

Bedienerhandbuch

Winter Breitbandschleifmaschine

Model SR-RP650B



 Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH

Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeis

Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

Henrik Winter Holztechnik GmbH **brauchtmaschinen am Lager!**

Druckereistr. 8
04159 Leipzig
Germany

Tel: +49 (0)341/ 4619021 Fax: +49 (0)341/4618358 Funk: +49
(0)171/2820443

Em@il: info@winter-holztechnik.de Internet: www.winter-holztechnik.de

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	2	5.5. Belt traverse check	16
1.1. Zweck des Handbuchs	3	5.6. FEED BELT CHECK	16
1.2. Beschreibung der Maschine	3	6.1. Einstellung der Arbeitshöhe	17
1.3. Identifikation der Maschine	4	6.2. Simultanes Schleifen mit zwei Aggregaten	17
1.4. Der Hersteller	4	6.3. Operation des Arbeitstisches	18
2.1. Technische Daten	5	6.4. Einrichten der Andruckrollen	18
2.2. Zubehör	5	6.5. Ein-/Ausschalten der Reinigungsbürsten	18
2.3. Maximale Einstellungen	6	7.1. Reinigen der Maschine	19
2.4. Geräuschpegel	6	7.2. Spannen der Kette für den Tischhub	19
2.5. Sicherheitseinrichtungen	7	7.3. Spannen der Keilriemen	19
2.6. Elektr.-Pneum.-Elektronic Diagramm	8	7.4. Einstellen des Arbeitstisches	20
3.1. Sicherheitsbestimmungen	9	7.5. Reparaturen an den Walzen	20
4.1. Heben der Maschine	11	7.6. Das pneumatische System	20
4.2. Platz der Aufstellung	11	7.7. Wartung	21
4.3. Einrichten der Maschine	11	7.8. Schleifbänder	22
4.4. Hauptstromanschluß	12	7.9. Andere Anforderungen	23
4.5. Anschluß des Pneumatiksystem	13	Fehlersuche	24
4.6. Einrichten des Absauganschlusses	13	8.1. Probleme während des Arbeitsvorganges	27
5.2. Einlegen des Schleifbandes	15	9.1. Wechsel des Schleifbandes	28
5.3. Einstellung der Walzen	15	9.2. Liste der Teile	28
5.4. Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit	16		

1.1. Zweck des Handbuches

Dieses Handbuch ist ein Leitfaden für die Bedienung, Handhabung, Einstellung und Wartung der Maschine.

Bitte lesen Sie dieses Handbuch um Bedienfehler und Unfälle zu vermeiden!

1.2. Beschreibung der Maschine

Die SR-RP650B ist eine Kalibrier und Finishschleifmaschine. Sie ist das Resultat langjähriger Forschung und Tests durch Spezialisten. Sie garantiert ein gutes Ergebnis für vielfältige Anwendungen.

Design:

Funktionalität und Sicherheit kennzeichnet die Maschine und gewährleistet Zuverlässigkeit und Betriebssicherheit. In einem stabilen Rahmen werden die Werkstücke genau geführt und ein Computer garantiert hohe Präzision.

Die SR-RP650B ist mit 2 Aggregaten ausgerüstet: das erste Aggregat ist mit einer Kalibrierwalze ausgestattet, die Walze kann optional in Stahl geliefert werden, weiterhin sind Gummihärten von 25 Sh bis 85Sh möglich; das zweite Aggregat ist eine Walze oder ein Schleifpad, es sind Gummihärten von 25 Sh to 85Sh möglich; das Schleifpad ist optional (Standard Pad oder Standard Luftpad).

Der Wechsel des Schleifbandes ist anwenderfreundlich und sicher. Das Hauptbedienpult ist in angenehmer Höhe an der Front der Maschine angebracht.

1.3. Identifikation der Maschine

Die Maschine ist anhand des Typenschildes zu identifizieren. Folgende Daten sind dort zu finden.

- A - Typ
- B - Gewicht
- C - Hersteller
- D - Nummer
- E - Hauptspannung (V)
- F - Power (kW)
- G - Freq. (Hz)

Achtung:

Bitte teilen Sie diese Daten bei Ersatzteilbestellungen Ihrem Händler mit!

1.4. Der Hersteller

SR-RP650B

Das beschriebene Modell wird exklusiv gebaut für:

 **Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH**
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln
Herstellt und verkauft: Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!
H. Winter Holztechnik GmbH
Druckereistr. 8
04159 Leipzig
Deutschland

2.1. Technische Daten

		650B
Mögliche Arbeitsbreit	mm	650
Mögliche Arbeitshöhen	mm	2-160
Min. Arbeitslänge	mm	420
Schleifbandmaß:	mm	680x1900
Schleifbandmaß:	mm	n.V.
1.Schleifbandgeschw.	m/s	19
2.Schleifbandgeschw.	m/s	14
1.Aggregat Power	kW	11
2.Aggregat Power	kW	7,5
Transportbandmotor Power	kW	1,5
Hubmotor Power	kW	0.37
Reinigungsmotor Power(opt.)	kW	
Motor Power gesamt	kW	20,37
Absauggeschwindigkeit	m ³ /h	4500
Arbeitsdruck	Mp/bar	0.6-0.8 / 6 bis 8
Netto Gewicht	kg	1300

2.2. Zubehör

- Selbständige Oszillation (Electronic control)
- Automatischer STOP bei Bandriß
- Tischhubmotoren mit Funktionsauswahl und automatischer Höheneinstellung.
- Variable Arbeitsgeschwindigkeiten
- Einzug-/Auszugswalzen.
- Notausschalter.
- Andruckgeräte.
- Entstaubungsbürste

2.3. Maximale Einstellungen

Die hohe Performance der Maschine ist zuverlässig getestet. Es ist absolut unzulässig diese Parameter zu verändern.

- Maximale Höhe des Werkstückes 160 mm
- Maximale Breite des Werkstückes 650 mm
- Minimale Breite des Werkstückes 2 mm
- Minimale Länge des Werkstückes 420 mm

2.4. Geräuschpegel

Der durchschnittliche Pegel liegt bei: 78dB(A)
Während des Arbeitsganges 79dB(A)

Diese Werte sind zum Teil abhängig von der Qualität des verwendeten Schleifmittels.

ACHTUNG

Tragen Sie zur Vermeidung von Gehörschäden einen geeigneten Gehörschutz!



2.5. Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit einem System zum sofortigen Stop der Aggregate ausgerüstet.

A Notaus-Schalter;

Ein NOTAUS- Schalter befindet sich am Frontpanel und ein NOTAUS-Schalter befindet sich an der Rückseite der Maschine. Wenn es zu Störungen und Notfällen an der Maschine kommt drücken sie diesen Knopf sofort um sie Maschine abzuschalten.

B Schleifbandbremse;

Bei einer Notfallabschaltung stoppt diese Bremse das vordere Schleifband innerhalb von 5 Sekunden.

C Schleifbandpositionsbegrenzer.

Die Einrichtung hält die Schleifbänder in optimaler Position und vermeidet ein Anfahren der Schleifbänder an den Arbeitstisch.

D Arbeitstisch Höhenbegrenzung.

Sie begrenzen die Parameter der Höhenverstellung

E- Auto STOP der Maschine. Wird durch fehlendes, gerissenes oder ungespanntes Schleifband ausgelöst.

F- Hauptschalter. Trennt die Stromversorgung der Maschine.

2.6. Elektri.-Pneum.-Elektronic Diagramm

Die Anleitung enthält folgende Anlagen

A – Elektroschaltplan

B – Pneumatik Plan



Henrik **WINTER** HOLZTECHNIK GmbH

Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln

Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht. Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

3.1. Sicherheitsbestimmungen

- ✚ Lesen Sie vor der Inbetriebnahme und vor Reparaturarbeiten unbedingt diese Anleitung.
- ✚ Schauen Sie sich die Sicherheitshinweise in diesem Handbuch und auf der Maschine an und beachten Sie diese.
- ✚ Lassen Sie den Transport, Aufstellung, Elektroanschluß, Inbetriebnahme und Reparaturen von geschultem Fachpersonal durchführen.
- ✚ Fassen Sie bei laufendem Betrieb nicht in die Walze oder beim Schleifbandwechsel in hydraulische Einrichtungen.
- ✚ Stellen Sie sicher, daß keine losen Gegenstände auf dem Arbeitstisch liegen. Diese würden eingezogen und wieder herausgeschleudert.
- ✚ Benutzen Sie die Maschine innerhalb Ihrer Parameter. Andernfalls erlischt die Garantie.
- ✚ Entfernen Sie keine Sicherheitseinrichtungen!
- ✚ Nehmen Sie keine Veränderungen an der Maschine vor! Steigen Sie nicht auf die Maschine!
- ✚ Halten Sie die Maschine sauber und frei von Fremdkörpern, um sicheren Zugriff zu Notfalleinrichtungen zu haben.
- ✚ Überbrücken Sie keine Sicherheitseinrichtungen oder öffnen Sie die Türen der Maschine während der Arbeit. Schalten Sie die Maschine nach Beendigung der Arbeiten aus und trennen Sie die Hauptstromversorgung.
- ✚ Tragen Sie Arbeitsschutzbekleidung!
- ✚ Arbeiten an der Maschine unter Alkoholeinfluß oder Drogen ist verboten!
- ✚ Vermeiden Sie offenes Haar, Schmuck, Uhren oder lose Kleidung!
- ✚ Schleifen Sie keine Stahl, Aluminium oder andere metallenen Werkstücke, diese Verursachen brandgefährliche Stäube. Weiterhin können lebensbedrohliche Verletzungen durch umherfliegende Metallteile entstehen. Wir übernehmen keine Garantie oder Haftung für derartige Fahrlässigkeiten.
- ✚ Lassen Sie Reparaturen von Fachpersonal durchführen.

H. Winter Holztechnik GmbH lehnt alle Garantie und Verantwortung für Maschinen- und Personenschäden resultierend aus unsachgemäßer Handhabung ab.



Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH

Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln

Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht. Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

4.1. Heben der Maschine

Hinweis:

Prüfen Sie die Tragfähigkeit Ihrer Hebeeinrichtungen. Überlasten Sie sie nicht!

Nutzen Sie zum Heben der Maschine die Transporthacken. Achten Sie auf das Gewicht der Maschine und Benutzen Sie Stahlseile.

Vermeiden Sie Stöße an der Maschine.

ACHTUNG

Benutzen Sie niemals Transportteile kürzer als 1500 mm, um Beschädigungen an der Maschine und Personenschäden zu vermeiden. Wenn Sie ein Flurförderfahrzeug benutzen, achten Sie auf dessen Tragfähigkeit, diese sollte mehr als 3 Tonnen betragen.

4.2. Platz der Aufstellung

Beachten Sie die Abmaße der Maschine. Planen Sie einen Arbeitsraum rund um die Maschine.

Bedenken Sie, daß Sie für einen sicheren Schleifbandwechsel genügend Platz um die Maschine herum belassen. Sorgen Sie für gute Lichtverhältnisse, einen ausreichenden Stromanschluß mit Sterndreieckschalter und einen Luftdruckanschluß mit mindestens 6 bar.

4.3. Einrichten der Maschine

Stellen Sie die Maschine auf festem Untergrund auf.

Richten Sie die Maschine sorgfältig in Waage aus , um eine hohe Arbeitsgenauigkeit zu erzielen.

Verankern Sie Maschine wenn möglich.

4.4. Hauptstromanschluß

Stellen Sie die Erdung der Maschine sicher. Prüfen Sie Ihre Vorgaben Ihrer elektrischen Anlage.

ACHTUNG

Lassen Sie die Arbeiten von einem ausgebildeten Elektriker durchführen!

Schalten sie den Hauptschalter in die AUS Position. Öffnen Sie die Tür an der Rückseite der Maschine. Verbinden Sie den Stromanschluß mit der Maschine. Prüfen sie danach die Drehrichtung des Motors!



Henrik **WINTER** HOLZTECHNIK GmbH

Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln

Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht. Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

4.5. Anschluß des Pneumatiksystem

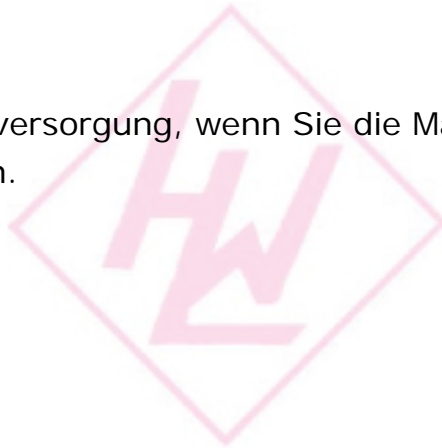
Stellen Sie sicher, daß sie geölte und wasserfreie Luft verwenden.
Der Druck sollte nicht unter 6 bar betragen.

4.6. Einrichten des Absauganschlusses

Die Maschine ist mit Absaugstutzen auf beiden Walzen ausgestattet,
Außendurchmesser 150mm an beiden Stutzen. Schließen Sie die Maschine
an Ihre Absauganlage an.

VORSICHT

Trennen Sie die Stromversorgung, wenn Sie die Maschine an Ihre
Absaugung anschließen.



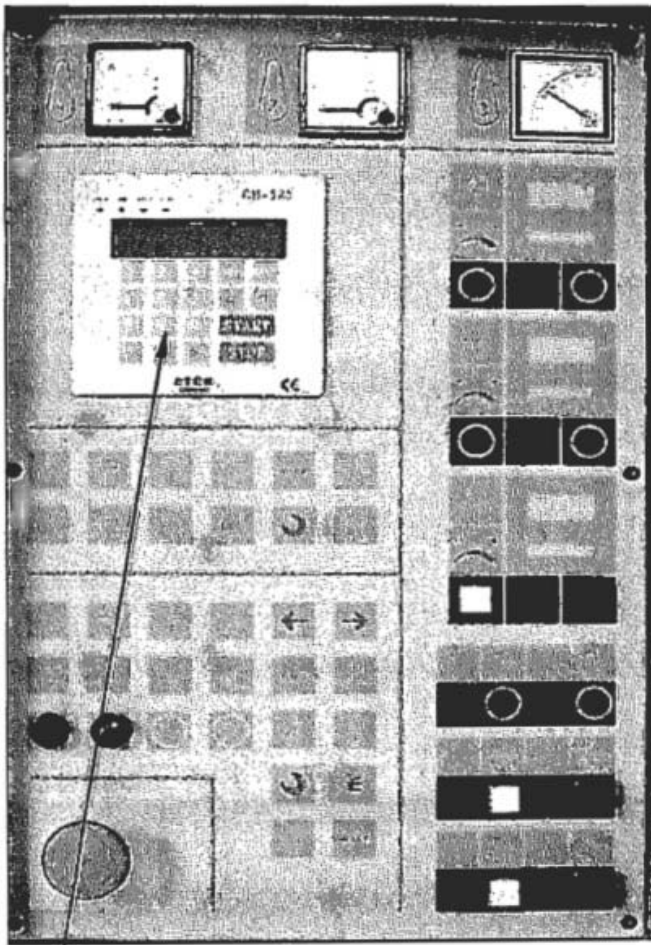
Henrik **WINTER** HOLZTECHNIK GmbH

Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln

Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht. Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

5.1. Das Hauptbedienpult



Computer Digital Display

A Amperemeter

Zeigt die Belastung der Motoren. Und der Schleifschuhe.

B Schalter für Schleifwalzen Start and Stop.

C Schalter für Pad Start and Stop.

D Schalter für Teppich - Start oder Stop.

E Mikrocomputer Display und Steuerung der Materialstärke.

F Schalter für das Pad. Nutzen Sie den Schalter um zwischen Luftpad und Standard umzuschalten.

G Knopf - Tür offen - POWER OFF

Schalten Sie den Schalter auf "POWER OFF", wenn die Maschine nicht in Betrieb ist, dies schützt Maschine und Personal; für Tests und Einrichtung der Maschine stellen Sie den Schalter auf " POWER ON".

H NOTAUS Schalter

Stoppt die Maschine im Notfall. Drücken Sie diesen Knopf um die Maschine sofort zu stoppen.

I Hauptschalter

Startet die Maschine.

5.2. Einlegen des Schleifbandes

Schließen Sie die Maschine an Ihre Druckluftanlage an.

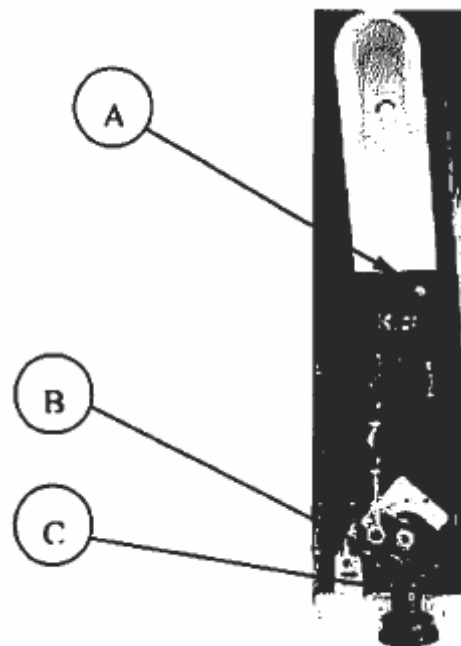
1. Drücken Sie Knopf A um die obere Walze in die Ruheposition zu verfahren.

2. Lösen Sie B und entfernen Sie C

3. Prüfen Sie die Bandrichtung und legen Sie das Band über die obere Walze. Richten sie das Band mittig, zwischen den Photosensoren ein.

4. Drücken Sie Knopf A zum Spannen des Bandes.

5. Setzen Sie C wieder ein und befestigen Sie B



5.3. Einstellung der Walzen

Wenn Sie den Typ des Schleifbandes wechseln wird es notwendig die Walzen und den Tisch neu einzustellen. Messen sie die Stärke des Schleifbandes and stellen Sie den Wert ein.

Stellen Sie die Nullposition der Walzen am Bedienteil ein - Point "0".

Dieser Punkt ist werkseitig voreingestellt. Die gleiche Prozedur sollte bei einer Veränderung der Stärke des Schleifbandes durchgeführt werden.

ACHTUNG

Sowohl die Stahlwalze, als auch die Gummiwalze bedürfen einer regelmäßigen Überprüfung.

5.4. Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit

Manuelles Verstellen der Geschwindigkeit: Handrad A an der SEW Geschwindigkeitsverstellung (die Geschwindigkeit vermindert sich durch drehen entgegen dem Uhrzeigersinn.) Stellen Sie synchron auch die Vorschubgeschwindigkeit ein.

5.5. Belt traverse check

Die Band Oszillation wird durch das pneumatische System und durch ein photoelektrisches/elektronisches System gesteuert.

Das Gerät arbeitet mit einer Plenum Kammer welche die korrekte Position des Schleifbandes garantiert.

Sollte das Schleifband Abweichungen aufweisen, lösen Sie die Befestigung E und justieren Sie es, auf die Mittelposition, mittels der Verstellung D nach. Um lange Lebensdauer und gute Arbeitsergebnisse zu erhalten ist es unumgänglich dieses Oszillationssystem sauber zu halten. Reinigen Sie es oft.

5.6. FEED BELT CHECK

Sollten Sie feststellen, daß das Transportband schräg läuft, justieren Sie den Tisch an den Schrauben A wieder richtig ein.

ACHTUNG

Lösen Sie zu Einstellungsarbeiten das Schleifband um Ungenauigkeiten und Beschädigungen zu vermeiden.

6.1. Einstellung der Arbeitshöhe

Um eine hohe Genauigkeit zu erreichen hat die SR-RP650B eine Einrichtung, welche die Höhe automatisch einstellt und die Daten an den Computer überträgt. So werden Abweichungen minimiert und Fehler verhindert.

Die Maschine ist mit einer automatischen Höheneinstellung ausgestattet. Drücken sie das Pedal, um den Tisch zu heben, der erreichte Wert wird am Computer angezeigt.

6.2. Simultanes Schleifen mit zwei Aggregaten

(ist werkseitig voreingestellt)

Die Maschine sollte mit beiden Walzen betrieben werden. Gehen Sie wie folgt vor: nachdem Sie die Schleifbänder eingerichtet haben

Stellen Sie die Arbeitshöhe ein. Benutzen Sie ein Testwerkstück und markieren Sie die Oberseite mit einem Bleistiftstrich. Starten sie die erste Walze, starten sie den Aufgabetisch und führen Sie das Werkstück ein. Prüfen Sie nach Beendigung des Schleifvorganges, ob der Strich komplett verschwunden ist! Wenn nicht, senken sie das entsprechende Aggregat um einen Strich weiter ab. Wiederholen Sie den Prüfvorgang.

Führen Sie die gleiche Aktion auch für die zweite Walze mit Pad durch. Wenn der Bleistiftstrich auf dem fertigen Werkstück nicht verschwindet, verstellen Sie die Höhe des Pads. Wiederholen Sie den Vorgang bis der Bleistiftstrich komplett verschwunden ist.

6.3. Operation des Arbeitstisches

Drehen Sie den Positionsknopf in die 0-Position. Der Arbeitstisch wird durch das Fußpedal C bedient. Führen Sie Ihr Werkstück ein und betätigen Sie das Fußpedal, der Arbeitstisch wird sich bis zum genauen Sitz des Werkstückes heben, der erreichte Wert wird angezeigt. Der Arbeitstisch kann vom Bedienteil aus angesteuert werden. Stellen Sie ihn mit dem Handrad B fein ein.

6.4. Einrichten der Andruckrollen

Lösen Sie Befestigung 1, stellen Sie die Höhe richtig ein (bis 1.5~3mm zu Walze) und befestigen Sie alle Befestigungen; Verstellen Sie nun die andere Seite der Walze und richten Sie sie plan ein. Befestigen Sie alle Schrauben sorgfältig!

6.5. Ein-/Ausschalten der Reinigungsbürsten

Die Maschine ist mit einer Reinigungsbürste ausgerüstet, diese kann Ihr Werkstück säubern. Benutzen Sie den Schalter A um die Bürste ein- oder auszuschalten.

Hinweis: **Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH**
Behalten Sie Kondenswasser, an der Maschine unter ständiger Kontrolle, um ein Eindringen in Ihre Absauganlage zu unterbinden.

Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

7.1. Reinigen der Maschine

VORSICHT

Bevor sie Wartungsarbeiten an der Maschine durchführen stellen Sie den Hauptschalter in die AUS Position und trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung

Tägliches Reinigen der Maschine mit Druckluft, vermeidet die meisten Fehler, erhöht die Lebensdauer der Maschine und trägt zu einem gleichbleibend hochwertigen Arbeitsergebnis erheblich bei. Öffnen Sie die Seitentür und reinigen Sie den Arbeitsbereich und die Walzen mit Druckluft. Reinigen Sie die Schleifbänder mit Druckluft, sowie den Bereich zwischen und um die Schleifbänder.

ACHTUNG

Es empfiehlt sich bei Reinigungsarbeiten an der Maschine, die Absauganlage eingeschaltet zu lassen.

7.2. Spannen der Kette für den Tischhub

Prüfen Sie in regelmäßigen Abständen die Spannung der Tischhubkette. Mit der Zeit kann sich die Kette etwas ausdehnen, spannen Sie sie etwas nach. Lösen Sie dazu A und spannen Sie die Kette nach.

7.3. Spannen der Keilriemen

Nach dem Riemenwechsel wird es notwendig diese neu zu spannen.

ACHTUNG Achten sie bei der Montage darauf die Riemen nicht zu kreuzen!

Lösen Sie die Arretierbolzen der Riemenspannung und lassen Sie den Riemen durch das Eigengewicht der Riemenscheibe spannen! 20 mm Spiel sind dabei zulässig. Befestigen Sie anschließend die Arretierbolzen!

7.4. Einstellen des Arbeitstisches

Bringen Sie den Tisch in folgenden Schritten in Waage:

- Legen Sie eine gerade Leiste 6 auf den Maschinenrahmen 7
- Fahren sie den Arbeitstisch an die Leiste 6 an, und lassen den Tisch sie berühren;
- Prüfen Sie, ob der Tisch vollflächig an die Leiste anfährt.
- Lösen sie die Schraube 4, und richten Sie mit 5, die Höhe des Tisches so ein, daß er plan an die Leiste anfährt. (an allen Stellen den gleichen Kontakt mit der Leiste 6 hat.
- Befestigen Sie Schraube 4.

7.5. Reparaturen an den Walzen

Beim Einrichten des Vorschubteppiches, stellen Sie sicher, daß die Teppichführung in Ordnung ist. Demontieren die Schleifbänder und führen Sie ein Holz (nicht schmaler als 200 mm) mit einem K60 ~ K80 Schleifpapier über den Tisch unter der Rolle hindurch, heben Sie nun den Arbeitstisch bis das Schleifpapier die Rolle sanft gerührt. Bewegen Sie jetzt das Holz entlang der Länge der Rolle. Um ein gutes, einheitliches Ergebnis zu erzielen bewegen Sie das Holz konstant stoppen sie diese Bewegung nicht bevor die Rolle in die Ausgangsposition zurückgefahren ist. Wenn Sie die Arbeiten beendet haben, entfernen sie den Staub und bringen Sie die Höhenverstellung in die Null-Position

7.6. Das pneumatische System

Wenn Ihre Umgebungsluft staubig ist, kann die Wartungseinheit A verstopfen. Dieser Zustand manifestiert sich in einem Druckabfall, der am Schauglas B angezeigt wird. Reinigen Sie die Wartungseinheit in regelmäßigen Abständen.

7.7. Wartung

Trennen Sie vor den Wartungsarbeiten Ihre Maschine von der Stromversorgung!

Teilen Sie Ihren Kollegen von den Wartungsarbeiten mit!

Trennen sie die Maschine von der Luftversorgung!

Tägliche Arbeiten

Schalten Sie die Maschine aus!

Blasen Sie die Maschine sorgfältig mit Druckluft ab, säubern Sie auch den Bereich zwischen den Schleifbändern und dem Vorschubband!

Reinigen Sie die Bedienfelder und Displays!

Reinigen Sie die Antriebsketten!

Reinigen Sie die Luftanlage!

Prüfen Sie die Sicherheitseinrichtungen!

Alle 40 Stunden

Prüfen Sie die Luftanlage! Ölen Sie die Luftanlage!

Prüfen sie die Graphitauflagen auf den Walzen.

Ersetzen Sie sie, wenn
notwendig!

Alle 200 Arbeitsstunden

Schmieren Sie die Ketten der Antriebe ab!

Prüfen Sie die Spannung der Ketten und Riemen!

Schmieren Sie alle Schmierpunkte mit der Fettpresse ab!

Prüfen Sie die Ölstände!

Alle 300 Arbeitsstunden

Reinigen Sie den Luftfilter!

Prüfen Sie den Zustand der Keilriemen!

Richten Sie die Tische vertikal und diagonal neu in Waage aus!

Reinigen Sie die Not-Bremse! Tauschen Sie die Bremsklötzer (wenn kleiner als 2 mm). Berühren oder reinigen sie die Bremsscheibe NICHT! Nullen Sie die automatische Höheneinstellung. Richten Sie diese neu ein!

Ölintervalle

nach 500 Betriebsstunden	Tauschen Sie sämtliche Öle aus! Entfernen Sie Ablagerungen!
nach 1000 Betriebstunden	Tauschen Sie sämtliche Öle aus! Entfernen Sie Ablagerungen!
nach 2000 Betriebstunden	Tauschen Sie sämtliche Öle aus! Entfernen Sie Ablagerungen!
alle 2000 Betriebsstunden	Tauschen Sie sämtliche Öle aus! Entfernen Sie Ablagerungen!

VORSICHT

Mischen Sie niemals mineralische Öle mit synthetischen Ölen

7.8. Schleifbänder

Behandeln Sie die Schleifbänder pfleglich, um ihre optimale Arbeitsqualität zu erhalten.

Optimale Lagerbedingungen:

- relative Luftfeuchte zwischen 40 und 50%
- Temperaturen zwischen +15 to +20°C.

Zu hohe Feuchtigkeit kann, sowohl die Maschine als auch die Schleifbänder nachhaltig beschädigen. Umgekehrt, wird eine zu trockene Umgebung die Schleifbänder rissig und porös werden lassen, was ebenfalls die Qualität des Arbeitsergebnisses beeinträchtigt.

Öffnen Sie die Verpackungseinheiten Ihrer Schleifbänder erst, wenn Sie sie auch wirklich benötigen.

Lagern Sie die Schleifbänder wie in Fig34 gezeigt.

7.9. Andere Anforderungen

Andere Anforderungen an die Umgebung:

- 1000m über NN;
- Temperatur: -5~40°C;
- Feuchte: 50%@40°C~90% 20°C;
- Transport und Lagertemperatur of -25 °C to 55°C



Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH

Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln

Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht. Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Fehlersuche

GRUND, LÖSUNG

Die Maschine ist beim Verlassen des Werkes geprüft, um einwandfreien Zustand zu gewährleisten.

PROBLEM

Nach dem Drücken des START Knopfes läuft die Maschine nicht an..

Grund

Unzureichende Stromzufuhr oder Phasen vertauscht.

Lösung

Prüfen sie die Stromversorgung und den richtigen Phasenanschluß.

Grund

NOTAUS Schalter gedrückt.

Lösung

Prüfen Sie die NOTAUS Schalter an der Maschine.

Grund

Schutzschalter ausgelöst

Lösung

Prüfen Sie alle Schutzschalter der Maschine.

Grund

Schleifband ohne Spannung oder in falscher Position.

Lösung

Spannen Sie das Schleifband wie in beschrieben.

Grund

Unpassendes Schleifband

Lösung

Setzen Sie ein passendes Schleifband ein.

Grund

Arbeitsdruck zu niedrig.

Lösung

Prüfen Sie die Druckzufuhr.

Grund

Seitentür offen. Sicherheitsschalter der Tür ausgelöst.

Lösung

Schließen Sie die Seitentüren.

PROBLEM

Die Maschine bleibt während des Arbeitsganges stehen.

Grund

Stromkreis ist unterbrochen.

Lösung

Prüfen Sie alle Schutzschalter und ersetzen Sie sie ggf.

Grund

Das Schleifband ist gerissen oder nicht mehr in der Bahn.

Lösung

Tauschen Sie das Schleifband aus und justieren Sie es neu ein.

Grund

Druck fällt ab.

Lösung

Prüfen Sie den Arbeitsdruck, er sollte nicht unter 6 bar liegen.

Prüfen Sie die Druckleitungen auf Dichtheit.

Grund

Arbeitsstation defekt.

Lösung

Kontaktieren Sie Ihren Fachhändler.

PROBLEM

Schleifbänder nutzen sich zu schnell ab.

Grund

Ungenügender Luftdruck.

Lösung

Prüfen Sie den Arbeitsdruck, er sollte nicht unter 6 bar liegen. Prüfen sie das Luftdrucksystem im Allgemeinen.

Grund

Traverseinheit defekt

Lösung

Kontaktieren Sie Ihren Fachhändler

Grund

Fehlerhaftes oder beschädigtes Schleifband.

Lösung

Ersetzen Sie das Schleifband, wie in §5.2. beschrieben.

Das Schleifband reißt oft

Grund

Eine unzureichende Absaugung verursacht Staubansammlungen unter dem Schleifband.

Lösung

Überprüfen sie Ihr Absaugsystem. Prüfen Sie die Parameter §4.7.

Grund

Kleine Risse im Schleifband.

Lösung

Spannen Sie das Schleifband ordnungsgemäß, oder tauschen Sie das Schleifband wie in §5.2. beschrieben.

Grund

Verleimung des Schleifbandes defekt.

Lösung

Prüfen Sie die Verklebung des Schleifbandes. Wenn notwendig ersetzen

Sie es.

Grund

Die Liefermenge an Luft in der Maschine zu gering.

Lösung

Prüfen Sie den festen Sitz der Luftleitungen.

Grund

Zu feuchte oder zu trockene Schleifbänder.

Lösung

Lagern Sie Ihre Schleifbänder temperiert!

Grund

Abgenutzte Bremsen.

Lösung

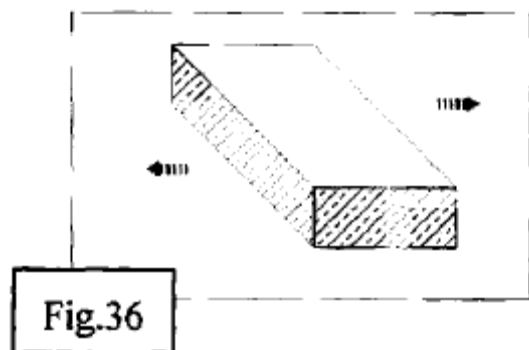
Prüfen Sie die elektromagnetischen Bremsen, sollten diese verschlissen sein kontaktieren sie Ihren Fachhändler.

8.1. Probleme während des Arbeitsvorganges

Bei andauernder Belastung der Maschine kann es, durch unangemessene Bedienung oder Verunreinigung zu Abweichungen kommen.

Das Werkstück ist nicht parallel

- Befestigungen haben sich gelöst.
- Sägemehl befindet sich hinter dem Schleifband.
- Der Einzugteppich läuft nicht mehr parallel.



Hinweis:

Regelmäßiges Reinigen der Maschine verhindert viele Fehler.

VORSICHT

Vermeiden Sie Werkstücke mit Nägeln!

9.1. Wechsel des Schleifbandes

Wenn Ihr Schleifband reißt folgen Sie § 5.2.

Spannen Sie nach dem Wechsel des Schleifbandes dieses wieder durch drücken des Ventils A.

Sollte sich die Stärke oder Körnung des Schleifbandes vom vorhergehenden unterscheiden ist es notwendig die Maschine neu einzustellen.

VORSICHT

Spannen sie die Keilriemen nicht zu straff, um Beschädigungen an Riemen und Maschine zu vermeiden

9.2. Liste der Teile

Beziehen Sie Ersatzteile bei Ihrem Fachhändler.

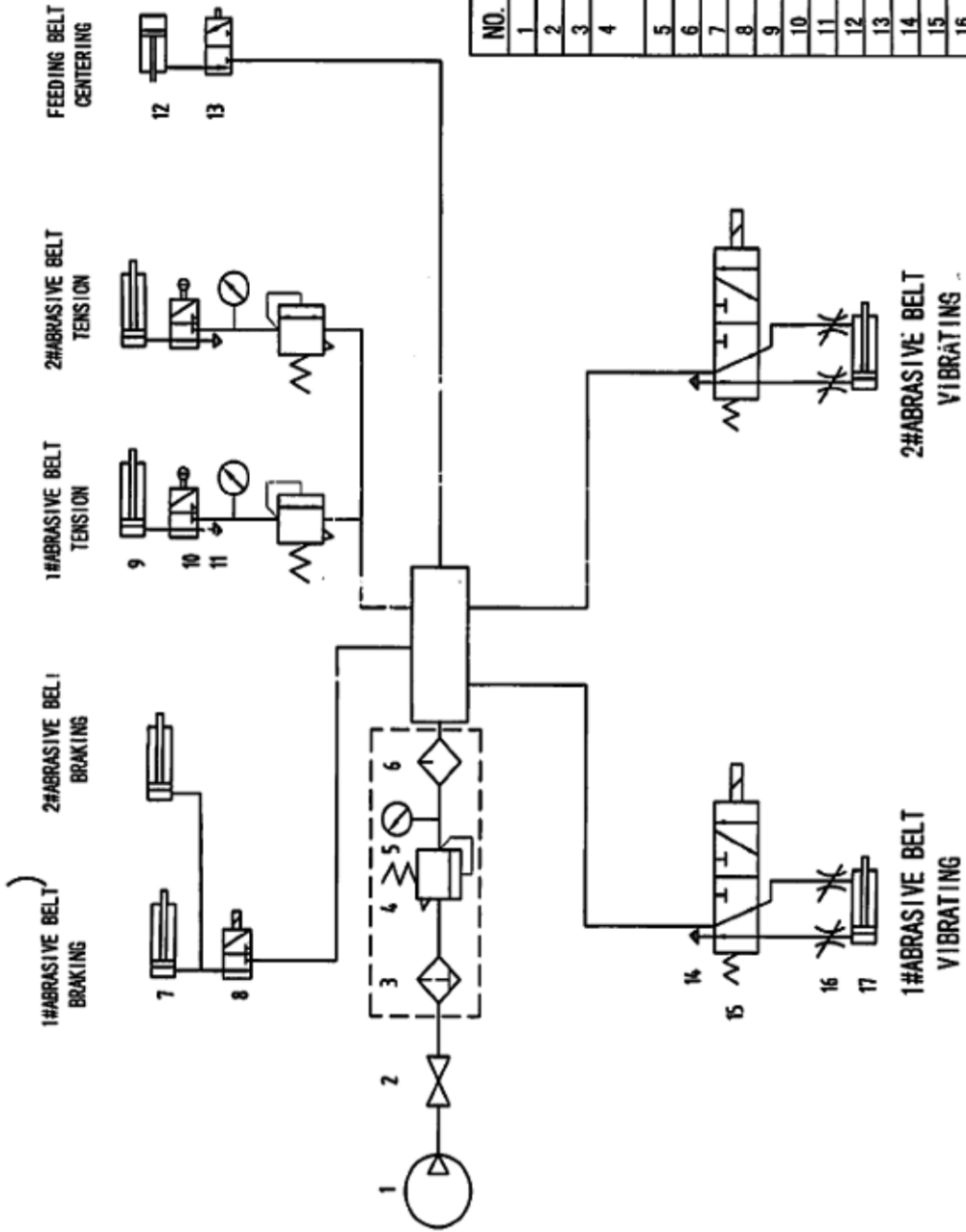
 **Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH**

Druckerei-Str. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln

Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

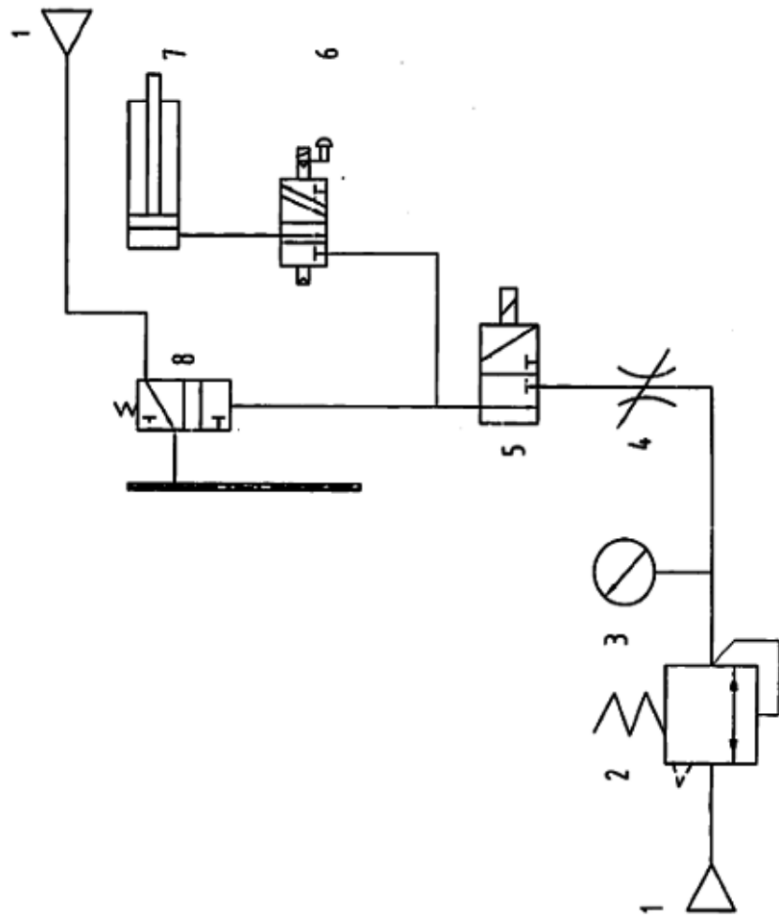
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

PNEUMATIC BASIC CIRCUIT 1 (SR-RP650B)



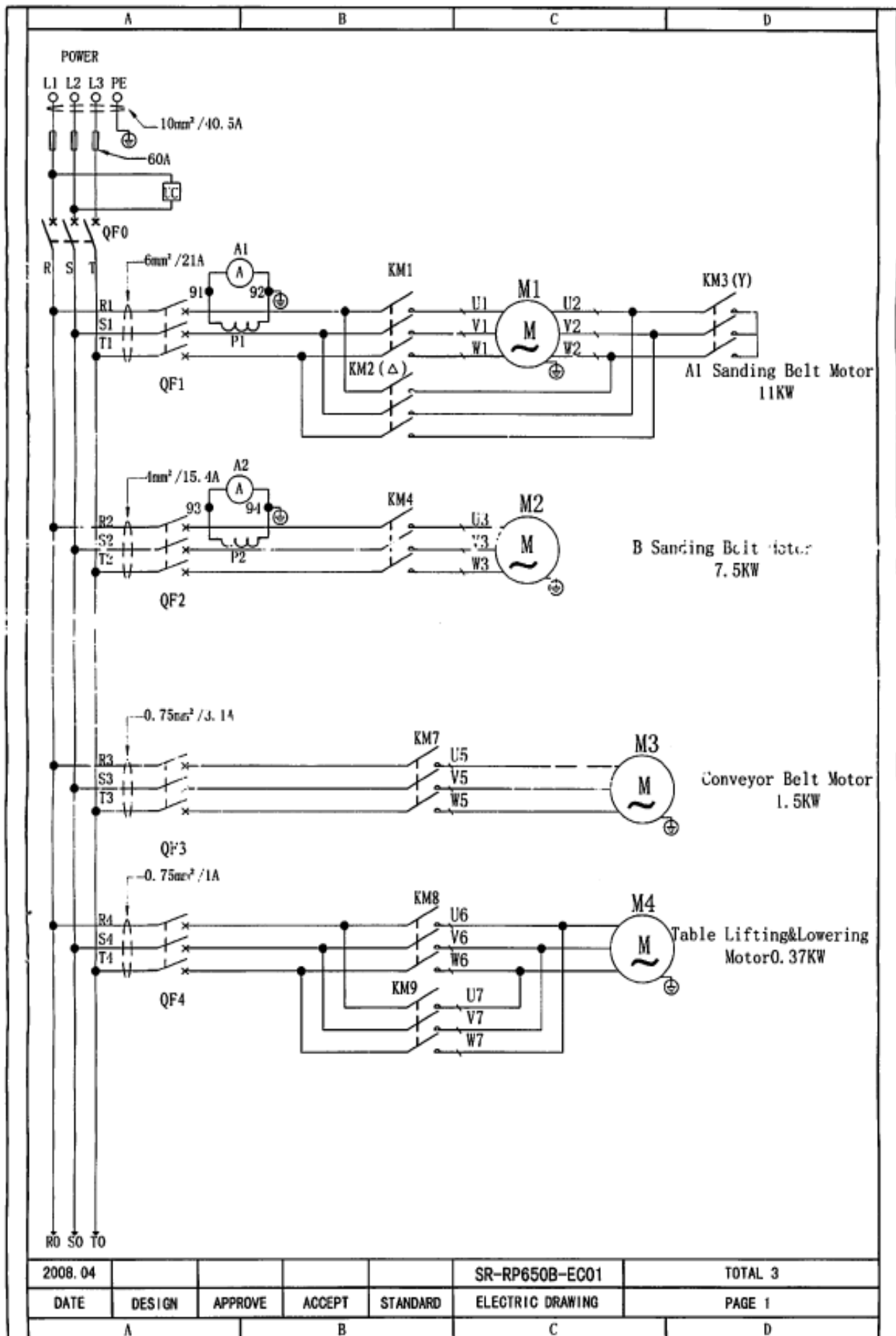
NO.	TITLE	QTY
1	AIR SOURCE	1
2	STOP VALVE	1
3	AIR FILTER	1
4	OVERFLOW PRESSURE REDUCING VALVE	1
5	PRESSURE METER	4
6	OIL-FOG CONTAINER	1
7	BRAKING CYLINDER	2
8	MAGNETIC VALVE	1
9	DOUBLE-ACTION CYLINDER	2
10	MAGNETIC VALVE	2
11	SOUND DAMPER	2
12	DOUBLE-ACTION CYLINDER	1
13	MACHINE CONTROL VALVE	1
14	SOUND DAMPER	2
15	MAGNETIC VALVE	2
16	CUT-OFF VALVE	4
17	DOUBLE-ACTION CYLINDER	2

PNEUMATIC BASIC CIRCUIT2 (SR-RP650B)

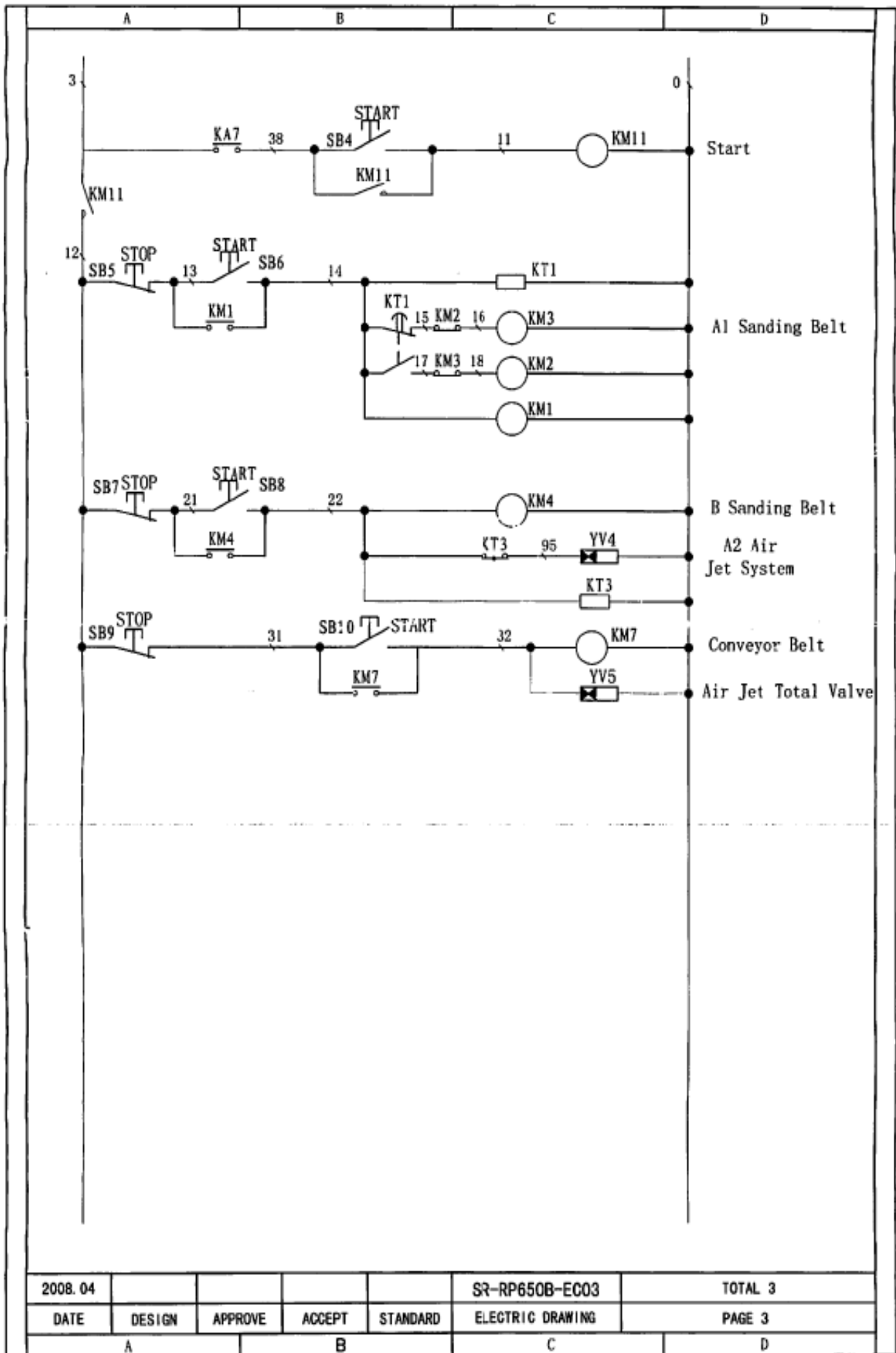


ABRASIVE BELT CLEANLINESS BLOW EQUIPMENT

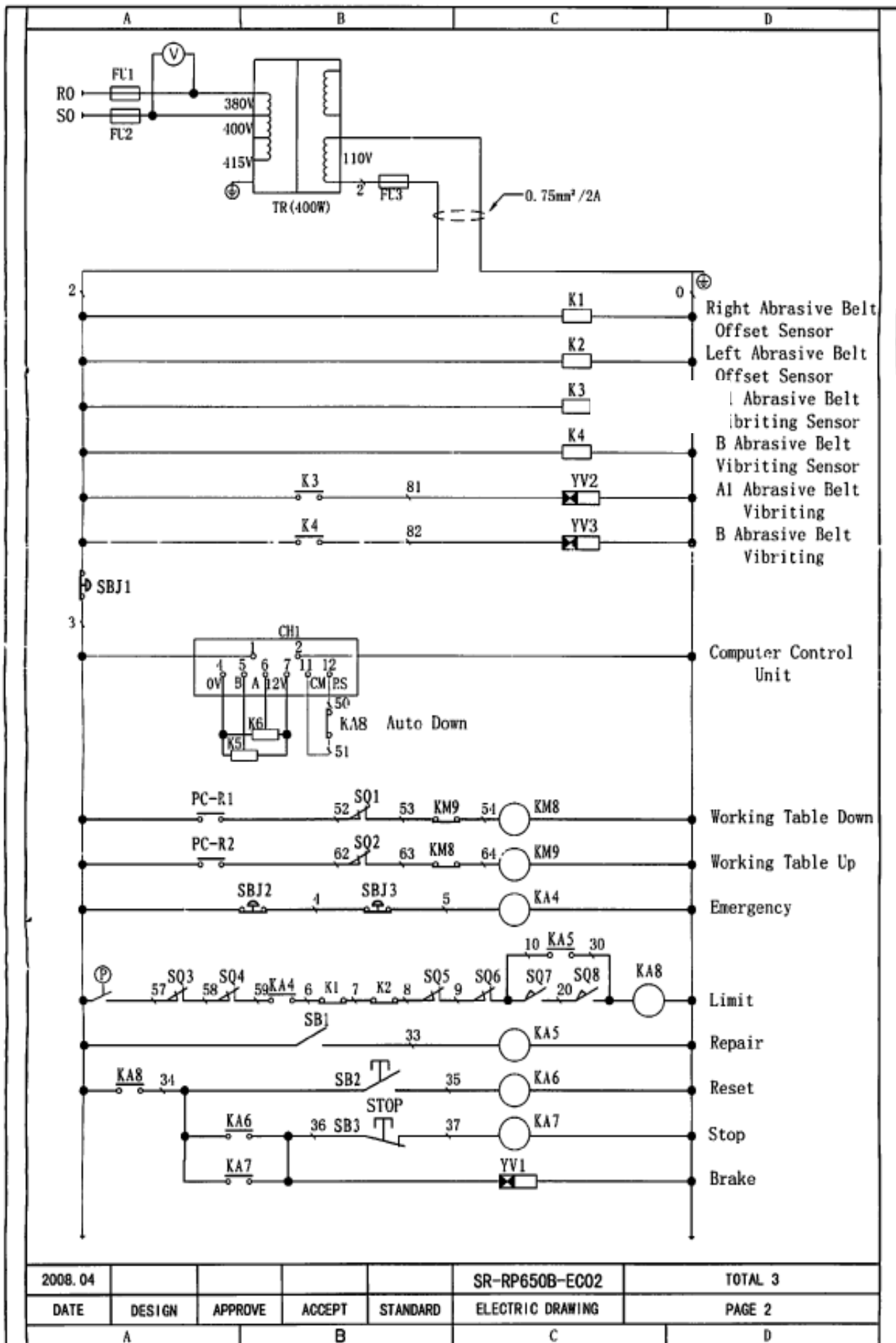
NO.	TITLE	QT'Y
1	AIR SOURCE	1
2	PRESSURE REDUCING VALVE	1
3	PRESSURE METER	1
4	CUT-OFF VALVE	1
5	MAGNETIC VALVE	1
6	MAGNETIC VALVE	1
7	DOUBLE-ACTING CYLINDER	1
8	AIR CONTROL VALVE	1



2008.04					SR-RP650B-EC01	TOTAL 3
DATE	DESIGN	APPROVE	ACCEPT	STANDARD	ELECTRIC DRAWING	PAGE 1
A			B		C	D



2008.04					SR-RP650B-EC03	TOTAL 3
DATE	DESIGN	APPROVE	ACCEPT	STANDARD	ELECTRIC DRAWING	PAGE 3
A		B		C		D



2008.04					SR-RP650B-EC02	TOTAL 3
DATE	DESIGN	APPROVE	ACCEPT	STANDARD	ELECTRIC DRAWING	PAGE 2
A		B		C		D