar bakom skydden.
- 13**  **WARNING!** Håll bensen och andra brandfarliga ämnen på säkert avstånd från slipmaskinen eftersom kraftiga gnistor genereras under drift.
- 14**  Visar den hastighet [3 600 RPM] som sliphjulet minst måste vara avsett att användas vid för att kunna användas med denna utrustning.
- 15**  **NÄTKABELSKYDD** – Nätkabeln till denna produkt fungerar som den huvudsakliga fränkopplingsmekanismen. Den ska dras eller installeras så att den inte kan komma i kläm eller trampas på. Enheten ska vara helt avstängd innan nätkabeln ansluts eller fränkopplas. Nätkabeln ska kopplas ur innan enheten flyttas. Nätkabeln måste placeras nära ett lättåtkomligt och obehindrat uttag.
- 16**  DEN MAXIMALA VINSCH- OCH BOMKAPACITETEN ÄR 180 kg (400 lbs). Överskridning av denna kapacitet kan resultera i personskador eller skador på utrustningen (tillvalsutrustning).
- 17**  **UTSUG** – Blockera inte och täpp inte igen utsugets bypasshål. Töm utsuget varje vecka enligt daglig skötselrutin, se sida ??, för att undvika överhettning eller brand










SÄKERHETSDEKALER – PLACERING. OM NÅGON DEKAL ÄR SKADAD MÅSTE DEN BYTAS UT OMEDELBART!

Se nästa sida för en förklaring av symboler och dekaler.

633



LÄS, FÖRSTÅ OCH LETA UPP ALLA DEKALER PÅ DENNA MASKIN INNAN UTRUSTNINGEN ANVÄNDS.

- | | |
|---|---|
| <p>1</p>  <p>Håll besökare på säkert avstånd från utrustningen.</p> | <p>11</p>  <p>Nätkabeln kan utgöra en snubbelrisk. Fäst nätkabeln så att den inte utgör en snubbelrisk.</p> |
| <p>2</p>  <p>Läs servicemanualen och koppla ur strömmen före service.</p> | <p>12</p>  <p>Använd en gaffeltruck med minst 122 cm [48"] långa gafflar för att flytta denna utrustning. Lyft endast i de punkter som finns markerade på maskinen. Underlåtenhet att använda lämplig lyftutrustning kan resultera i personskador och kan skada utrustningen.</p> |
| <p>3</p>  <p>Se manualen– läs användarguiden noga efter installationen innan maskinen används. Följ noga alla driftanvisningar och övriga anvisningar.</p> | <p>13</p>  <p>Koppla ur maskinen under service eller förvaring under en längre tidsperiod.</p> |
| <p>4</p>  <p>WARNING! Användning av lämpligt ögonskydd är obligatorisk när denna utrustning används.</p> | <p>14</p>  <p>WARNING! Använd inte utrustningen om skydd och kåpor inte är på plats. Det finns rörliga delar bakom skydden.</p> |
| <p>5</p>  <p>WARNING! Handskar eller annat handskydd krävs när denna utrustning används.</p> | <p>15</p>  <p>WARNING! Håll bensin och andra brandfarliga ämnen på säkert avstånd från slipmaskinen eftersom kraftiga gnistor genereras under drift.</p> |
| <p>6</p>  <p>WARNING! Operatörer och personer i närheten måste bära respiratorer eller ha adekvata ventilationssystem.</p> | <p>16</p>  <p>Visar den hastighet [3 600 RPM] som sliphjulet minst måste vara avsett att användas vid för att kunna användas med denna utrustning.</p> |
| <p>7</p>  <p>WARNING! Hörselskydd krävs när denna utrustning används.</p> | <p>17</p>  <p>NÄTKABELSKYDD – Nätkabeln till denna produkt fungerar som den huvudsakliga fränkopplingsmekanismen. Den ska dras eller installeras så att den inte kan komma i kläm eller trampas på. Enheten ska vara helt avstängd innan nätkabeln ansluts eller fränkopplas. Nätkabeln ska kopplas ur innan enheten flyttas. Nätkabeln måste placeras nära ett lättåtkomligt och obehindrat eluttag.</p> |
| <p>8</p>  <p>Detta är symbolen för elektrisk fara. Den indikerar att det finns FARLIGA HÖGSPÄNNINGAR inuti höljet på denna produkt. FÖR ATT REDUCERA RISKEN FÖR BRAND ELLER ELEKTRISKA STÖTAR, försök inte att öppna höljet eller få åtkomst till områden om du inte har blivit instruerad att göra detta. ÖVERLÅT SERVICE TILL KVALIFICERAD SERVICEPERSONAL ENBART.</p> | <p>18</p>  <p>DEN MAXIMALA VINSCH- OCH BOMKAPACITETEN ÄR 180 kg (400 lbs). Överskridning av denna kapacitet kan resultera i personskador eller skador på utrustningen.</p> |
| <p>9</p>  <p>Risk för tilltrassling. Håll på säkert avstånd från rem.</p> | <p>19</p>  <p>UTSUG – Blockera inte och täpp inte igen utsugets bypasshål. Töm utsuget varje vecka enligt daglig skötselrutin, se sida ??, för att undvika överhettning eller brand</p> |
| <p>10</p>  <p>Vassa närliggande föremål kan orsaka personskador. Håll händer på säkert avstånd från vassa kanter!</p> | |

AVLÄGSNA SLIPMASKINEN FRÅN TRÄPALLEN

För att avlägsna slipmaskinen från träpallen, lossa fästena som håller fast ramen vid träpallen. Använd en gaffeltruck för att lyfta maskinen från pallen. Se FIGUR 7 på sidan 15. ENHETEN 633 VÄGER 1450-1600LBS. [725 KG]. ENHETEN 653 VÄGER 1720-1900LBS [861 KG]. KRITERADE VIKTER KAN VARA SÅ MYCKET SOM 400LB YTTERLIGARE [181KG] beroende på ALTERNATIV OCH TILLBEHÖR INKLUDERAT. ANVÄND KRAFTUTRUSTNING FÖR ATT LYFTA ENHETEN

POSITIONERA BAS

Denna maskin måste positioneras på en plats som ger tillräcklig åtkomst till alla sidor av maskinen för drift och service. Vi rekommenderar ett arbetsområde på cirka 318 cm [125"] x 247 cm [97"] D x 229 cm [90"] H vid lastning från framsidan av maskinen, eller 318 cm [125"] x 419 cm [165"] D x 229 cm [90"] H vid lastning från baksidan av maskinen. Positionera basen så att det finns tillräckligt med arbetsutrymme både framför och bakom maskinen. Se FIGUR 5 och 6.

Basen bör placeras på ett relativt plant betonggolv med tillräcklig takhöjd för att medge installation av enheten. Placera inte enheten över sömmen mellan två betongsulor eller över en stor spricka.

PLACERING AV SLIPMASKINEN PÅ ETT UNDERLAG SOM INTE ÄR JÄMNT ELLER ÄR SKADAT KOMMER ATT PÅVERKA SLIPKVALITETEN.



MASKINEN MÅSTE POSITIONERAS SÅ ATT DEN GER ENKEL ÅTKOMST TILL STICKKONTAKTEN FÖR ANVÄNDNING SOM HUVUDSAKLIG FRÅNKOPPLINGSMEKANISM. SE AVSNITTET ELEKTRISK INSTALLATION FÖR MER INFORMATION.

ELEKTRISKA KRAV:

- ANVÄND ALLTID ETT KORREKT JORDAT ELUTTAG!

- Vi rekommenderar att denna slipmaskin har en egen permanent nätanslutning från elcentralen utan någon annan större strömförbrukande utrustning på samma linje.
- Slipmaskinen är utrustad med ett relä för hög-låg-spänning (LVR) som är fabriksinställt på 100–140 VAC. Om elnätet inte ger 100–140 VAC under belastning öppnas reläet och utlöser startaren. Om detta inträffar är ditt elnät inadekvat och måste åtgärdas före fortsatt användning av slipmaskinen.

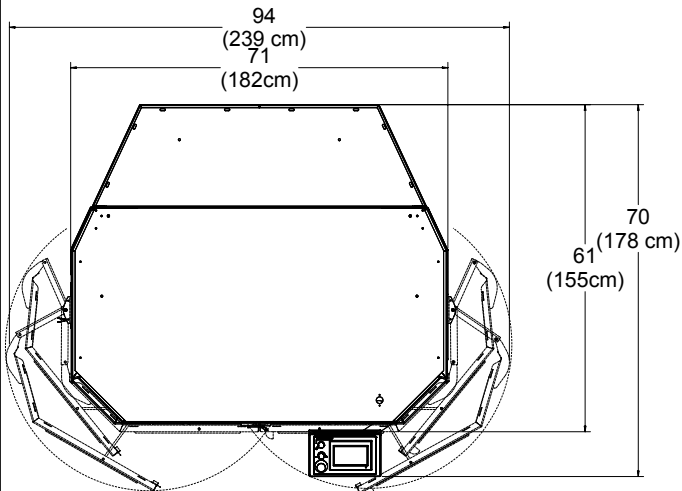
FÖR ATT UNDVIKA PROBLEM, FÖLJ NEDANSTÅENDE REKOMMENDATIONER BETRÄFFANDE LEDARSTORLEK. STORA MASKINER AVSEDDA FÖR 20 AMPERE

För 0 till 12 meter (0 till 40 fot) från panel till uttag = Använd en ledare på 12 Ga. (4,0 mm).

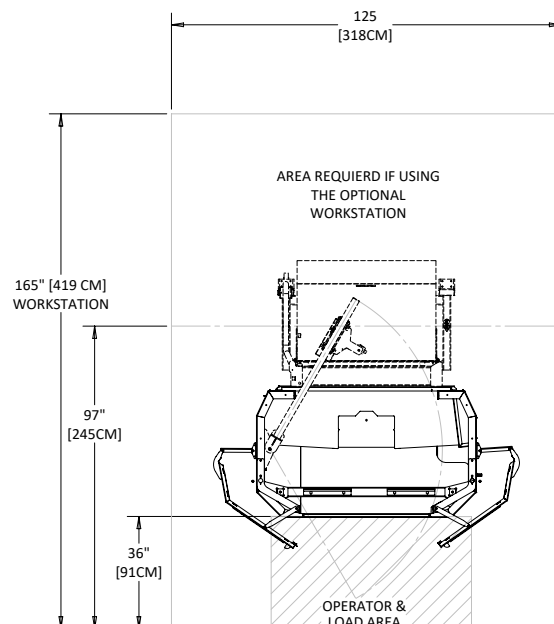
För 12 till 18 meter (40 till 60 fot) från panel till uttag = Använd en ledare på 10 Ga. (6,0 mm).

För 18 till 30 meter (60 till 100 fot) från panel till uttag = Använd en ledare på 8 Ga. (10,0 mm).

För 30 till 48 meter (100 till 160 fot) från panel till uttag = Använd en ledare på 6 Ga. (16,0 mm).



FIGUR 4



FIGUR 5



FIGUR 6

LYFTSTÄLLE

En gaffeltruck eller pallyftare kan användas för att flytta eller positionera denna utrustning. Gaffeltrucken måste ha gafflar som är minst 122 cm [48"] långa. När en gaffeltruck används, lyft under mitten av maskinen och se till att gafflarna sträcker sig hela vägen från framsidan till baksidan av maskinen.

När maskinen har avlägsnats från pallan kan den flyttas med en pallyftare genom att skära de förmarkerade bräderna (2" x 6" x 43,5") från transportpallen och placera dem i spåren som visas i FIGUR 6.

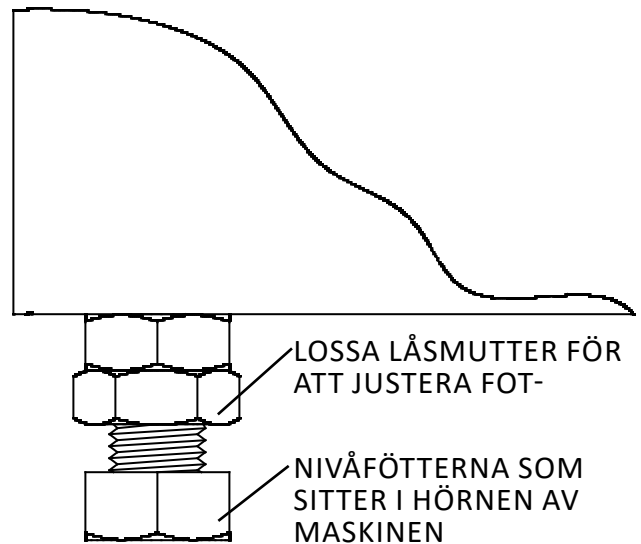
JÄMNA UT BASEN

Placera ett vattenpass på bordet och kontrollera att enheten står jämnt från sida till sida. Justera nivåfötterna efter behov tills maskinen står jämnt. Se FIGUR 9

Placera ett vattenpass över bordet från framsida till baksida. Justera nivåfötterna efter behov tills maskinen står jämnt. Se FIGUR 8

När maskinen står jämnt från framsida till baksida och i sidled, gänga sexkantsmuttrarna mot den fasta muttern. Var noga med att inte flytta nivåfötterna under denna process. Se FIGUR 7. Se till att alla fyra nivåfötter har full kontakt med golvet.

Kontrollera igen med vattenpass när låsmuttrarna har dragits åt helt.



FIGUR 7



FIGUR 8



FIGUR 9

Vi rekommenderar att denna maskin installeras i ett separat område i anläggningen, t.ex. i ett dedikerat sliprum där åtkomst till utrustningen kan begränsas och tillräcklig ventilation kan tillhandahållas.



ELEKTRISK INSTALLATION

 **VARNING**

OM MASKINEN INTE HAR EN STICKPROPP I ÄNDEN AV NÄTKABELN MÅSTE EN STICKPROPP ELLER KONTAKT SOM FÖLJER LOKALA LAGAR OCH BESTÄMMELSER INSTALLERAS AV EN KVALIFICERAD ELEKTRIKER. STICKKONTAKTEN ÄR KLASSIFICERAD SOM EN CATEGORY 0 MAIN DISCONNECT (HUVUDFRÅNKOPPLARE, KATEGORI 0). ANSLUT INTE DENNA MASKIN DIREKT TILL ETT ELNÄT UTAN EN STICKKONTAKT ELLER KONTAKT SÅVIDA INTE EN ENHET SOM UPPFYLLER KRAVET ENLIGT CATEGORY 0 MAIN DISCONNECT ANVÄNDS FÖR ATT STRÖMFÖRSÖRJA MASKINEN.

VIKTIGA ANVISNINGAR OM JORDNING

I händelse av felfunktion eller avbrott reducerar jordning risken för elektriska stötar genom att tillhandahålla en ledning med lägsta motstånd för den elektriska strömmen.

Denna slipmaskin har en nätkabel med en jordledare och ett jordningsstift som jordar utrustningen. Jordningsstiftet måste anslutas till ett överensstämmande uttag som är korrekt installerat och jordat enligt alla lokala eller andra tillämpliga elektriska bestämmelser.

Innan slipmaskinen kopplas in ska du se till att den kommer att vara ansluten till en nätkrets som är skyddad av en korrekt dimensionerad krets brytare eller säkring. SE SERIENUMMERSKYLTEN FÖR FULLSTÄNDIG AMPEREKLASSNING AV DIN MASKIN.

Modifiera aldrig kontakten som medföljer maskinen. Om den inte passar i uttaget ska en kvalificerad elektriker anlitas för att installera ett lämpligt uttag.

 **VARNING**

SE ALLTID TILL ATT TILLHANDAHÅLLA EN KORREKT ELEKTRISK JORDNING FÖR DIN MASKIN. EN FELAKTIG ANSLUTNING KAN ORSAKA FARLIGA ELEKTRISKA STÖTAR. OM DU ÄR OSÄKER PÅ DEN KORREKTA ELEKTRISKA JORDNINGSPROCEDUREN, KONTAKTA EN KVALIFICERAD ELEKTRIKER.



VI REKOMMENDERAR ATT DENNA SLIPMASKIN HAR EN EGEN PERMANENT NÄTANSLUTNING FRÅN ELCENTRALEN, UTAN NÅGON ANNAN STÖRRE STRÖMFÖRBRUKANDE UTRUSTNING PÅ SAMMA LEDNING.



SLIPMASKINEN ÄR UTRUSTAD MED ETT RELÄ FÖR HÖG-LÅG-SPÄNNING SOM ÄR FABRIKINSTÄLLT PÅ 100–140 VAC. OM SPÄNNINGEN I KONTROLLPANELEN FALLER UTANFÖR INTERVALLET 100–140 VAC UNDER BELASTNING ÖPPNAS RELÄET OCH UTLÖSER STARTAREN. OM DETTA INTRÄFFAR ÄR DITT ELNÄT INADEKVAT FÖR ATT KÖRA DENNA MASKIN OCH MÅSTE ÅTGÄRDAS FÖRE FORTSATT ANVÄNDNING AV SLIPMASKINEN. OM DEN VALFRIA TRANSFORMATORN INSTALLERAS PÅ UTSIDAN AV MASKINEN KOMMER SPÄNNINGEN SOM LEVERERAS TILL MASKINEN ATT VARA 230 VAC, MEN SPÄNNINGEN I MASKINEN MÅSTE VARA 100–140 VAC UNDER BELASTNING ENLIGT OVAN.

ANVÄND INTE DENNA SLIPMASKIN MED EN FÖRLÄNGNINGSKABEL.

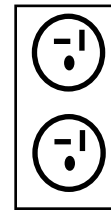
ANVÄND INTE DENNA SLIPMASKIN PÅ EN KRETS MED JORDFELSBRYTARE EFTERSOM STÖRANDE UTLÖSNING AV JORDFELSBRYTAREN KAN INTRÄFFA.



KORREKT JORDNING AV UTTAGSJORDEN I DIN BYGGNAD MÅSTE VERIFIERAS. FELAKTIG JORDNING I DIN BYGGNAD KAN MEDFÖRA ATT SLIPMASKINEN INTE FUNGERAR KORREKT.

ENDAST 120 V-MODELL. Anslut styrboxens nätkabel till ett vanligt 120 VAC, 20 A, jordat eluttag. Se FIGUR 10.

När slipmaskinen installeras måste följande riktlinjer följas för att fastställa ledarstorleken mellan strömpanelen i byggnaden och slipmaskinens uttag. Observera att ledningsdragningen i byggnaden måste följa specifikationen mellan den huvudsakliga strömpanelen och underpaneler.



120 VAC, 20 A,
STANDARDKONTAKT I
NORDAMERIKA.

FIGUR 10

STORA MASKINER AVSEDDA FÖR 20 AMPERE

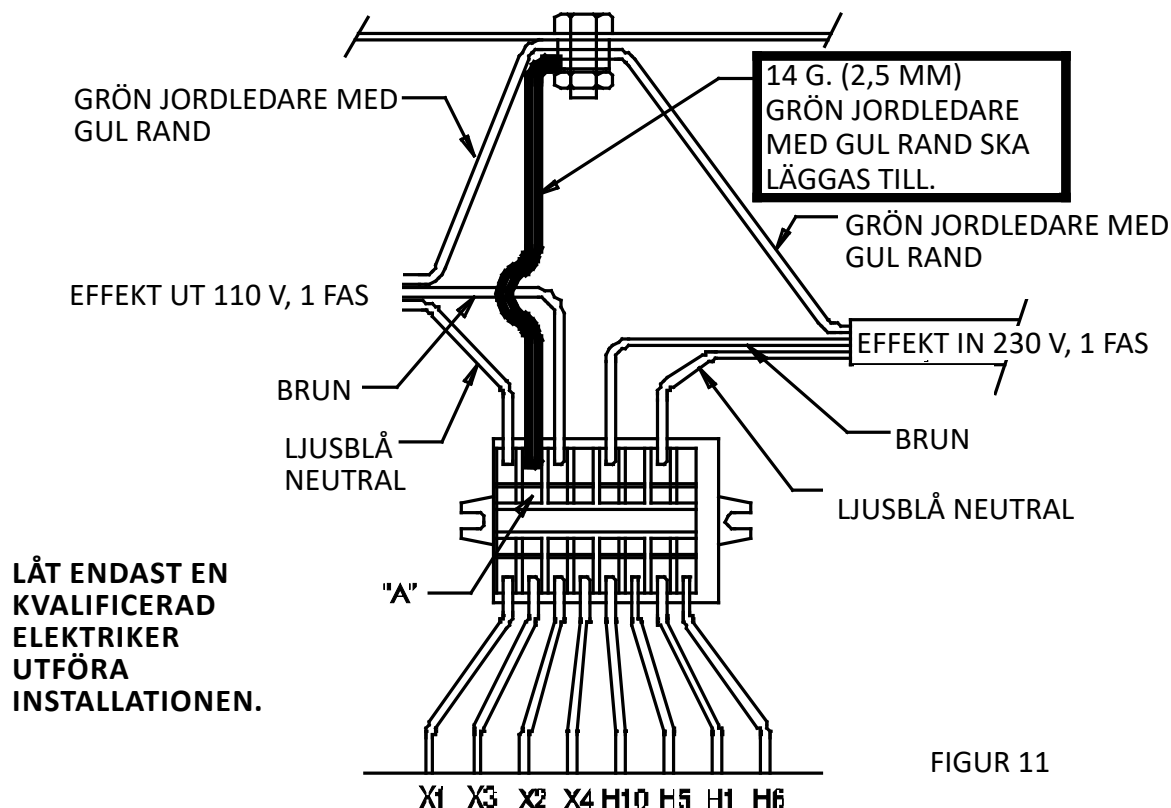
För 0 till 12 meter (0 till 40 fot) från panel till uttag = Använd en ledare på 12 Ga. (4,0 mm).
För 12 till 18 meter (40 till 60 fot) från panel till uttag = Använd en ledare på 10 Ga. (6,0 mm).
För 18 till 30 meter (60 till 100 fot) från panel till uttag = Använd en ledare på 8 Ga. (10,0 mm).
För 30 till 48 meter (100 till 160 fot) från panel till uttag = Använd en ledare på 6 Ga. (16,0 mm).

MODELL 230 V, 50/60 Hz

230 V-maskiner installeras med en 3 KVA, 230 V nedtransformator som används för att omvandla spänningen som levereras till den elektriska styrningen till 110 V.

Transformatorns kopplingschema visas i FIGUR 11.

En kontakt som följer specifikationerna på din plats och en 230 V, 10 A applikation ska installeras om det inte redan finns på änden av nätkabeln.



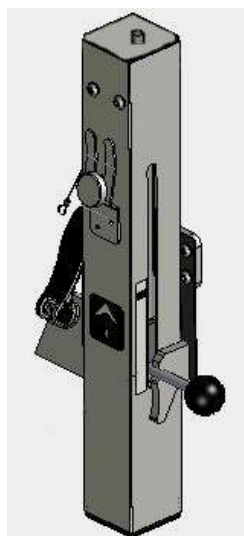
FIGUR 11

TRANSFORMATORLEDARE MED ENSKILDA KRETSMUTTRAR H2, H3, H4, H7, H8 OCH H9.

INSTALLERA DEN GRÖNA KABELN MED GUL RAND I KONTAKTBLOCKET I HÅLET MOTSATT KABEL X3 ENLIGT FIGUREN. FÖR ATT INSTALLERA KABELN FÖR DU IN EN LITEN SKRUVMEJSEL I HÅLET SOM ÄR MÄRKT "A" FÖR ATT ÖPPNA KABELHÅLET.

KOPPLA DEN ANDRA ÄNDEN AV DEN GRÖNA KABELN MED GUL RAND TILL JORDSTIFTET PÅ TRANSFORMATORN.

SYSTEM



1. ACCU-POSITIONERINGSMÄTARE
OCH CYLINDERSPÄRR



2. ACCU-RULLVÄLJARE



3. FRONTKLÄMMA MED
HÖJDJUSTERING



4. ROTATIONS-DREV



5. ACCU TOUCH 3-STYRENHET

1. ACCU-POSITIONERINGSMÄTARE OCH CYLINDERSPÄRR – används tillsammans med ACCU Touch 3-styrenhet för att positionera skärenheten vertikalt och horisontellt i slipmaskinen.

2. ACCU-RULLVÄLJARE – möjliggör enkel justering av den bakre rullens v-fästen och positionerar automatiskt skärenheten utifrån märke, diameter och antal blad. Klämman installeras för att säkra den bakre rullen.

3. FRONTKLÄMMA MED HÖJDJUSTERING – justeras för att anpassas till olika rullar och groomers och flyttas uppåt och nedåt för att ställa in skärenhetens höjd med ett spärrsystem.

4. ROTATIONS-DREV – motbalanserande rotationsdrev ansluts direkt till rullaxeln och kan positioneras på båda sidor om skärenheten.

5. ACCU Touch 3-styrenhet – ger en steg-för-steg-vägledning för nya tekniker och vägleder operatören genom rund- och släppslipningsprocesserna.

KONTROLLER

KONTROLLPANEL

2. ÅTERSTÄLL-KNAPP

3. MATNINGS-
HASTIGHETS
RATTACCU-TOUCH
3-SKÄRM

FIGUR 12

1. NÖDSTOPPSKNAPP (E-STOPP)

1. NÖDSTOPPSKNAPP eller E-STOPP

Tryck för att stoppa strömförsörjningen till alla motorer. För att återställa strömförsörjningen, dra ut den röda knappen och tryck på ÅTERSTÄLL-knappen.

2. ÅTERSTÄLL-KNAPP

Tryck för att återställa kontrollen och gå ur E-stopp-läget.

3. MATNINGSHASTIGHETS
RATT

Vrid på ratten för att öka eller minska sliphuvudets hastighet vid vänster- och högerförflyttning, mätt i fot per sekund (FPS)



FIGUR 13

4. STRÖMBRYTARE OCH SÄKRINGAR (HÖGER SIDA AV MASKINEN).

STRÖMBRYTAREN stänger AV och sätter PÅ ACCU -TOUCH 3-styrenheten. Stäng AV när maskinen inte används.

SÄKRINGAR – avbryter kraftiga strömstyrkor (spikar) så att ytterligare skador genom överhettning eller brand förhindras.


VARNING

STRÖMBRYTAREN ÄR INTE EN HUVUDSAKLIG FRÅNKOPPLINGSMEKANISM! Dra ut nätkabeln ur vägguttaget före service.

FÖRKLARING AV PEKSKÄRM

Se följande beskrivning av pekskärmen innan du fortsätter med anvisningarna.

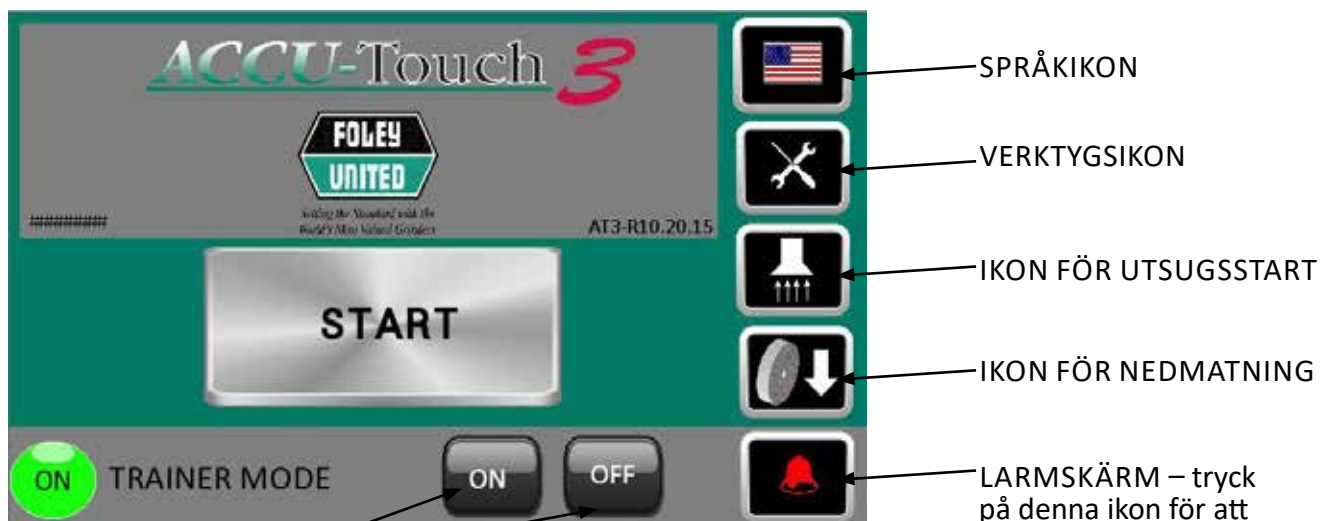


FIGUR 14

SKÄRMEN NÖDSTOPP

Denna skärm visas när NÖDSTOPP-knappen trycks in eller luckorna är öppna medan maskinen körs. För att återställa, dra upp E-STOPP-knappen och tryck ned ÅTERSTÄLL-KNAPPEN.

STARTSKÄRM



FIGUR 15

SPRÅKIKON

VERKTYGSIKON

IKON FÖR UTSUGSSTART

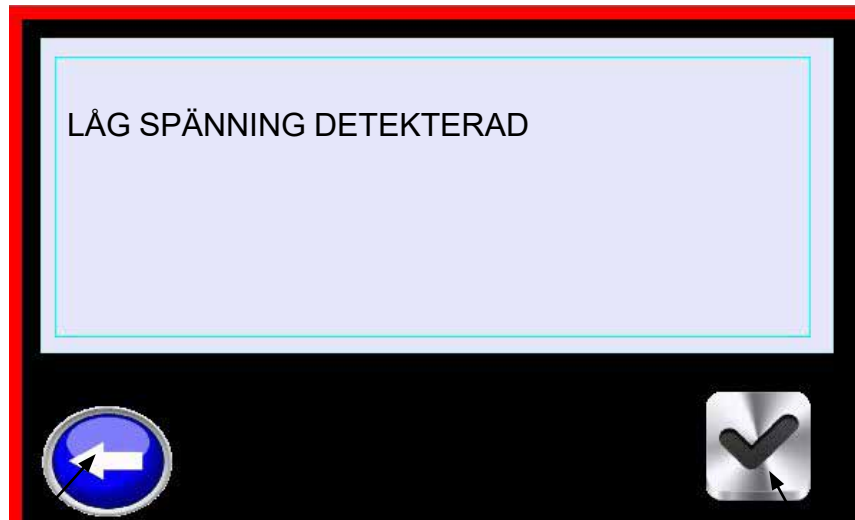
IKON FÖR NEDMATNING

LARMSKÄRM – tryck på denna ikon för att visa LARMSKÄRMEN. Ett meddelande som beskriver problemet visas. Om det finns fler än ett problem visas alla.

IKON FÖR VAL AV
UTBILDNINGSLÄGE

LARMSKÄRM

Ett meddelande som beskriver problemet visas. Om det finns fler än ett problem visas alla.



FIGUR 16

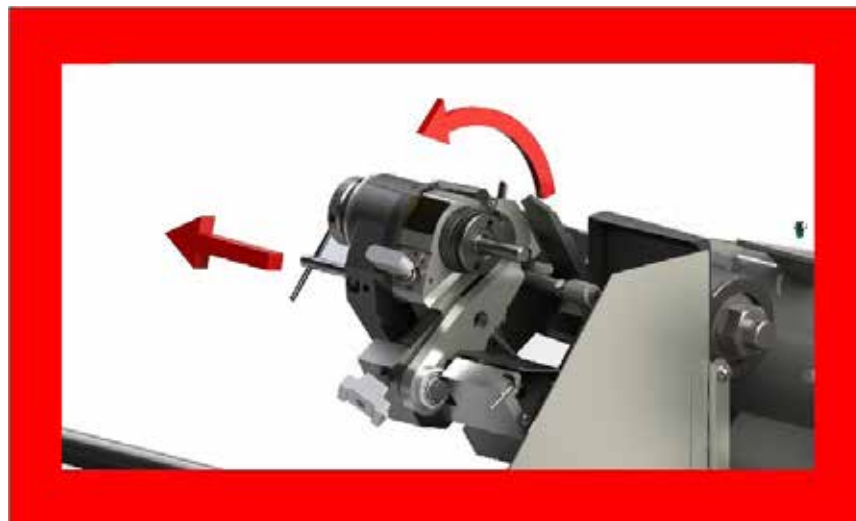
IKON FÖR BAKÅT/FÖREGÅENDE

BEKRÄFTA – tryck på denna ikon för att bekräfta larmet och rensa det från listan.

POPUP-LARMSKÄRM

Indikerar ett processfel med en visuell beskrivning av hur felet ska åtgärdas.

1. Tryck på skärmen för att rensa felet.
2. Tryck på skärmen igen för att stänga larmskärmen.



FIGUR 17

VANLIGA IKONER



START-IKON

När du trycker på denna ikon kommer du till skärmen START/INSTÄLLNING AV RULLE.



IKON FÖR SNABB RUNDSLIPNING

Tryck på denna ikon för att gå till skärmen RUNDSLIPNINGS-inställning.



IKON FÖR SNABB SLÄPPSLIPNING

Tryck på denna ikon för att gå till skärmen för SLÄPPSLIPNINGS-inställning.



IKON FÖR SNABBPOSITIONERING

Tryck på denna ikon för att gå till skärmen för POSITIONERINGS-inställning.



FRAMÅT-IKON

Tryck på denna ikon för att gå en skärm framåt.



BAKÅT-IKON

Tryck på denna ikon för att gå en skärm bakåt.



HJÄLP-IKON

Tryck på denna ikon för att gå till en skärm med ytterligare information.

DRIFT

FÖRBERED SKÄRENHET FÖR SKÄRPNING

Följ rekommendationerna från tillverkaren av skärenheten för korrekt skötsel vid förberedelse av skärenheten för skärning. Vi rekommenderar att rullen som ska skäras rengörs nog. Avlägsna, om möjligt, hjul och bottenskena från rullen. Inspektera, justera och/eller byt ut eventuellt slitna eller skadade lager. Se till att rullagren är korrekt justerade så att rullen enkelt kan roteras för hand. Eftersom denna slipmaskin monterar rullen med den bakre trissan och den främre trissan (om tillämpligt) måste lagren vara i gott skick utan något spelrum. De främre och bakre trissorna måste vara korrekt inriktade parallellt med rullen före slipning.



FIGUR 18

Sätt igång maskinen genom att trycka på STRÖMBRYTAREN på höger sida av maskinen.



FIGUR 19

Dra ut E-STOPP-knappen och tryck på START-knappen.



FIGUR 20

Tryck på UTBILDNINGSLÄGE "PÅ"

OBS! Med UTBILDNINGSLÄGE ställt till "PÅ" vägleder ACCU-Touch 3-styrenheten operatören genom hela slipprocessen. Uppmaningarna på skärmen vägleder operatören genom de steg som krävs för att slipa rullen. Med UTBILDNINGSLÄGE ställt till "AV" krävs en mer erfaren operatör för att genomföra slipprocessen.

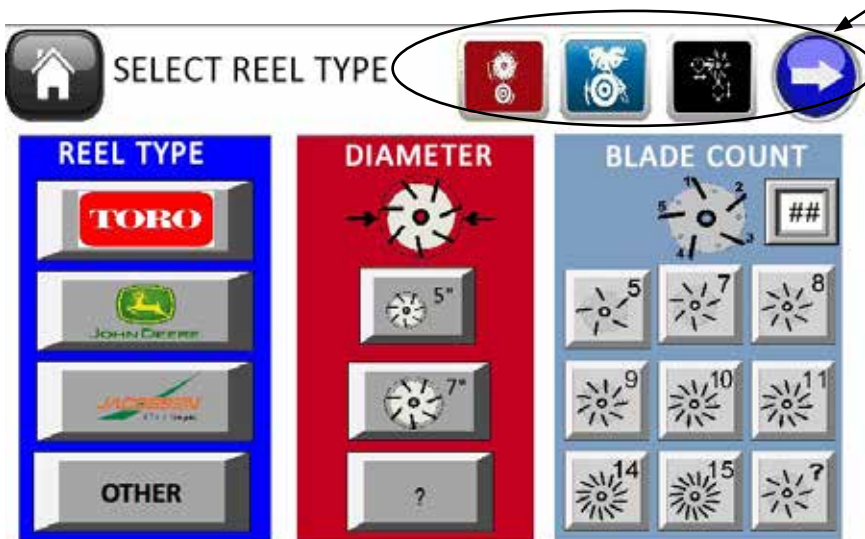
TRYCK PÅ START-KNAPPEN



FIGUR 21

SKÄRM FÖR VAL AV ENHET

1. Välj **RULLTYP** som ska slipas efter tillverkare.
2. Välj **DIAMETER** på rullen som ska slipas.
3. Välj **BLADANTAL** på rullen som ska slipas.



Dessa ikoner visas inte förrän operatören har valt rulltillverkare, diameter och bladantal

FIGUR 22

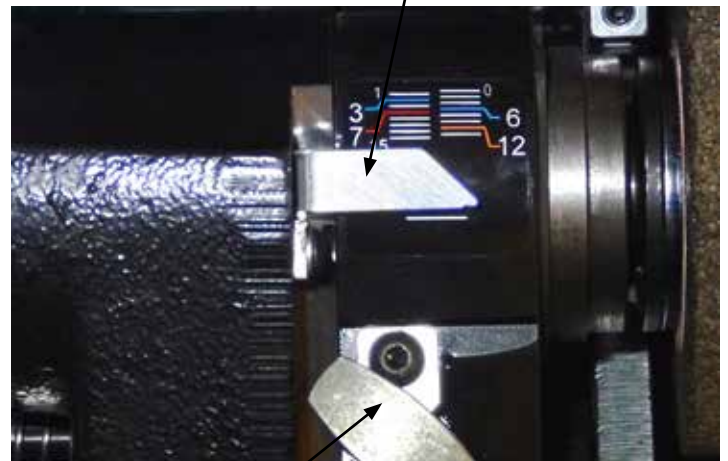
VÄLJ RULLTILLVERKARE OCH DIAMETER



FIGUR 23

V-BLOCK LÅSSTIFT

SLÄPPVINKELINDIKATOR



FIGUR 24

SLÄPPVINKELJUSTERARE

Placera ACCU-RULLPOSITIONERAREN för att korrigera positionen baserat på tillverkare och rulldiameter. För att flytta ACCU-RULLPOSITIONERAREN, dra upp låsstiftet och flytta anordningen till önskad position. För att låsa anordningen i korrekt position, frigör låsstiftet och flytta anordningen tills låsstiftet låses fast i rätt läge.

Konfigurera släppvinkeln så att den överensstämmer med den förinställda vinkeln med SLÄPPVINKELJUSTERAREN. *SE SIDA 41*. För att flytta SLÄPPVINKELPOSITIONERAREN vrider du ratten medurs eller moturs tills du når önskad släppvinkel. OBS! Sliphuvudet måste vara i SLÄPP-position och vinkeln ställs in från undersidan av FLAGGAN. Se FIGUR 26

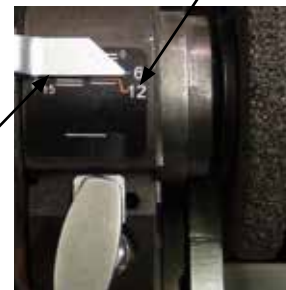
Exempel: Om din rulle är en 7" Jacobsen-rulle ställer du in ACCU-RULLPOSITIONERAREN (enligt bilden) varpå släppvinkeln ställs in på motsvarande 12° vinkel enligt ovanstående FIGUR. Om rullen du ska slipa inte passar dessa parametrar, se avsnittet "SLIPNING AV ANDRA SKÄRENHETER" på sidan 43

Välj en 7"-rulle och ändra sedan SLÄPPVINKELJUSTERAREN till motsvarande 12° släppvinkel



FIGUR 25

UNDERSIDA AV FLAGGA



FIGUR 26

LADDA SKÄRENHETEN

Det finns två tillvalskomponenter som kan köpas till för att ladda en skärenhet. Innan du börjar, läs och se till att du förstår all säkerhetsinformation i denna manual och manualen som medföljde din utrustning. Säkerhetsinformation vid laddning och driftanvisningar finns på följande sidor.

BOM (TILLVAL) MED ELEKTRISK VINSCH

Skärenheten kan laddas från framsidan eller baksidan av maskinen med bomaggregatet (tillval). (653 måste ha tillvalet Baklucka för att laddas från baksidan.)

1. Positionera rullen på golvet så att framsidan av klipparen är vänd i samma riktning som maskinens framsida.
2. Haka i vinschens lyftdon i rullen (klämmorna på lyftdonet ska fördelas jämnt längs klipparen så att de inte glider när klipparen höjs).
3. Använd styrenheten som är ansluten till vinschen för att höja eller sänka skärenheten. För att sänka, tryck på "NED"-knappen. För att höja, tryck på "UPP"-knappen.

ARBETSSTATION (TILLVAL)

Kan användas för att ladda ned på både ACCU-Master och ACCU-Pro

För mer information om ARBETSSTATIONEN (TILLVAL), se manualen som medföljer arbetsstationen.



FIGUR 27

ELEKTRISK BOM, FRÄMRE LADDNING



FIGUR 28

ELEKTRISKT BOMALTERNATIV (TILLVAL) MED BAKRE LUCKOR



FIGUR 29

ARBETSSTATION (TILLVAL)

LÄS NOGGRANT IGENOM INFORMATIONEN INNAN DU FÖRSÖKER ANVÄNDA ELLER REPARERA DEN ELEKTRISKA VINSCHEN ELLER ARBETSSTATIONEN SOM FINNS SOM TILLVAL! UNDERLÅTELSE ATT EFTERLEVA ANVISNINGARNA KAN LEDA TILL PERSONSKADOR OCH/ELLER EGENDOMSSKADOR! FÖR DIN EGEN OCH ANDRAS SÄKERHET MÅSTE DENNA UTRUSTNING ANVÄNDAS I ENLIGHET MED TILLVERKARENS REKOMMENDATIONER. UNDERLÅTENHET ATT EFTERLEVA FÖLJANDE REKOMMENDATIONER KAN UTSÄTTA DIG FÖR LIVSFARA.

1. Maximal lyftkapacitet är 180 kg [400 lbs] med en enda vinsch. **FÖRSÖK INTE ATT FLYTTA LAST SOM VÄGER MER ÄN DETTA.**

2. **LYFT ALDRIG** personer i kroken/rampen eller på lasten.

3. **FLYTTA ALDRIG EN LAST** med denna vinsch/arbetsstation förrän all personal är utom räckhåll.

4. **LÅT INTE** obehörig personal använda denna enhet.

5. **HÅLL PÅ AVSTÅND FRÅN RAMP ELLER VINSCHVAJER OCH HAKA I UNDER DRIFT. FÖRSÖK INTE** att styra vajern för hand när den spolats tillbaka.

6. **UNDBIK** överdrivet långsamma rörelser och snabba belastningsförändringar.

7. **SÄKERSTÄLL** att strömmen är urkopplad innan någon skötsel- eller reparationsåtgärd utförs.

8. **ANVÄND INTE** denna enhet om den inte fungerar korrekt.

9. **HÅLL ARBETSSTATIONEN/VINSCHOMRÅDET FRIA.** Låt inte åskådare uppehålla sig inom arbetsstationens/vinschens område. Stå inte mellan vinschen och lasten.

11. **LÅT ARBETSSTATIONEN/VINSCHEN SVALNA OFTA** eftersom motorn endast är avsedd för periodvis drift. När motorns metallhölje är för hett att vidröra är det dags att låta vinschen svalna.

12. **ANVÄND INTE ARBETSSTATIONEN/VINSCHEN UNDER PÅVERKAN AV DROGER, ALKOHOL ELLER LÄKEMEDEL.**

13. **ANVÄND INTE ARBETSSTATIONEN/VINSCHEN FÖR ATT HÅLLA LASTER PÅ PLATS.** Använd andra sätt att säkra laster, t.ex. stroppar.

14. **ANVÄND ENDAST FABRIKSGODKÄNDA BRYTARE, FJÄRRKONTROLLER OCH TILLBEHÖR.**

Användning av ej fabriksgodkända komponenter kan orsaka skador på person och egendom och kan medföra att garantin ogiltigförklaras.

15. **BEARBETA INTE OCH SVETSA INTE NÅGON DEL AV ARBETSSTATIONEN/VINSCHEN.** Sådana ändringar kan försvaga arbetsstationens/vinschens strukturella integritet och kan ogiltigförklara garantin.

16. **ANVÄND INTE DENNA ARBETSSTATION/VINSCH UTOMHUS ELLER I KORROSIVA ELLER EXPLOSIVA MILJÖER.**

OBS! FÖLJANDE GÄLLER ENDAST ANVÄNDNING AV VINSCHEN.

1. **UPPRÄTTHÅLL MINST 4 VARV VAJER** runt vinschtrumman för att förhindra att vajern bryts av vikten.

2. **NÄR LYFTOKSENHETEN ANVÄNDS** är det viktigt att den sitter ordentligt i kroksadeln.

3. **HAKA ALDRIG I VAJERN I SIG SJÄLV. ANVÄND LYFTOKSENHETEN.**

Om vajern hakar i sig själv skapar det en ohållbar belastning på vajern.

4. **ANVÄND INTE** vajern som en grund till svetsning.

5. **VIDRÖR ALDRIG** en svetselektrod med vajern.

6. **INSPEKTERA VAJERN OFTA.** Om vajern är nött och har brutna ändar måste den ersättas omedelbart. Byt aldrig ut vajern med någon annan typ eller storlek av vajer än den som anges i avsnittet om reservdelar i denna manual.

7. **ANVÄND SLITSTARKA LÄDERHANDSKAR** när du hanterar vajern för att undvika risken för skärsår eller rispor från spån och flisor från kluvna ändar.

Denna vinsch är utformad för att dra 180 kg (400 lbs) i 20 sekunder på vajerlagret som sitter närmast trumman. Försök att dra mer än denna vikt eller att överskrida belastningscykeln (tidsmässigt) kan leda till skador på vinschen eller vajern. Det kan också medföra att kretsbrytaren löser ut så att vinschen slutar att fungera. Se till att ha minst fyra varv med vajern runt vinschtrumman innan du utför några lyft.



LYFT INTE VINKLADE LASTER MED VINSCHEN. DRAGRIKTNINGEN SKA ALLTID VARA I RÄT VINKEL MOT VINSCHEN.

SE TILL ATT VAJERN ÄR SPÄND OCH SITTE JÄMNT PÅ SPOLEN.

BYT UT VAJERN OM DEN ÄR NÖTT.

SE TILL ATT VAJERN ÄR SPÄND UNDER TIDEN SOM VINSCHEN ANVÄNDS. VAJERN KOMMER ATT "HOPASIG" LÖST PÅ SPOLEN OM DEN INTE HÅLLS SPÄND.

Vajern måste ses över regelbundet och kan behöva bytas ut efter en tid. Inspektera vajern ofta. Om vajern är nött måste den ersättas omedelbart. Vinschen har en galvaniserad vajer av flygplanstyp med måtten 3 mm i diameter [1/8"] 7 x 19. Byt alltid ut vajern med ersättningsvajern som finns specificerad i avsnittet om reservdelar i denna manual. Eftersom vajern är föremål för slitage omfattas den inte av vår garanti.

SMÖRJNING

Din nya vinsch har en smörjning som varar under hela dess livslängd. Läckage av smörjmedel från vinschen, särskilt under de första operationerna, är normalt. Det är inte nödvändigt att smörja eller olja in någon del av vinschen vid något tillfälle. Om läckage av smörjmedel fortsätter efter en kortare tidsperiod bör vinschen inspekteras för att fastställa orsak och bytas ut om nödvändigt.

ARBETSSTATION (TILLVAL)

Denna ARBETSSTATION (TILLVAL) är utformad för att lyfta högst 180 kg (400 lbs) en gång var 10:e minut. Försök att lyfta högre vikter eller att överskrida arbetscykeln (tidsmässigt) kan medföra att kretsbrytaren löser ut så att lyftoket inte fungerar.

För detaljerad information om ARBETSSTATIONEN (TILLVAL), se manualen som medföljer arbetsstationen.

ANVÄND ALDRIG ARBETSSTATIONEN OM EN PERSON BEFINNER SIG PÅ RAMPEN.

PLACERA RULLEN

Vid lastning från maskinens baksida kan det vara nödvändigt att avlägsna den bakre rullklämman. För att avlägsna den bakre rullklämman vrider du klämman 90 grader så att det övre T-HANDTAGET pekar fram och bak och lyfter upp klämman. Se FIGUR 32 nedan.



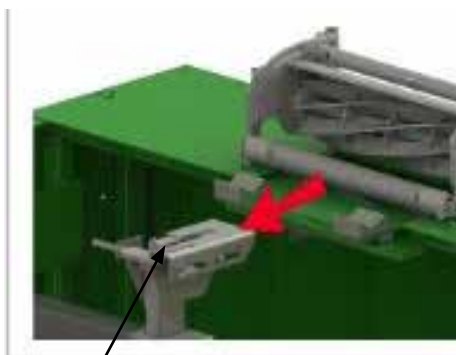
ÖVRE SKIVA

FRÄMRE VERKTYGSUPPSÄTTNING

LÅSRATT

FIGUR 30

På mindre rullar kan det vara nödvändigt att flytta den övre skivan på DEN FRÄMRE HÖJDJUSTERAREN framåt för att nå den främre rullen. För att flytta den övre skivan låser du upp låshandtaget och skjuter in eller ut den övre skivan på den FRÄMRE HÖJDJUSTERAREN. Om skivan har flyttats framåt ska du alltid kontrollera att det finns frivinkel till sliphuvudet.

FRÄMRE
VERKTYGSUPPSÄTTNING

V-BLOCK

FIGUR 31



KLÄMMA BAKRE RULLE

LÅSRATT

FIGUR 32

När ACCU-RULLPOSITIONERAREN och den FRÄMRE HÖJDJUSTERAREN har konfigurerats placerar du den bakre rullen på skärenheten i V-blocken (enligt FIGUR 31). Den främre rullen ska vila på den övre skivan av den FRÄMRE HÖJDJUSTERAREN. Skärenheten ska sitta i mitten på maskinen.

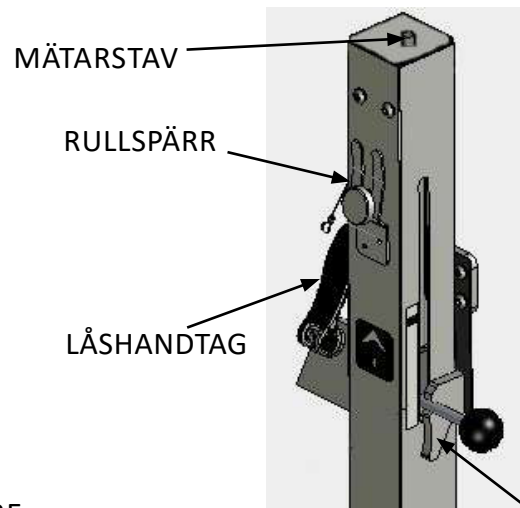
När de främre och bakre rullarna är i rätt position ska du klämma fast den bakre rullen med klämman till den bakre rullen. För att spänna den bakre rullen placerar du den bakre rullens klämman ovanpå den bakre rullen. Vrid därefter låsratten nedåt mot bordet för att klämma fast och låsa den bakre rullen i position.

STÄLL IN HÖJDEN



FIGUR 33

FÖRVARING AV ACCU-
POSITIONERINGSMÄTARE

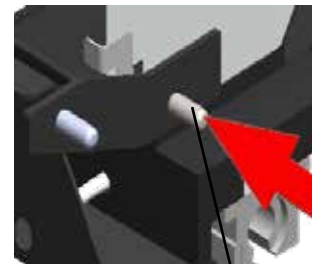
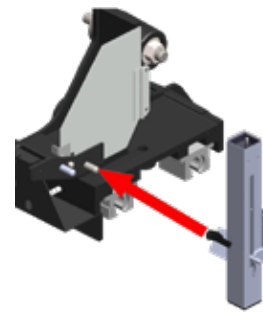


FIGUR 34

FLIK

För att ställa in höjden på skärenheten använder du ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN som sitter på maskinens högra sida. Se FIGUR 33.

Placera ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN på det nedre stiftet på höger sida om sliphuvudet. Se FIGUR 33. Tryck på fliken för att frigöra mätarstaven. Vrid ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN på stiftet tills MÄTARSTAVEN vidrör mitten av mittaxeln på skärenheten. Se FIGUR 34. Säkra den med LÅSHANDTAGET och sänk tillbaka axeln i FLIKEN, dra tillbaka MÄTARSTAVEN tills den låses fast i FLIKEN.



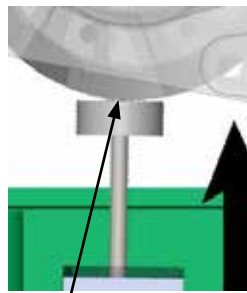
NEDRE STIFT

OM NÖDVÄNDIGT – sänk sliphuvudet för att undvika kontakt mellan rullen och sliphuvudet.



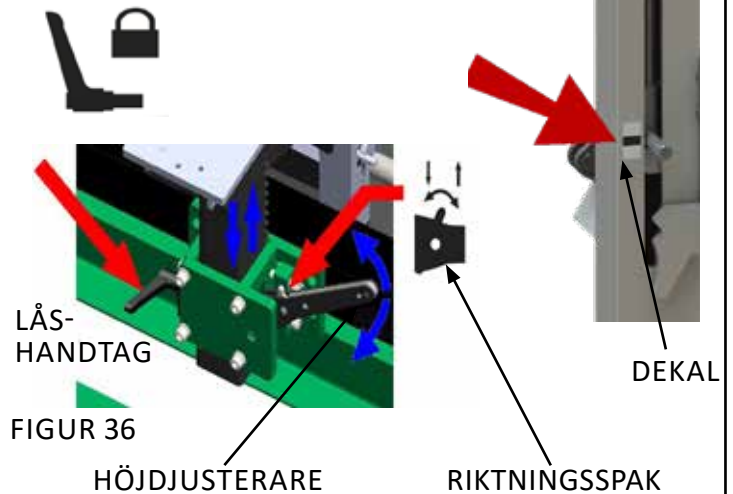
STÄLL IN RULLENS HÖJD

RULLSPÄRR



FIGUR 35

NEDERSTA BLAD PÅ SKÄRENHET

LÅS-
HANDTAG
FIGUR 36

HÖJDJUSTERARE

RIKTNINGSSPAK

DEKAL

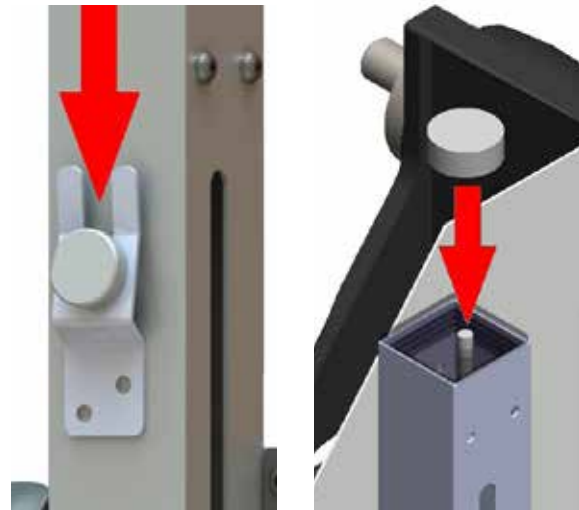
För att ställa in skärenhetens höjd:

1. Placera den runda RULLSPÄRREN ovanpå MÄTARSTAVEN på ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN.
2. Tryck på fliken på höger sida om ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN för att frigöra MÄTARSTAVEN med RULLSPÄRREN och låt SPÄRREN haka i det nedersta rullbladet på skärenheten. Se FIGUR 35.
3. Lås upp LÅSHANDTAGET på vänster sida om HÖJDJUSTERAREN. Se FIGUR 36.
4. Välj RIKTNINGSSPAKEN på spärrhaken. Se FIGUR 36.
5. Tryck nedåt eller dra uppåt i spärrhakens handtag för att flytta skärenheten uppåt eller nedåt tills handtaget på ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN är inriktat efter dekalen på sidan av ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN. Se FIGUR 36.
6. Lås LÅSHANDTAGET på nytt. Se FIGUR 36.



FIGUR 37

KLÄMMA FRÄMRE RULLE



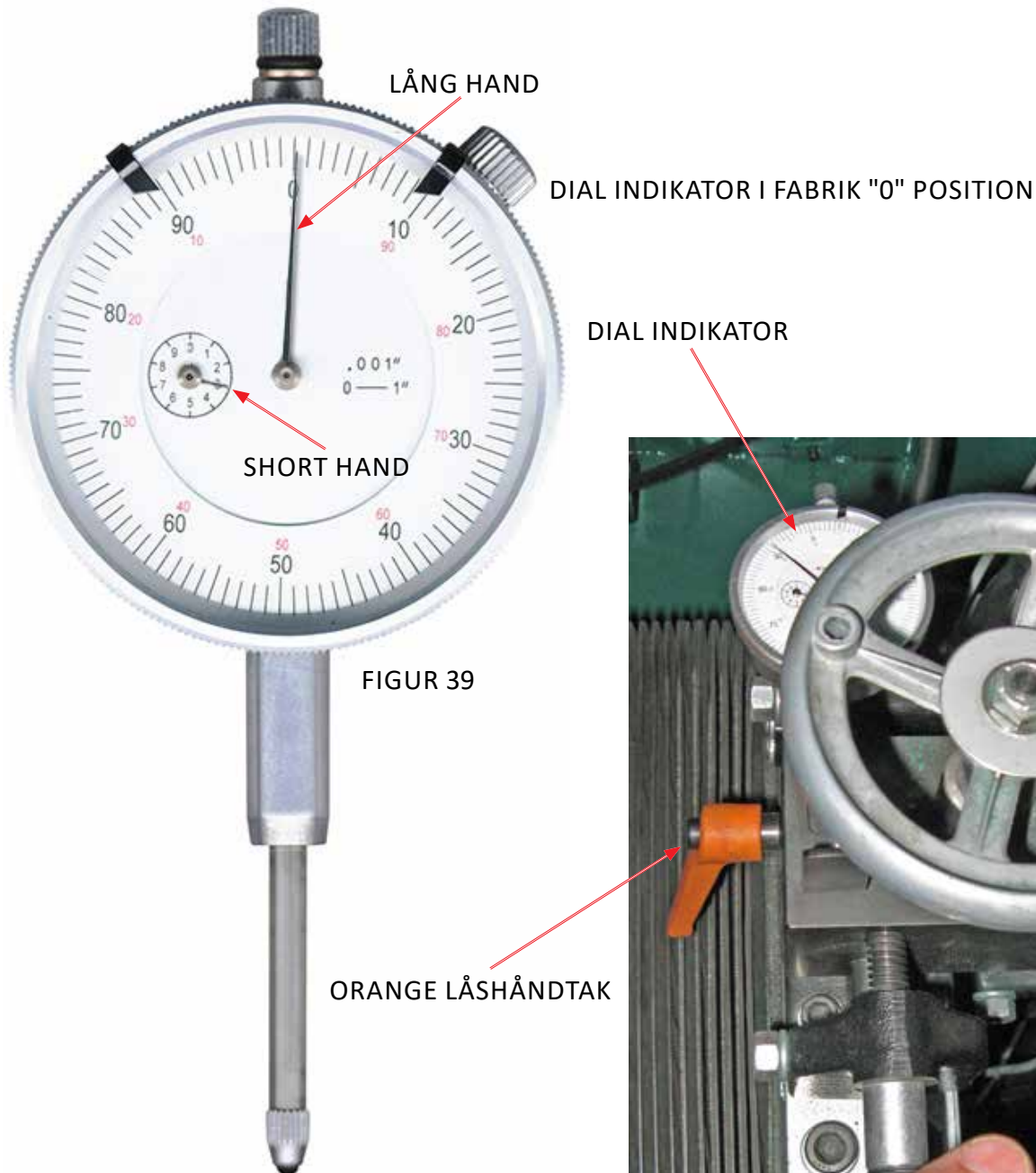
FIGUR 38

7. Spänn den främre rullen. Se FIGUR 37.
8. Dra tillbaka MÄTARSTAVEN till nedåtriktad position.
9. Avlägsna och förvara RULLSPÄRREN på sidan av ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN. SE FIGUR 38.

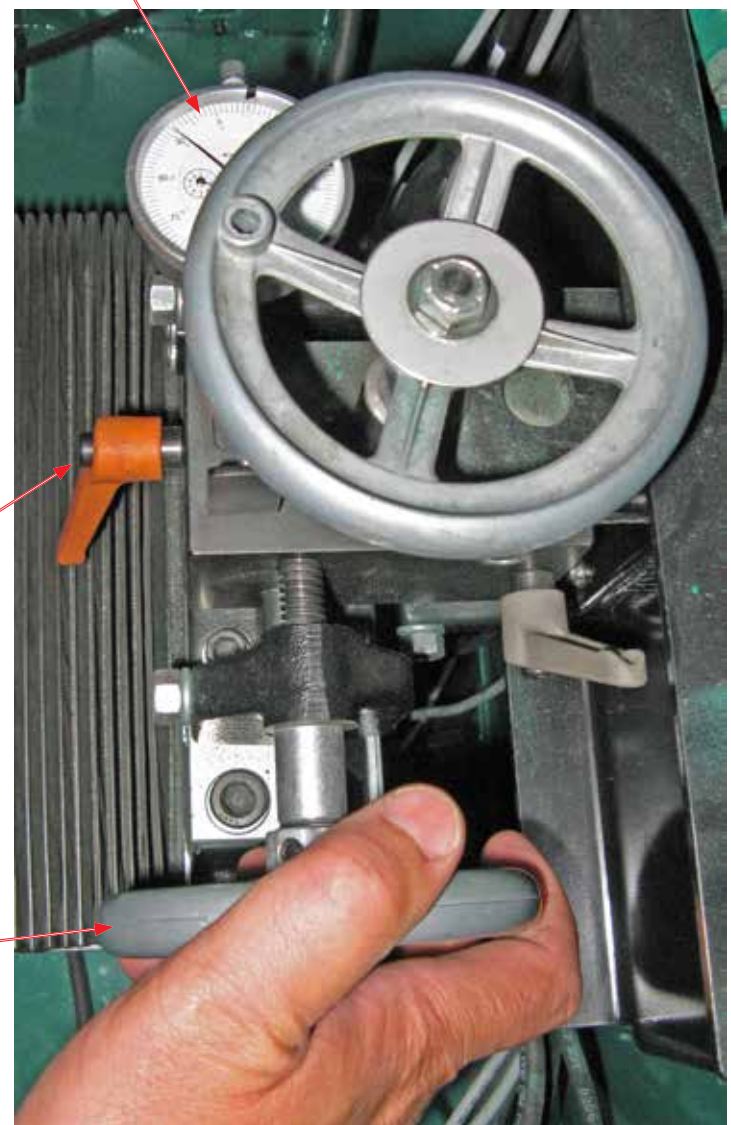
VIKTIGT! Kontrollera att det finns frivinkel mellan sliphuvudet och framsidans verktygsuppsättning. Kontrollera med fingrenheten i RUND-position och i SLÄPP-position. Justera den övre skivans position vid behov.

STEG 2: PLACERA SLIPHUVUDETS VAGN

Innan du andordnar sliphuvudets vagn mot skärhuvudets hjul, sanna sliphuvudets vagn parallellt med ACCU-Reel Positioner V-block support genom att justera cross slide assemble. Lås upp det orange låshandtaget på tvärsatsen och vrid orange handhjulet tills ratten indikerar på tvärsatsenheten läses "0" med den långa handen och "3" med den korta handen (Se Figur 39)



FIGUR 39



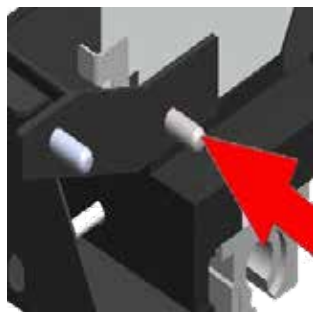
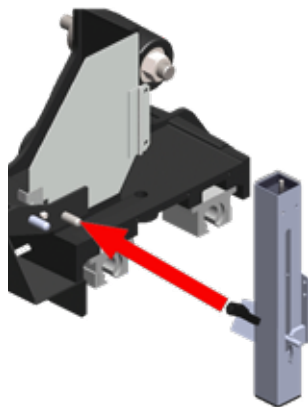
ORANGE HANDHJUL

ORANGE LÅSHÅNDTAK

FIG. 40

VERTIKAL POSITIONERING

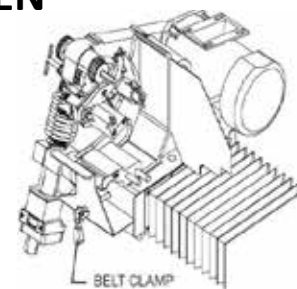
POSITIONERA SKÄRENHETEN



TVÄRSLID GRÅ
RATT



GRÅTT LÅSHANDTAG



FIGUR 39

För att positionera skärenheten vertikalt placerar du ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN på det nedersta stiftet. Lås därefter upp det grå låshandtaget på tvärsliden. Frigör därefter BÄLTESKLÄMMANS handtag. Klämmans frigöringsarm sitter på framsidan av vagnen. Se FIGUR 39. Vrid frigöringsarmen uppåt för att frigöra och nedåt för att aktivera.

Steg för att positionera skärenheten:

1. Flytta sliphuvudet till vänster om rullen tills dekalen på ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN är inriktad efter dekalen på verktygsbommen. Se FIGUR 40.

2. Tryck på frigöringsfliken på sidan av ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN för att frigöra MÄTARSTAVEN. Stavens ände ska sitta mellan rullbladen. Vrid ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN tills stavens ände vidrör mitten av rullens mittaxel.

3. Tryck på ikonen KONTROLLERA på vänster sida av ACCU-TOUCH 3-STYRENHETEN.

4. Dra tillbaka mätarstaven och flytta den till höger om skärenheten tills dekalen på ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN är inriktad efter dekalen på verktygsbommen. Se FIGUR 40.

5. Tryck på frigöringsfliken på sidan av ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN för att frigöra RULLEN en aning för att indikatorstaven ska passa mellan rullbladen.

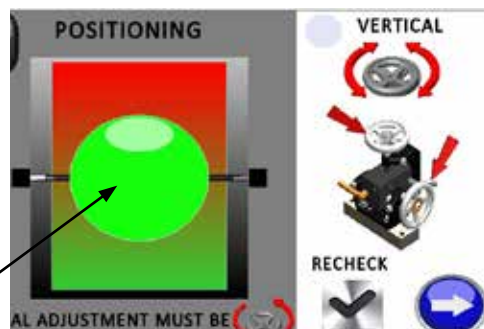
OBS! Det är viktigt att INTE flytta på eller rotera ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN. Förflyttning av mätaren resulterar i felaktig avläsning.

6. Tryck på ikonen KONTROLLERA på höger sida av ACCU-TOUCH 3-STYRENHETEN.

7. Använd den grå ratten för att höja eller sänka matningsvagnen tills den gröna lampan tänds i mitten. Ikonen högst upp till höger på skärmen visar i vilken riktning ratten behöver justeras.



FIGUR 40

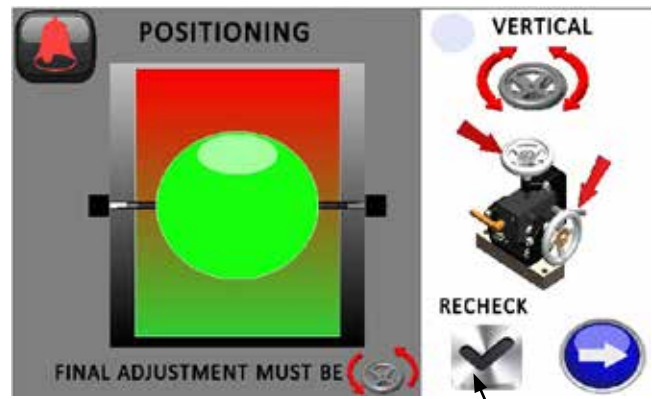


GRÖNT LJUS

8. Dra tillbaka MÄTARSTAVEN och flytta den åter till vänster sida av skärenheten tills dekalen på ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN är inriktad efter dekalen på verktygsbommen (samma position som i steg 1).

9. Tryck på frigöringsfliken på sidan av ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN för att frigöra indikatorstaven. Det kan hända att du behöver vrida RULLEN en aning för att indikatorstaven ska passa mellan rullbladen. *OBS! Det är viktigt att INTE flytta på eller rotera mätaren. Förflyttning av mätaren resulterar i felaktig avläsning.*

10. Om den gröna lampan lyser är skärenheten korrekt positionerad. Lås på nytt det GRÅ låshandtaget på tvärsliden och dra upp indikatorstaven. Om den gröna lampan inte lyser ska du trycka på ÅTERKONTROLL och upprepa steg 1–10.

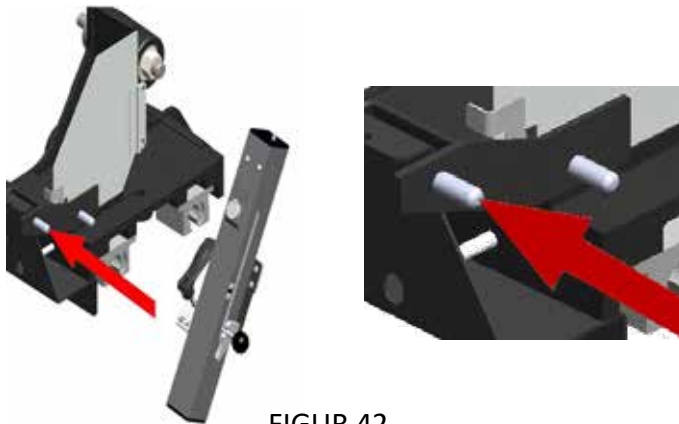


FIGUR 41

ÅTERKONTROLL

OBS! Det kan vara nödvändigt att kontrollera positioneringen på nytt. I så fall trycker du på ikonen ÅTERKONTROLL och flyttar tillbaka huvudet till vänster.

HORISONTELL POSITIONERING



FIGUR 42

För att positionera skärenheten horisontellt placerar du ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN på det översta stiftet. Lås upp det ORANGE låshandtaget på tvärsliden.

Följ steg 1–10 på föregående sida med rubriken ”Steg för positionering av skärenheten”. Lås åter det orange låshandtaget när du är färdig.

När skärenheten har placerats i både vertikal och horisontell position ska ACCU-POSITIONERINGSMÄTAREN AVLÄGSNAS OCH FÖRVARAS. Se FIGUR 43.

Verifiera att alla LÅSHANDTAG, FRÄMRE VERKTYGSUPPSÄTTNING, TVÄRSLID OCH KLÄMMOR sitter ordentligt. Nu är rullen redo för slipning.

FÖRVARING AV ACCU-POSITIONERINGSMÄTARE



FIGUR 43

VARNING

DRA ÅT ALLA LÅSRATTAR ORDENTLIGT FÖR HAND FÖRE SLIPNING. LÖSHET PÅVERKAR SLIPNINGSKVALITETEN MENLIGT.

RUNDSLIPNING

TRYCK PÅ IKONEN
RUNDSLIPNING FÖR
ATT FORTSÄTTA.



SLIPHUVUDETS POSITIONER RUNDSLIPNING/SLÄPPSLIPNING

Sliphuvudets finger- och karossenhet roterar på sliphuvudhöljet för att växla position mellan rundslipning och släppslipning. För att byta position på finger- och karossenheten måste du dra ut pistongstiftet på vänster sida av sliphuvudhöljet. När du ska utföra rundslipning måste finger- och karossenheten vridas medurs (sett från höger sida). Detta vrider fingrarna ut ur rullbladets bana. När du ska utföra släppslipning måste finger- och karossenheten vridas moturs. Detta vrider fingret till rätt position så att det vidrör och kan styra rullbladen. Pistongstiftet gängas fast i släppjusteraren. Det kan hända att pistongstiftet inte gängas fast ordentligt i släppvinkeljusteraren, så kontrollera att den är ordentligt gängad.

1. Dra i pistongstiftet och vrid finger- och karossenheten nedåt (medurs sett från höger sida) till rundslipningsposition och tills pistongstiftet på vänster sida låses i rätt position. Se FIGUR 44.

2. Frigör LÅSHANDTAGET PÅ SLÄPPENHETEN för att flytta släppfingerenheten. Installera RUNDslipningshjulet på 127 mm [5"] x 25 mm [1"]. Justera positionen på släppfingerenheten tills cirka 1,6 mm [1/16"] av sliphjulets diameter ligger fri.

OBS! Ett sliphjul på 89 mm x 25 mm [3,5" x 1"] kan krävas för mindre rullar, t.ex. gräsklipparrullar med en diameter på 127 mm [5"] om frivinkel krävs.

SLÄPPENHETENS LÅSHANDTAG



PISTONGSTIFT

FIGUR 44



FIGUR 45

1,6 MM [1/16"] GLAPP

FAST FINGER



LÅSHANDTAG

FIGUR 46

OBS! Lås upp LÅSHANDTAGET för att höja eller sänka det FASTA FINGRET så att det passar sliphjulet.

ANSLUT ROTATIONS-DREV

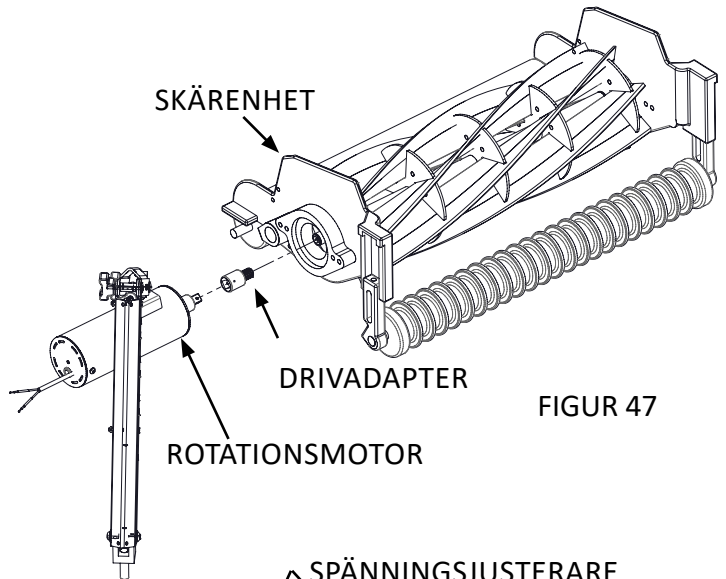
ROTATIONS-DRIVMOTORN kopplas till änden av rullaxeln eller en drivsystemskomponent. Rådfråga tillverkaren av skärenheten om korrekt placering och montering av rotationsdrevet.

Rotationsmotorn har en 1,27 cm [1/2"] fyrkantig hanände. För att rotera rullen behöver du en adapter för att ansluta rotationsdrivmotorn till skärenheten. Maskinerna levereras med 8-9-11 spline-adaptrar (delnr 3706130). Se FIGUR 48. Använd någon av dessa adaptrar för att ansluta ROTATIONS-DRIVMOTORN till skärenheten. Se FIGUR 49. Om skärenheten inte kan anslutas med någon av dessa adaptrar ska du kontakta rulltillverkaren för mer information.

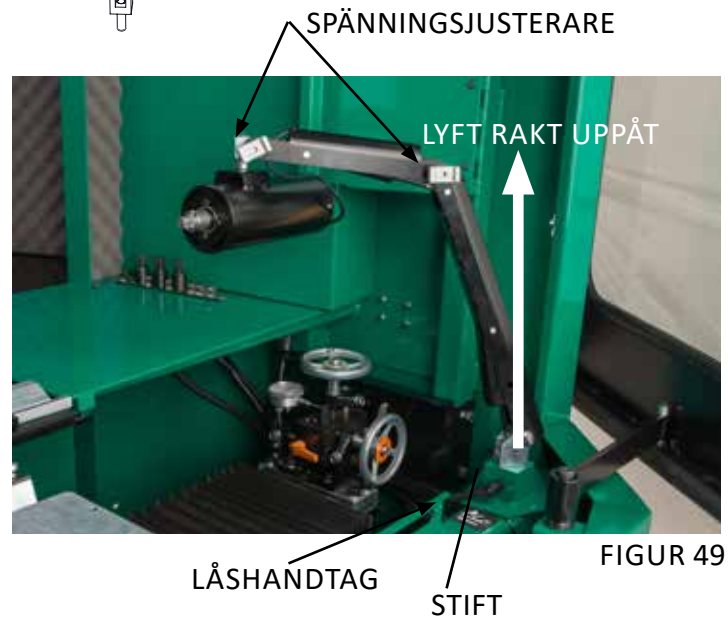


FIGUR 48

För att flytta ROTATIONS-DREVEN till maskinens andra sida låser du upp LÅSHANDTAGET, vrider enheten bakåt och lyfter rakt uppåt. När det har flyttats till den andra sidan släpper du STIFTET till botten av ROTATIONS-DRIVENHETEN i blocket på änden av verktygsbommen. Se FIGUR 49.



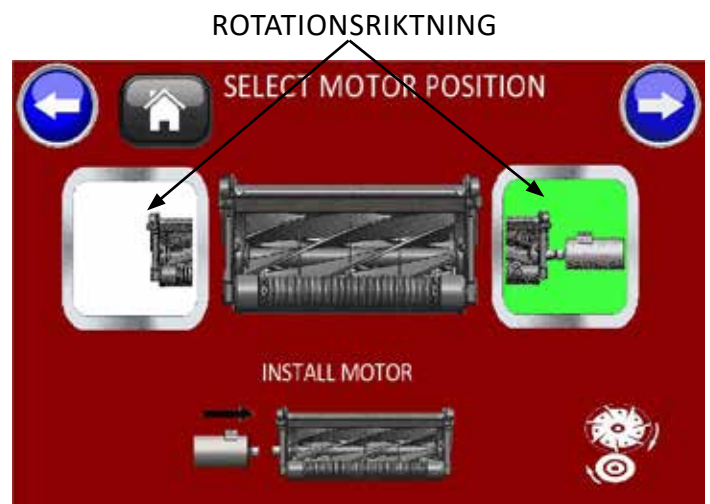
FIGUR 47



FIGUR 49

När rotationsmotorn är kopplad till skärenheten trycker du på ikonen på skärmen för att välja i vilken riktning motorn ska rotera. Exempel: Om rotationsdrevet sitter på höger sida trycker du på ikonen på skärmen som sitter på höger sida om rullen.

OBS! Rotationsriktningen är samma som sliphjulets – medurs, sett från höger ände.



FIGUR 50

STÄLL IN RÖRELSEGRÄNSER



FIGUR 51

Flytta sliphjulet uppåt så att det befinner sig inom 3 mm [1/8"] från rullen genom att trycka på -ikonen.



Ställ in RÖRELSEGRÄNSER för sliphuvudet genom att antingen manuellt flytta sliphuvudet eller trycka på MATNINGS-ikonerna på skärmen. Se FIGUR 51.

Flytta rörelsegränssensorerna utåt så att sliphjulet når änden på rullen. Flytta sliphjulet så att det finns frivinkel till änden på rullen (om strukturen möjliggör frivinkel). Se FIGUR 52. När sliphjulet är i rätt position flyttar du RÖRELSEGRÄNSSENSORERNA tills lampan på sensorn tänds. RÖRELSEGRÄNSSENSORN kan flyttas genom att dra den till vänster eller höger.

Kontrollera rörelsegränstillningen genom att flytta sliphjulet ett par millimeter in från rörelsegränsen och sedan ut igen. Upprepa processen för motsatt rörelsegränssensor.

OBS! OM RULLRAMEN LÖPER FÖRBI SJÄLVA RULLEN SKA RÖRELSEGRÄNSEN STÄLLAS IN SÅ ATT SLIPHJULET INTE KOMMER I KONTAKT MED RAMEN UNDER SLIPNING.

Flytta SLIPHUVUDET till RÖRELSEGRÄNSERNA på höger sida och lås bältesklämman.



FIGUR 52 RULLENS SLUT HJUL

OBS! Sliphjulet måste positioneras utanför rullen om strukturen gör det möjligt.




FIGUR 53 RÖRELSEGRÄNSSENSOR


TESTSLIPNING



FIGUR 55

1. Stäng alla luckor (sliphjulets motor och rotationsdrev fungerar inte när luckorna är öppna).
2. Tryck på START-ikonen.  Detta startar SLIPHJULSMOTORN, UTSUGET och ROTATIONSDRIVMOTORN.



OBS! När rullen roterar i samma riktning som sliphjulet är beröringspunkten mellan de två i motsatt riktning. Se FIGUR 55. Om detta inte stämmer, stäng av slipmaskinen och gå tillbaka till positioneringsskärmen för rotationsmotorn.

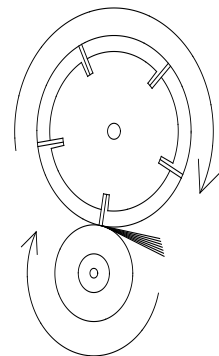
3. När sliphjulet befinner sig under rullen trycker du på INMATNINGSIKONEN  på ACCU-TOUCH 3-STYRENHETEN tills det gnistrar om rullen.

4. Tryck på MATNINGSIKONEN på ACCU-TOUCH 3-STYRENHETEN för att mata tvärs över rullen i syfte att hitta de högsta områdena och testa rörelsegränserna.

OBS! Om slipningen börjar gå tungt sänker du sliphuvudet tills du kan fullfölja hela rullens längd utan tung slipbelastning. Matning till STARTPOSITION OBS! Startpositionen är när sliphuvudet befinner sig vid den högra sidans rörelsegräns. Rörelsegränssensorn på höger sida tänds.

OBS! Om skillnaden mellan sidorna är för stor (mer än 1,5 mm [1/16"]) kan du överväga att kontrollera inriktningen på nytt innan du fortsätter.

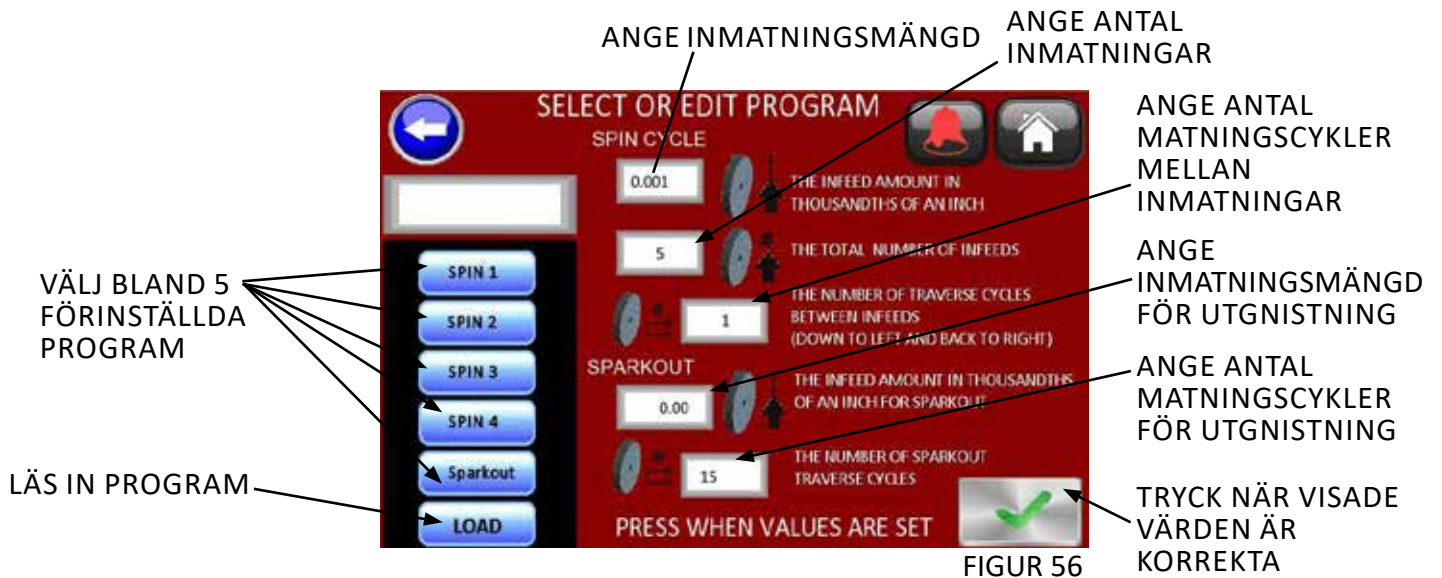
5. När hjulet är i startpositionen trycker du på STOPP-ikonen  och fortsätter  därefter till nästa skärm för att välja ett program.



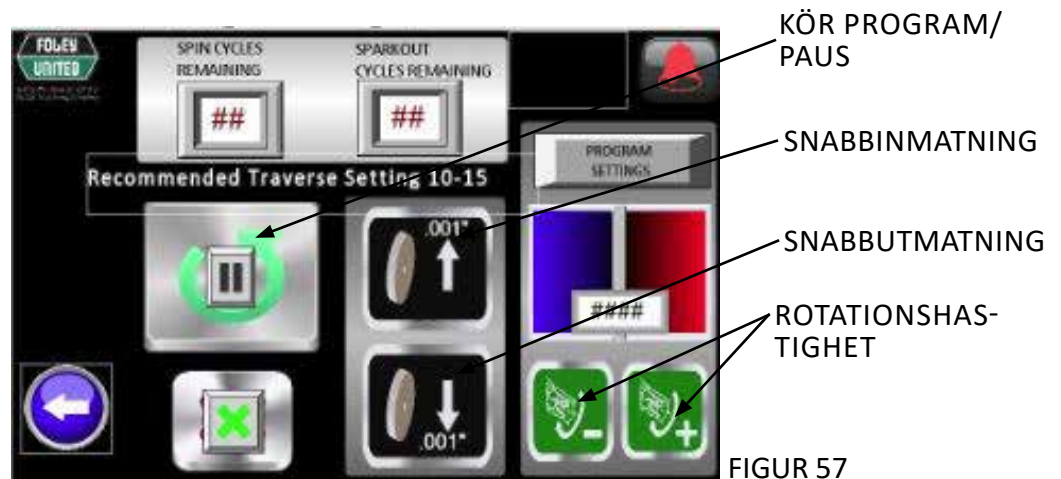
FIGUR 55

RUNDSLIPNINGSPROGRAM

Välj ett program bland de 5 förinställda programmen eller tryck på LÄS IN-ikonen för att öppna ett sparad program via PROGRAMINLÄSNINGSSKÄRMEN. Du kan ändra värden genom att trycka på önskat värde. En skärm visas där du kan skriva in ett nytt värde. Tryck på ENTER för att läsa in det nya värdet i styrenheten. När värdena som visas stämmer trycker du på den GRÖNA BOCK-ikonen längst ner till höger på skärmen.



För att påbörja RUNDSLIPNINGSPROGRAMMET trycker du på programikonen KÖR. PLC aktiverar alla nödvändiga funktioner. Håll slipmaskinen under uppsikt så att den körs felfritt genom cyklerna.



Om slipningen är för lätt, vidrör SNABBINMATNING 0,001" för att mata in hjulet 0,0254 mm [0,001"] under tiden som programmet körs. Sliphjulet matar in 0,0254 mm varje gång du vidrör knappen. Du måste avlägsna fingret och trycka igen för att mata in ytterligare 0,0254 mm [0,001"]. Operatören kan även flytta hjulet nedåt genom att trycka på ikonen SNABBUTMATNING 0,001".

MATNINGSDREV (RPM)

MATNINGSHASTIGHETEN är justerbar från omkring 1,5 meter per minut [5 fot per minut] till 6 meter per minut [20 fot per minut]. Rekommendationen är att slipa omkring 4 meter per minut [15 fot per minut]. Slipning vid lägre matningshastighet, 3 meter per minut [10 fot per minut], ger en bättre finish men innebär en längre slipcykeltid. Slipningens finish kontra cykeltid styrs av operatören.



JUSTERING AV ROTATIONSHASTIGHET

OBS! KONFIGURATIONEN AV ROTATIONSHASTIGHETENS RPM INFÖR RUNDSLIPNING ÄR MYCKET VIKTIGT NÄR DET GÄLLER ATT UPPNÅ KVALITETSSLIPNING. ACCU-TOUCH 3-STYRENHETEN FASTSTÄLLER INITIALT ROTATIONSHASTIGHETEN UTIFRÅN RULLENS TILLVERKARE OCH INMATAD INFORMATION OM SKÄRENHETEN. I regel är ROTATIONSHASTIGHETENS RPM vid rundslipning mellan 180 RPM och 380 RPM. För alla rullar finns en optimal ROTATIONSHASTIGHET som innefattar en AGGRESSIV men MJUK slipning.

Rekommendationen är att påbörja slipning av varje rulle vid den rotationshastighet som styrenheten har fastställt och därefter utvärdera RPM-värdet genom att justera det upp eller ned för att optimera ROTATIONSHASTIGHETEN för rullen i fråga. Om ROTATIONSHASTIGHETEN är felaktigt inställd kan två problem uppstå – ojämn förslitning av sliphjulet eller sliphjulsresonans.

För vissa rullar, särskilt sådana med liten diameter och många blad, kan ett för högt RPM-värde för ROTATIONSHASTIGHET leda till att rullen fungerar som en fräs gentemot sliphjulet. Det kan uppstå vad som kan se ut som mycket aggressiv slipning (som om sliphjulet har matat sig självt) och därefter ett plötsligt slipstopp utan kontakt mellan sliphjulet och rullen. Om detta inträffar har ROTATIONSHASTIGHETEN satts för högt så att sliphjulet har frästs.

Vissa rullar har ett resonans-RPM som innebär att rullen hamnar i övertonsfas med sliphjulet så att resonansen vibrerar slipen vilket resulterar i sämre slipkvalitet. Genom att ändra ROTATIONSHASTIGHETEN till ett högre eller lägre RPM-värde hamnar du utanför resonansintervallet.

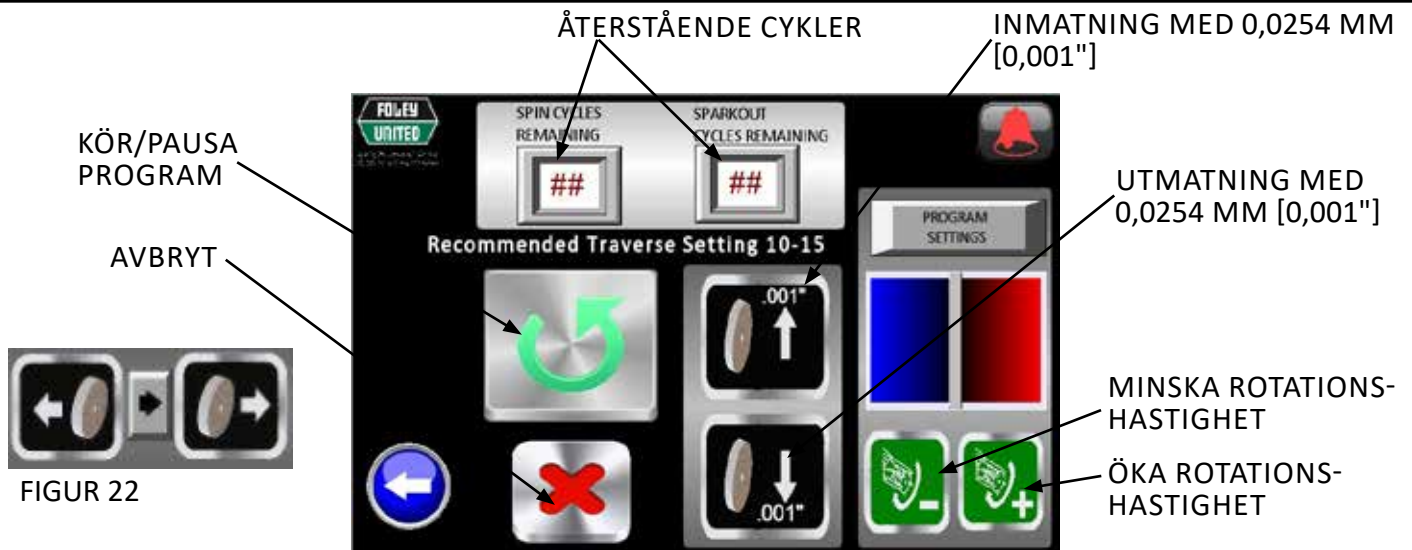
Efter att ha fastställt bästa RPM för ROTATIONSHASTIGHETEN för en viss rulle kan värdet sparas i ett anpassat program.



ÖKA ROTATIONSHASTIGHET

MINSKA ROTATIONSHASTIGHET

FIGUR 58



FIGUR 59

RUNDSLIPNINGSPROGRAM, KÖRSKÄRM

Om du vill inspektera rullen under ett pågående slipprogram trycker du på PAUS-knappen. Programmet slutför pågående matningscykel och stannar därefter i START-positionen. Därefter kan du öppna luckorna och kontrollera rullen. Om du vill fortsätta trycker du på KÖR eller trycker på AVBRYT-knappen för att avsluta programmet.

När programmet är slutfört stängs dammuppsamlaren, rotationsmotorn, matningsmotorn och slipmotorn av. Den blå lampan på slipmaskinens ovsida blinkar för att signalera att programmet är slutfört. Öppna luckorna och inspektera rullen.

OBS! Nu har rullen vässats genom en RUNDSLIPNINGSPROCESS. Om du inte vill utföra en SLÄPPSLIPNING avlägsnar du rullen och RUNDSLIPAR nästa rulle. Om du vill SLÄPPSLIPA rullen fortsätter du till SLÄPPSLIPNING på nästa sida. Om du vill spara inställningarna som precis kördes i ett anpassat program trycker du på SPARA-ikonen.



FIGUR 60

RUNDSLIPNINGSIKON
Tryck för att gå till skärmen RUNDSLIPNINGSPROGRAM för att välja ett annat program och fortsätta slipa den aktuella rullen.

SPARA-IKON
Tryck för att gå till SKÄRMEN SPARA PROGRAM. Värdena kan sparas i ett nytt program. Se sidan 48 för inläsning av program.

SLÄPPSLIPNINGSIKON
Tryck för att påbörja släppslipningsprocessen.

SLÄPPSLIPNING



TRYCK PÅ IKONEN
SLÄPPSLIPNING FÖR ATT
FORTSÄTTA.

FIGUR 61



Dra i PISTONGSTIFTET på vänster sida och vrid fingret och karossenheten uppåt (moturs sett från höger sida) till SLÄPPSLIPNING-position och tills PISTONGSTIFTET på vänster sida låses i rätt position. *OBS! Pistongstiftet måste vara ordentligt gängat i SLÄPPVINKELJUSTERARENS RATT för att fungera korrekt.*

Ersätt sliphjulet som är 25 mm [1"] brett med ett 10 mm [3/8"] brett släppslipningshjul inför släppslipning. I takt med att rulldiametern minskar och antalet blad ökar tenderar ett hjul med mindre diameter att fungera bättre. Ett hjul, 89 mm i diameter [3,5"] x 10 mm [3/8"] brett, medföljer slipmaskinen och ska användas på dessa mindre rullar. I regel ska det största sliphjulet som är praktiskt möjligt att använda brukas vid släppslipning. (Ett större hjul, 127 mm i diameter [5"] x 10 mm [3/8"] brett, medföljer också slipmaskinen och ska användas på de större rullarna)

DEN HÖGSTA PUNKTEN PÅ SLÄPPFINGRET SKA ALLTID VARA I HÖRNET AV DET SLIPHJUL SOM HAR KONTAKT MED RULLEN. PÅ DENNA SLIPMASKIN ÄR DET ALLTID PÅ DEN HÖGRA SIDAN OM SLIPHJULET. SE FIGUR 24.

RULLSPIRAL

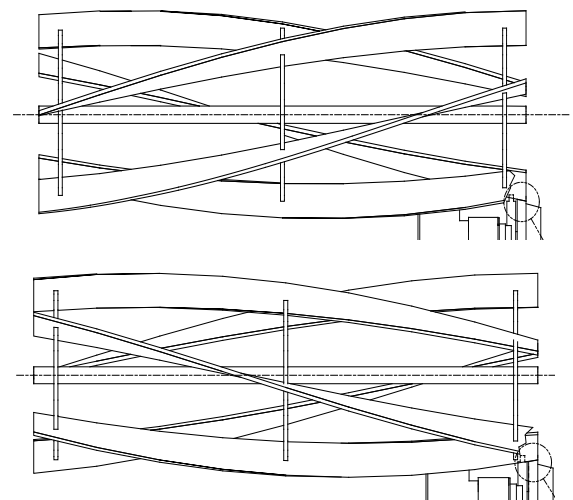
Kontrollera om klipparen har en normal eller omvänd helix.

NORMAL RULLHELIX.

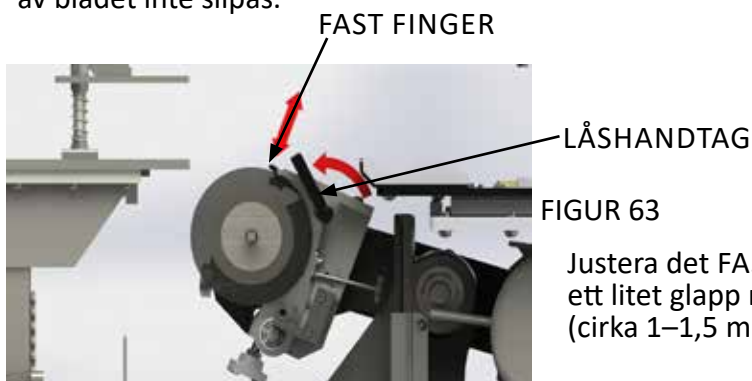
Om hjulet har en spets placerar du den högre sidan av hjulet på vänster sida för en normal helixrulle. De flesta klippmaskiner är av normalt helixutförande. Detta gör det möjligt för hjulet att slipa till bladets ände.

OMVÄND RULLHELIX.

Om hjulet har en spets placerar du den högre sidan av hjulet på höger sida för en omvänd helixrulle. Om du inte använder ett fabriksformat hjul så att den högra sidan vidrör bladet kan det hända att de yttersta 10 mm [3/8"] av bladet inte slipas.



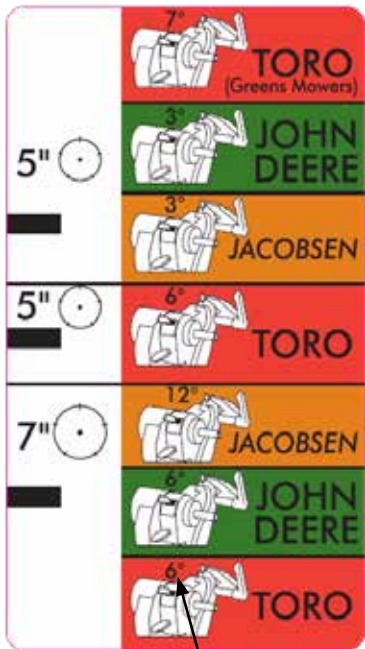
FIGUR 62



FIGUR 63

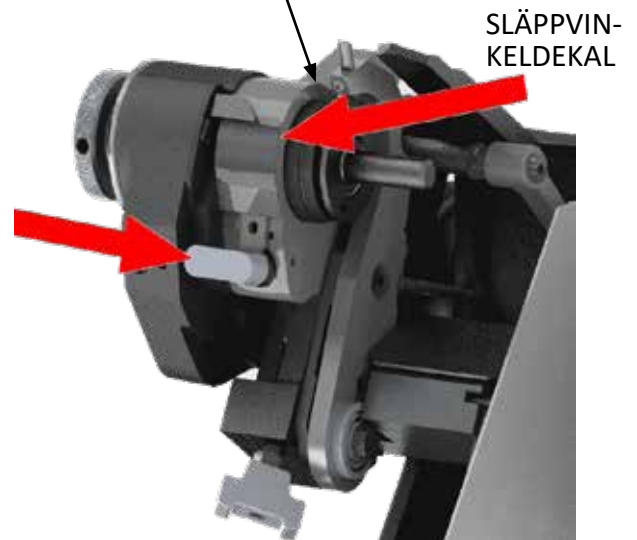
Justera det FASTA SLÄPPFINGRET så att det bildas ett litet glapp mellan det FASTA FINGRET och hjulet (cirka 1–1,5 mm [1/32"–1/16"]).

STÄLL IN SLÄPPSLIPVINKEL



FIGUR 64

MOTSVARANDE VINKEL



FIGUR 65

Använd
JUSTERINGSRATTEN
för att konfigurera
SLÄPPVINKEL.

JUSTERING AV SLÄPPVINKEL

För att justera SLÄPPVINKELJUSTERAREN vrider du ratten medurs för större frivinkel eller moturs för mindre frivinkel tills du har ställt in önskad vinkel som motsvarar dekalen på ACCU-RULLPOSITIONERAREN. *OBS! Det kan hända att släppvinkeln redan konfigurerades i samband med att ACCU-RULLPOSITIONERAREN initialt konfigurerades för att ta emot skärenheten. Detta är en startpunkt som ställer in släppvinkeln till omkring fabriksinställningarna. Om du vill öka eller minska släppvinkeln justerar du helt enkelt vinkeln genom att använda SLÄPPJUSTERINGSRATTEN.*



JUSTERINGAR AV INDEXSTOPPFINGER

Finger- och karossenheten innehåller två fingrar. Se FIGUR 66 och 67. Vid släppslipning förflyttas det rörliga indexstoppfingret från släppfingersidan (baksidan) på rullbladet vid körning från höger till vänster, till sliphjulsidan (framsidan) på rullbladet vid körning från vänster till höger. Denna funktion möjliggör den helautomatiska släppfunktionen. När släppslipning utförs är det viktigt att INDEXSTOPPFINGRET är korrekt justerat.

STEG 1: När du har placerat sliphuvudet med ett rullblad vilande på den högsta punkten på det FASTA SLÄPPFINGRET sätter du INDEXSTOPPFINGRET med ett spelrum på 0,8 mm [1/32"] till 1,5 mm [1/16"] bakom rullbladet. INDEXSTOPPFINGRET är fjäderbelastat i uppåtriktad position. För att kontrollera spelrummet trycker du ned på INDEXSTOPPFINGRET. Använd INDEXSTOPPRATTEN för att justera indexfingrets stopposition. Om INDEXSTOPPFINGRET inte har något spelrum vrids du INDEXSTOPPRATTEN medurs. Om spelrummet överskrider 1,5 mm [1/16"] vrids du INDEXSTOPPRATTEN moturs. Se FIGUR 67.

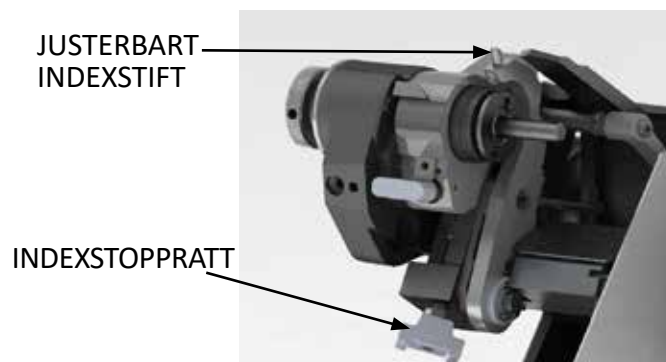
OBS! Anledningen till släppvinkeln på 1 mm [1/32"] är att den högsta punkten på SLÄPPFINGRET fungerar som vägledning under släppslipningscykeln. INDEXSTOPPFINGRET fungerar som en vägledning till den avsmalnande rampen hos SLÄPPFINGRET.

INDEXSTOPPSTIFTETS höjd är justerbar. Det ska justeras så att det kan fånga rullbladet men ändå har tillräcklig frivinkel till rullspindeln efter att släppvinkeln har slipats till erforderligt djup. Se FIGUR 67.

STEG 2: När den nedre gränsen för INDEXSTOPPFINGRET har konfigurerats korrekt kan du behöva justera den övre gränsen för indexfingret när det gäller rullar med en diameter på 127 mm [5"] och omvända helixblad. Den övre rörelsegränsen är begränsad för att hålla indexfingret på rullbladets indexbana. Detta görs för att ordentligt fånga nästa blad under indexering eller för att möjliggöra frivinkel mellan indexstoppfingrets baksida och bladets framsida när slipningsvagnen kör returvändan till startpositionen. Om indexstoppfingret har problem med att fånga nästa blad vrids du INDEXFINGERRATT, ÖVRE RÖRELSEGRÄNS moturs. Om det inte finns tillräcklig frivinkel mellan indexstoppfingrets baksida och rullbladets framsida vrids du T-ratten medurs. Se FIGUR 68.



FIGUR 66

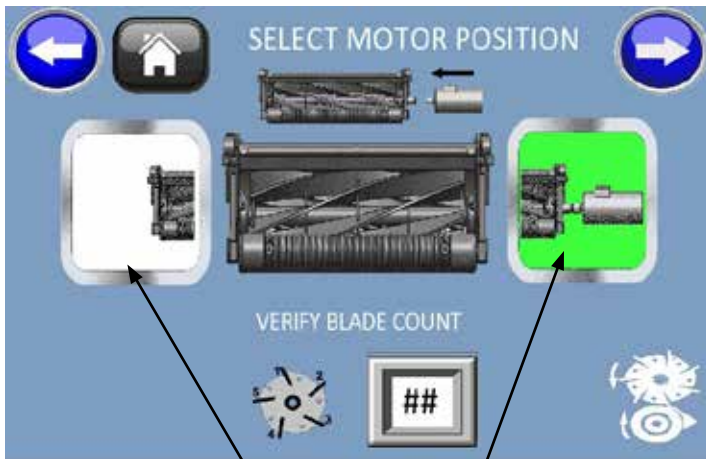


FIGUR 67



FIGUR 68

VÄLJ ROTATIONSDRIVPOSITION



Verifiera ROTATIONSDRIVMOTORNS position och antalet blad på rollen.

FIGUR 69

VÄLJ ROTATIONSMOTORPLATS

STÄLL IN RÖRELSEGRÄNSER



MATA IN sliphuvudet uppåt tills det bara återstår en minimal frivinkel mellan rullbladet och sliphjulet.

Återställ MATNINGENS RÖRELSEGRÄNSER så att sliphjulet har en frivinkel till båda ändar om rollen på cirka 1,5 mm [1/16"]. Flytta sliphuvudet till rörelsegränserna på höger sida och lås BÄLTESKLÄMMAN.

FIGUR 70

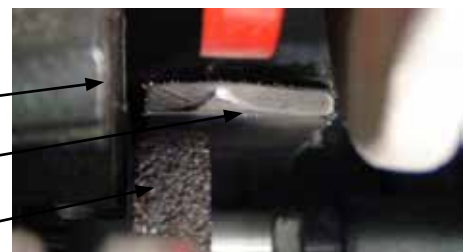


INDEXFINGER

BLADETS KANT

FAST FINGER

HJUL

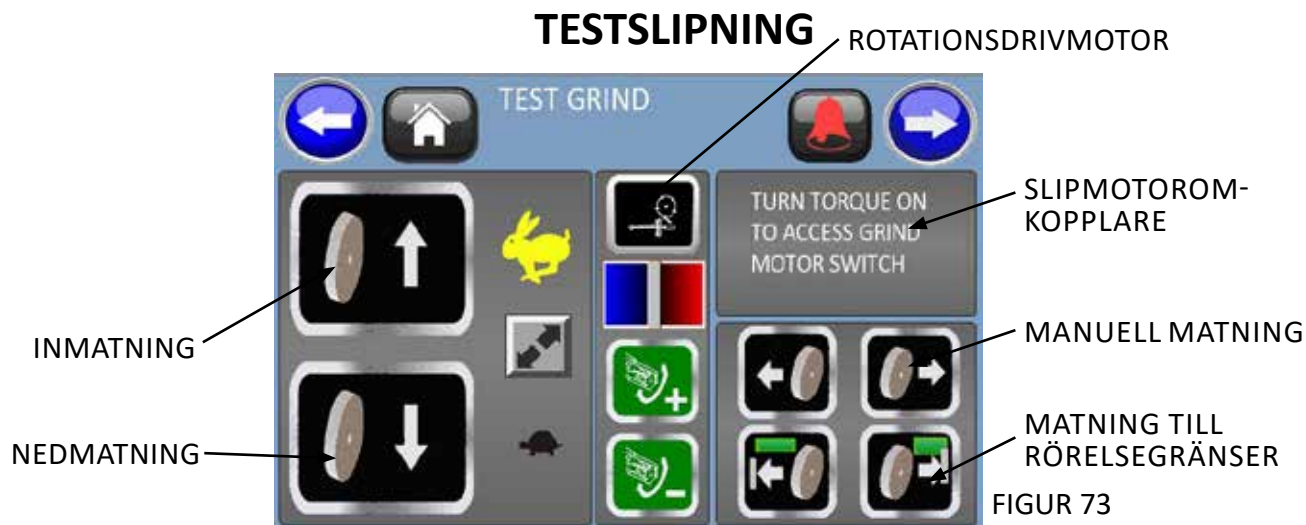


RÖRELSEGRÄNSER



FIGUR 71

FIGUR 72



Stäng alla luckor – sliphjulets motor och rotationsdrev fungerar inte när luckorna är öppna.

Starta MOMENTDRIV-motorn. **OBS! ROTATIONS DREVET applicerar en momentbelastning mot fingrarna.**

POTENTIOMETERN FÖR SLÄPPMOMENT är förinställd utifrån inmatad skärenhet. **OBS! Fritt snurrande rullar kan behöva att justeras nedåt. Styva rullar eller rullar med en drivlina kan kräva en högre inställning.**

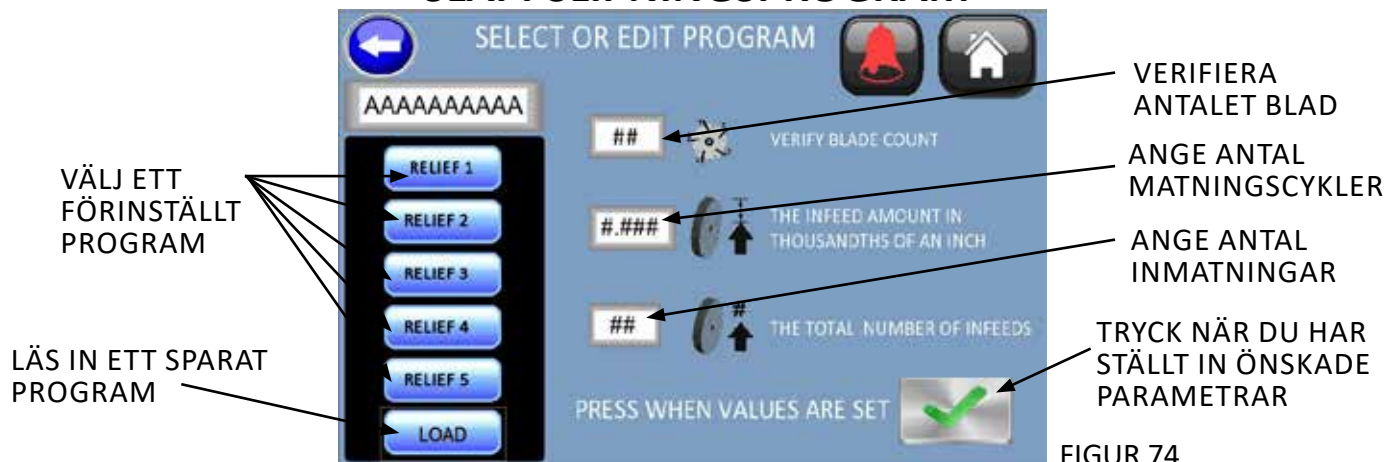
Sätt igång SLIPMOTOROMKOPPLAREN.

Flytta manuellt matningen hela vägen till vänster och se till att hålla ordentlig frivinkel mellan sliphjulet och bladet. Kontrollera att det finns tillräcklig frivinkel mellan indexfingret (efter att ha frigjort det från bladets vänstra position) och framsidan av bladet under returvändan till startpositionen. Verifiera även att stödspindlarna till rullbladen har frivinkel.

Stanna matningen i START-position och kontrollera att ett korrekt bladindex föreligger (den automatiska indexfunktionen fångar nästa blad som ska slipas). Stäng av slipmotorn och momentet. Tryck

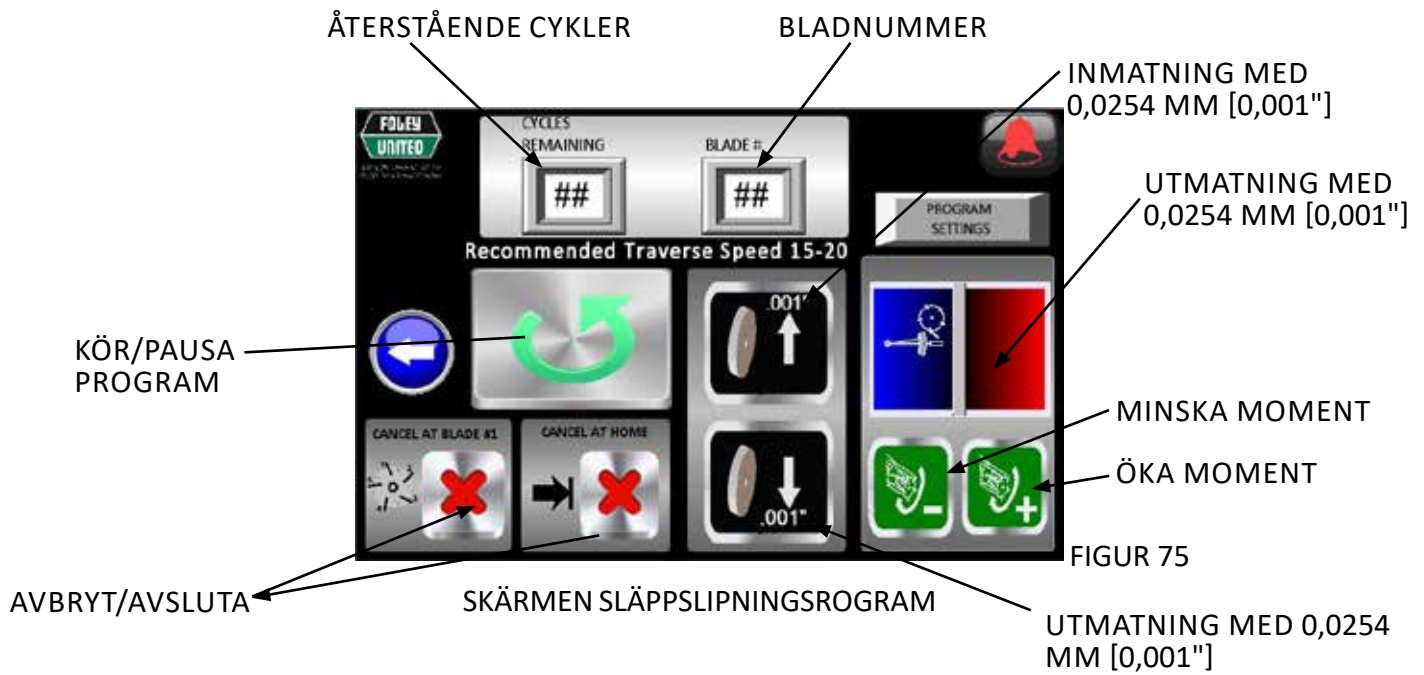


SLÄPPSLIPNINGSPROGRAM



Välj ett program bland de 5 förinställda programmen eller tryck på LÄS IN-ikonen för att öppna ett sparat program via programinläsningsskärmen. Du kan ändra värden genom att trycka på önskat värde. En skärm visas där du kan skriva in ett nytt värde. Tryck på ENTER för att läsa in det nya värdet i styrenheten.

När värdena som visas stämmer trycker du på den GRÖNA BOCK-ikonen längst ner till höger på skärmen.



För att påbörja SLÄPPSLIPNINGSPROGRAMMET trycker du på knappen KÖR program. PLC aktiverar alla nödvändiga funktioner. Håll slipmaskinen under uppsikt så att den körs felfritt genom cyklerna.

Om slipningen går för lätt, vidrör SNABBINMATNING 0,001" mm för att mata in hjulet 0,0254 mm [0,001"] under tiden som programmet körs. Hjulet matar in 0,0254 mm [0,001"] varje gång du vidrör knappen. Operatören kan även flytta hjulet nedåt genom att trycka på knappen SNABBUTMATNING 0,001" [0,0254 mm].

Om du vill inspektera rullen under ett pågående slippprogram trycker du på PAUS-knappen. Programmet slutför pågående matningscykel och stannar därefter i startpositionen. Därefter kan du öppna luckorna och kontrollera rullen. Om du vill fortsätta trycker du på KÖR.

MATNINGSDREV (RPM)

Rekommendationen är att släppslipa omkring 4 meter per minut [15–20 fot per minut]. Slipning vid lägre matningshastighet, exempelvis 3 meter per minut [10 fot per minut], ger en bättre finish men innebär en längre slippcykeltid.

PROGRAMSLUT

När programmet är slutfört stängs dammuppsamlaren, rotationsmotorn, matningsmotorn och slipmotorn av. Den blå lampan på slipmaskinens ovansida blinkar för att signalera att programmet är slutfört.

Öppna luckorna och inspektera släppslipningen. Upprepa släppslipningen vid behov. Den blinkande lampan slocknar om luckorna öppnas eller en ikon på skärmen Cykel slutförd trycks ned.

För att avsluta programmet vid START-positionen trycker du på ikonen AVSLUTA VID START.

För att avbryta efterföljande inmatningar och avsluta programmet vid det första bladet trycker du på ikonen AVSLUTA VID BLAD NR 1.

I slutet av programmet visas skärmen CYKEL SLUTFÖRD. Välj något av alternativen på skärmen.



FIGUR 76

SLÄPPSLIPNINGSIKON
Tryck för att gå till skärmen
SLÄPPSLIPNINGSPROGRAM
för att välja ett annat
program och fortsätta slipa
den aktuella rullen.

SPARA-IKON
Tryck för att gå till
SKÄRMEN SPARA
PROGRAM. Värdena kan
sparas i ett nytt program.
SE SIDAN 48.

START-IKON
Tryck för att gå till START-
skärmen.

LÄSA IN ETT PROGRAM

För att läsa in ett program går du till skärmen LÄS IN PROGRAM. Den här skärmen når du genom att trycka på ikonen LÄS IN på skärmen för rund- eller släppslipning.

Skärmen LÄS IN PROGRAM visar de 15 anpassade program som är tillgängliga. Programmet är tomt tills ett nytt sparas på den platsen. För att läsa in ett program trycker du helt enkelt på det program som du vill läsa in. Värdena för det programmet visas till vänster när du har valt det. Tryck på pilikonen för att återgå till rund- eller släppslipningsprogramskärmen. Det valda programmet visas nu på denna skärm.

SPARA/SKAPA ETT PROGRAM

När en rund- eller släppslipning har slutförts kan operatören spara de använda inställningarna i ett program för framtida bruk. För att spara eller skapa ett program, gå till skärmen SPARA PROGRAM genom att trycka på SPARA-ikonen i slutet av ett program.

Programinställningen visas till vänster. Tryck på värdet för att redigera det om så önskas.

OBS! Rotationshastigheten eller släppmomentet sparas som en del av programmet. Om verktygsuppsättningen på höger sida används kan även detta värde ändras och sparas.

När värdena på programskärmen stämmer trycker du på NAMN-fältet. Använd displayen för att skriva in ett namn och tryck på Enter. För att spara programmet trycker du på någon av de 15 ikonerna för att spara programmet på önskad plats. En bekräftelseskärm visas. Tryck på JA för att spara programmet. Programmet sparas och ikonen visar nu programnamnet. Detta program är nu tillgängligt på skärmen LÄS IN PROGRAM.

Obs! Om en ikon med ett sparad program väljs ersätter det nya programmet det gamla programmet.

För att ta bort ett program, välj ikonen TA BORT och välj sedan programmet som ska tas bort. Tryck på JA för att bekräfta att detta program ska tas bort.

PROGRAMSKÄRMEN UTBILDNINGSLÄGE AV

När utbildningsläget är avstängt visas LÄS IN- och SPARA-skärmarna på en och samma skärm. Tryck på den gröna inläsningsikonen för att LÄSA IN ett program eller tryck på den blå SPARA-ikonen för att spara ett program.



FIGUR 77



FIGUR 78



FIGUR 79

PLACERA SKÄRENHETEN SOM INTE FINNS LISTAD PÅ ACCU-RULLPOSITIONERAREN

Om skärenheten inte finns listad på dekalen till vänster om ACCU-rullpositioneraren måste du använda positionslåset på höger sida om ACCU-rullpositioneraren.

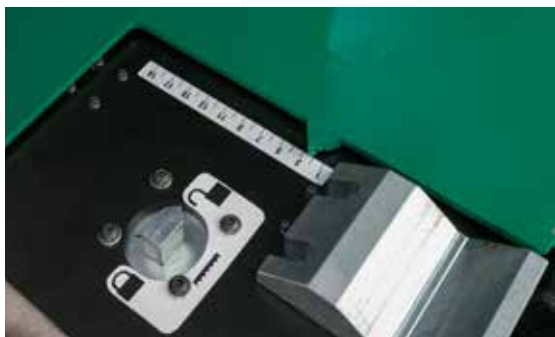
INSTALLERA SKÄRENHET

1. Dra stiftet uppåt och vrid det 90° för att låsa det i uppåt-läge. Se FIGUR 80.
2. Sätt ratten på höger sida i UPPLÅST läge. Se FIGUR 80.
3. Flytta skärenheten till ungefärlig slipposition genom att placera den bakre rullen i v-blocken på ACCU-RULLPOSITIONERAREN, flytta skärenheten på ACCU-RULLPOSITIONERAREN framåt eller bakåt tills mittaxeln på rullen sitter i en 30° vinkel, klockriktning 13 (sett från höger sida) i förhållande till sliphjulet. Se FIGUR 81. Sätt RATTEN PÅ HÖGER SIDA i LÅST läge.
4. Fortsätt med installationsprocessen enligt sida 30.

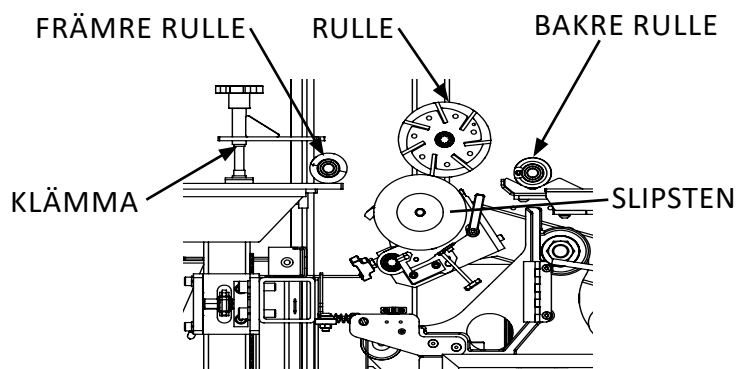
SE TILL ATT SLIPHJULET SITTER TILLRÄCKLIGT LÅGT FÖR ATT VARA FRIGJORT FRÅN RULLEN. DU KAN SÄNKA SLIPHJULET GENOM ATT TRYCKA PÅ  NEDÅT-KNAPPEN.



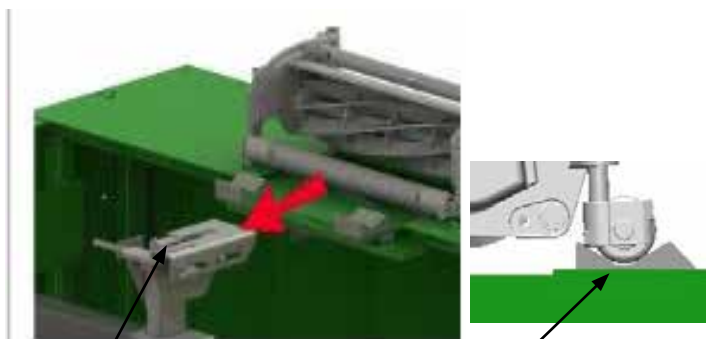
OBS! För att justera SLÄPPVINKELJUSTERAREN vrider du ratten medurs för större frivinkel eller moturs för mindre frivinkel tills du har ställt in önskad vinkel. Se sida 43 för detaljer.



FIGUR 80



FIGUR 81



FIGUR 82

FRÄMRE VERKTYGSUPPSÄTTNING

V-BLOCK

Placera den bakre rullen på skärenheten i V-blocken på ACCU-RULLPOSITIONERAREN och se till att den FRÄMRE HÖJDJUSTERAREN är i en position som kan ta emot den främre rullen. Spänn den bakre rullen.



KLÄMMA BAKRE RULLE

FIGUR 83

LÅSRATT