

Инструкция по эксплуатации

Станок для заточки дисковых ножей RMS



Оригинал!

Сохраните инструкцию для дальнейшего пользования!

Содержание:

Декларация соответствия нормам ЕС	3
Транспортировка	4
Требования к условиям окружающей среды ; Установка станка	4
Указания по технике безопасности ; Использование по назначению	4
Устройство станка	5
Технические характеристики	6
Управление станком - зажим дискового ножа	7
Управление станком - установка дискового ножа	8
Управление станком - заточка дискового ножа	9
Обслуживание автоматической системы (RMS-NC)	10
Пояснения к экрану	10
Реферирование (настройка) станка	11
Ввод параметров	11-12
Касание дискового ножа	12
Запуск станка	12
Обслуживание ручной модели (RMS)	13
Замена шлифовального круга	14
Описание системы подачи охлаждающей жидкости	15
Замена фланца дискового ножа	16
Уход за оборудованием ; Чистка и смазка ; Ремонт ; Утилизация в пределах ЕС	17
Гарантийные обязательства	18
Список запчастей	19

Декларация соответствия нормам ЕС

Производитель :

Kaindl-Schleiftechnik
Reiling GmbH
Remchinger Strasse 4

75203 Königsbach-Stein

Настоящим подтверждает, что
описанный далее станок :

**Станок для заточки дисковых
ножей**

Тип : RMS и RMS-NC

Серийный номер станка :

Год выпуска:

Выполняет следующие нормы безопасности
и здравоохранения ЕС :

**Директива ЕС по машиностроению
(2006/42/EG)**

**Директива ЕС по электромагнитной
совместимости (2004/108/EG)**

Примененные следующие нормы :

EN ISO 12100-1 und EN ISO 12100-2 ; EN ISO 13857 ; EN ISO 13732-1 ;
EN 61029-1 ; EN 60204 Teil 1 ; EN 61000-6-1 ; EN 61000-6-2 ;
EN 61000-6-3 ; EN 61000-6-4

**Конструктивные изменения; изменения, не соответствующие указанным в данной
инструкции техническим данным и условиям эксплуатации, а также существенные
изменения станка, делают данную декларацию недействительной !**

Документация была составлена:

Reinhard Reiling

Kaindl-Schleiftechnik
Reiling GmbH
Remchinger Strasse 4
75203 Königsbach-Stein



Königsbach den 29.12.2009

.....
Reinhard Reiling, Geschäftsführer

Транспортировка

Станок для заточки дисковых ножей RMS / RMS-NC поставляется с завода в деревянном ящике на поддоне.

Масса станка вместе с упаковкой составляет приблизительно 160 кг.

Разгрузка осуществляется вместе с поддоном с помощью автопогрузчика, например, вилочного автопогрузчика.

Требования к условиям окружающей среды

Станок для заточки дисковых ножей RMS должен быть установлен и использоваться только в сухих помещениях.

Температура окружающей среды: от +5 до +50°C.

Влажность воздуха: до 90%, без конденсации

Установка станка

Лицевая сторона деревянного ящика открывается путём выкручивания крепёжных болтов с помощью крестовой отвёртки.

Перенесите станок на поддоне как можно ближе к его окончательному месторасположению.

Сначала удалите болты, соединяющие станок с поддоном.

Точки опоры находятся на углах ванны.

Перед установкой на окончательное место, необходимо установить поставленные со станком ножки.

Обратите внимание на то, что станок должен стоять горизонтально, установка должна осуществляться с помощью уровня (строительного уровня будет достаточно).

Положите уровень сверху на корпус станка и путем подкручивания ножек выровняйте его в обоих направлениях.

Пожалуйста, обратите внимание, что место для установки станка должно быть выбрано таким образом, чтобы была гарантирована работа станка без вибрации.

Указания по технике безопасности

Постоянно следовать инструкции!!

Гарантия не действует в случае причинения ущерба, вследствие незнания или не следования данной инструкции!!

Использование по назначению

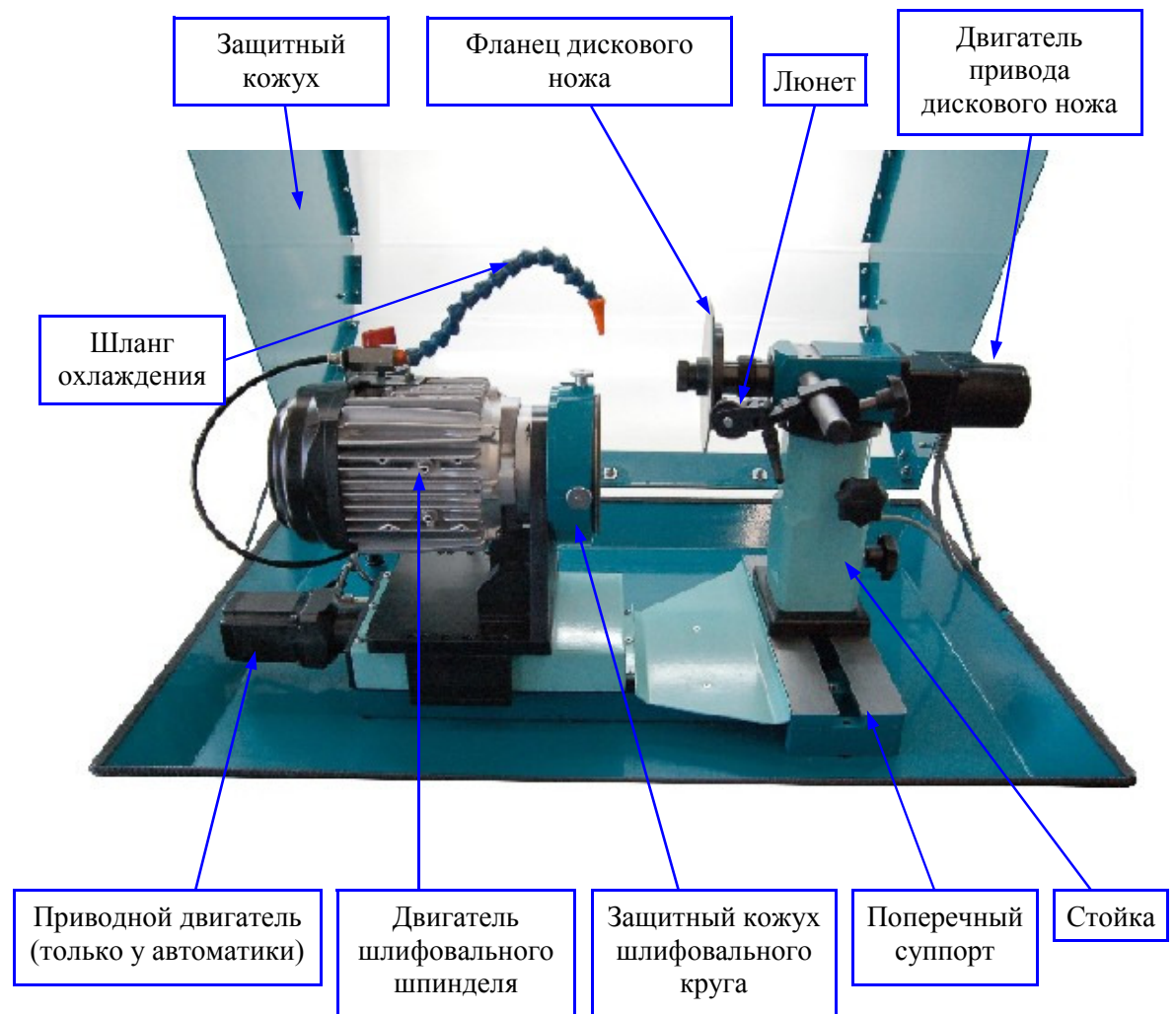
Станок для заточки дисковых ножей RMS / RMS-NC предназначен исключительно для следующего:

для заточки дисковых ножей диаметром от 100 до 350 мм.

Также к требованиям относятся внимательное прочтение и понимание данной инструкции, как и дальнейшее соблюдение всех указаний.

За ущерб, полученный в результате применения станка не по назначению, несет ответственность не производитель, а пользователь станка!

Устройство станка



Технические характеристики

1. Габаритные размеры

Длина	560 мм
Ширина	820 мм
Высота	1270 мм
Вес нетто	ручной RMS 112 кг / автоматический RMS-NC 120 кг
Диапазон зажима (стандарт)	Ø 100 мм до Ø 350 мм
Шлифовальный круг	Ø 125 x 32 x 20 x 5 x 3 мм
Уровень шума	< 70 дБ (А)
Переходные кольца	20x22, 20x30, 20x32, 20x40, 20x30x25 мм (с гранями)

2. Электротехнические параметры

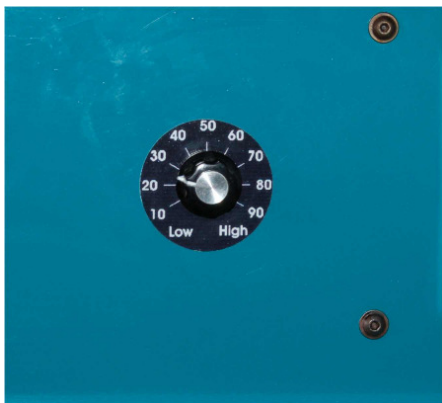
Привод шлифовального шпинделя :

Двигатель	1~ 230 Вольт / 50 Гц
Частота вращения двигателя	2770 об/мин
Мощность	0,37 кВт
Тип защиты	IP 55

Время остановки шлифовального круга: около 10 секунд.

Насос системы охлаждения :

Двигатель	1~ 230 Вольт / 50 Гц
Мощность	1 Ступень 0,028 кВт
	2 Ступень 0,045 кВт
	3 Ступень 0,063 кВт
Тип защиты	IP 65
Производительность	16 до 35 л/мин



Привод дискового ножа :

Только у ручного исполнения RMS.
Регулируемый двигатель привода
дискового ножа:

от 2 до 25 об/мин

Изготовитель оставляет за собой право вносить технические изменения

Управление станком

Зажим дискового ножа

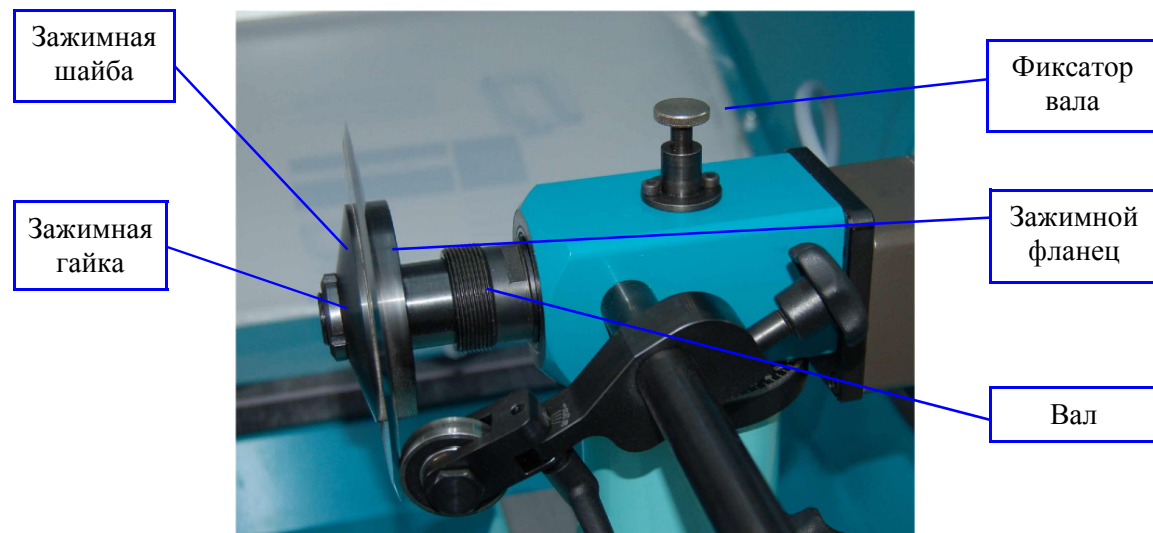
Центрируйте дисковый нож на зажимном фланце с помощью соответствующего переходного кольца.

Закрепите дисковый нож на зажимном фланце зажимной шайбой и зажимной гайкой, как показано на рисунке снизу.

При затягивании и ослаблении зажимной гайки, жмите фиксатор вала вниз.

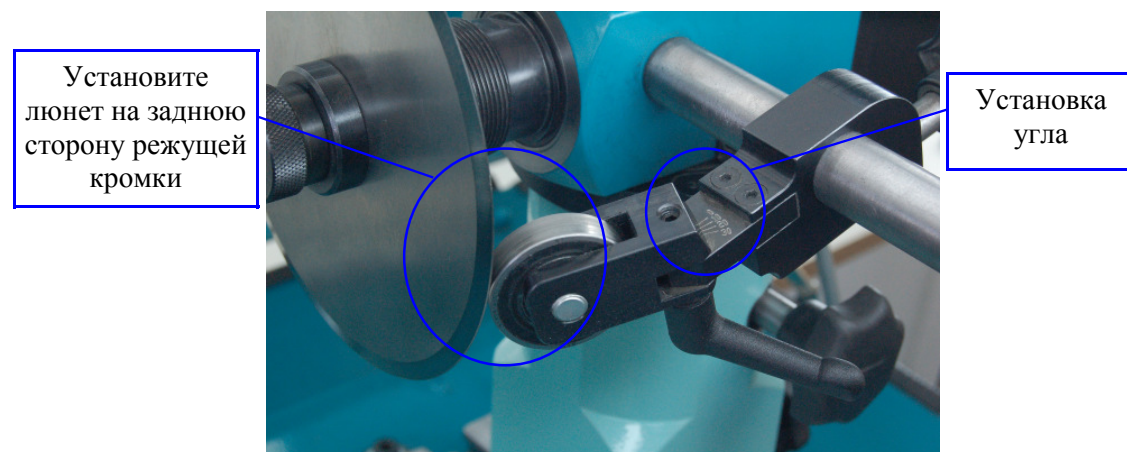
Вращайте вал крючковым ключом до тех пор, пока фиксатор вала не войдет в канавку.

!!! Пожалуйста, будьте осторожны при затягивании и ослаблении дискового ножа - состоит опасность получения телесных повреждений !!!



После зажима дискового ножа на фланце, приложите люнет к задней стороне ножа. Выровняйте люнет таким образом, чтобы он равномерно вращался по режущей кромке ножа (например, если дисковый нож установлен на 10° , люнет необходимо выровнять приблизительно на 15°).

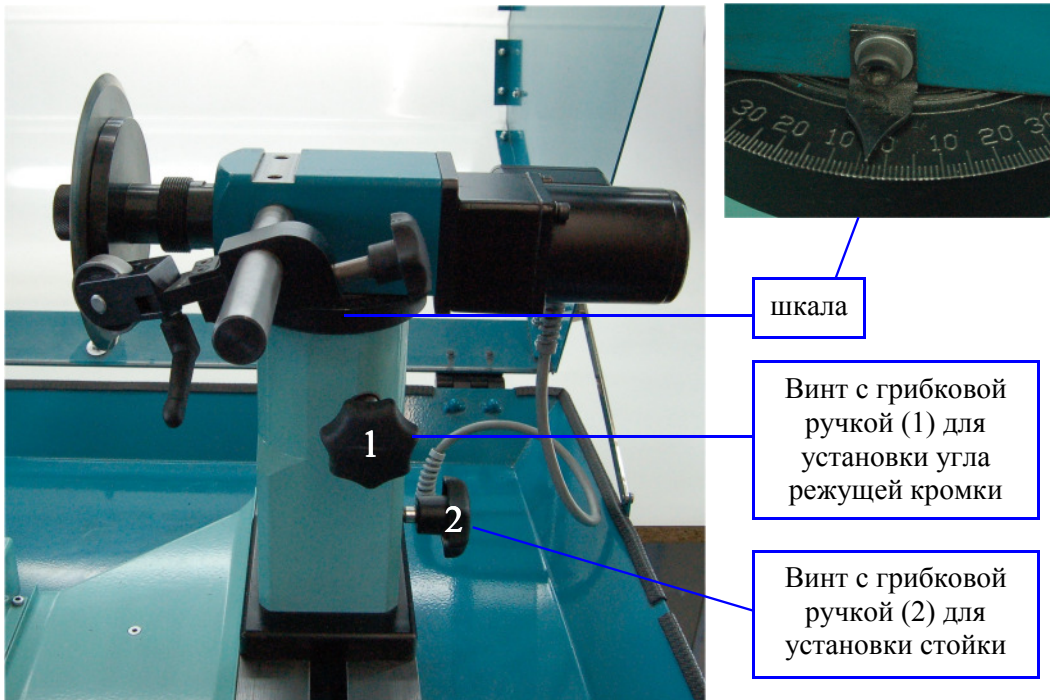
В зависимости от типа ножа Вы можете изменять величину угла головки люнета. Люнет служит дополнительной опорой дискового ножа и обеспечивает заточку без заусенцев.



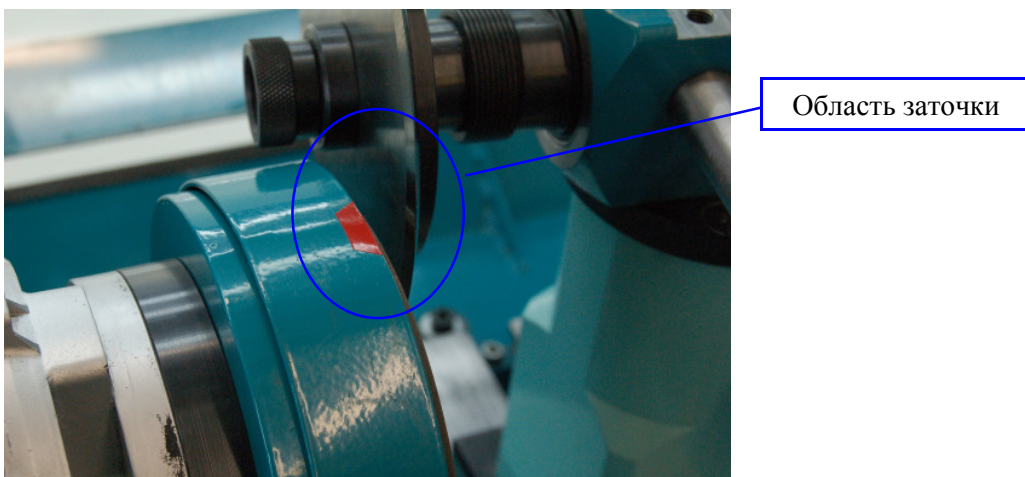
Управление станком

Установка дискового ножа

Ослабьте установочный винт с грибовой ручкой (1) и установите необходимый угол.



После установки угла режущей кромки, ослабьте установочный винт с грибовой ручкой (2) и так сдвиньте стойку, чтобы режущая кромка дискового ножа находилась в отмеченном красным цветом месте.

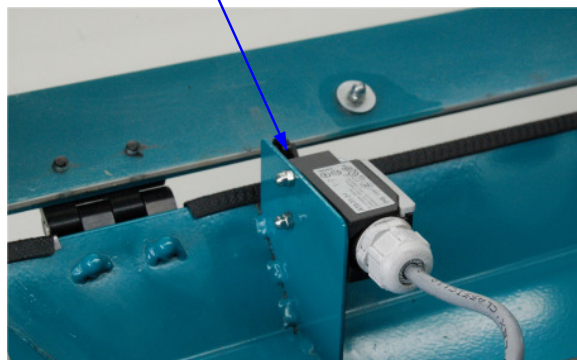
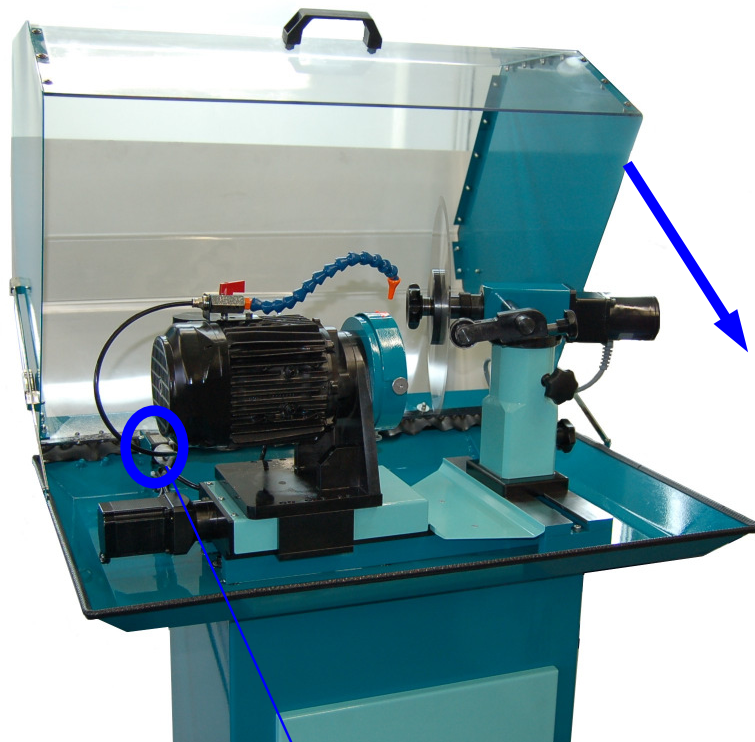


Управление станком

Заточка дискового ножа

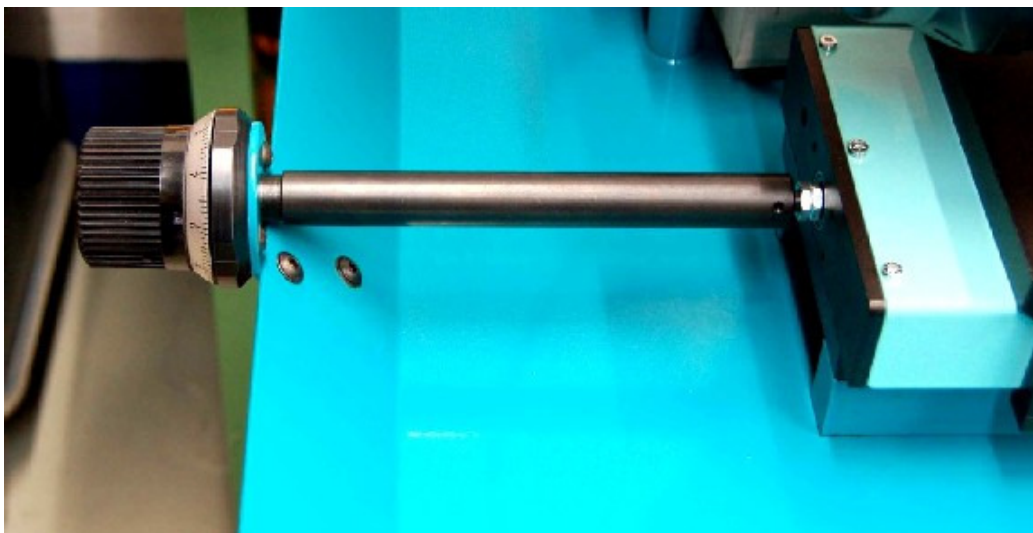
Закройте защитный кожух.

Защитный кожух должен быть всегда полностью закрыт, иначе будет невозможно запустить станок (только у автоматической версии).



Обслуживание ручной модели (RMS)

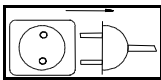
Подача на ручном станке RMS осуществляется при помощи маховичка, расположенного в левой части станка.



Кнопки включения (зеленая) / выключения (красная).
Станок работает только с закрытым защитным кожухом.

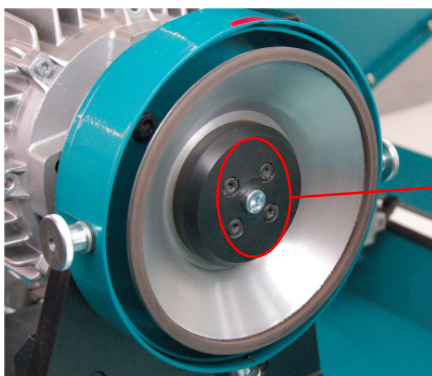


Замена шлифовального круга

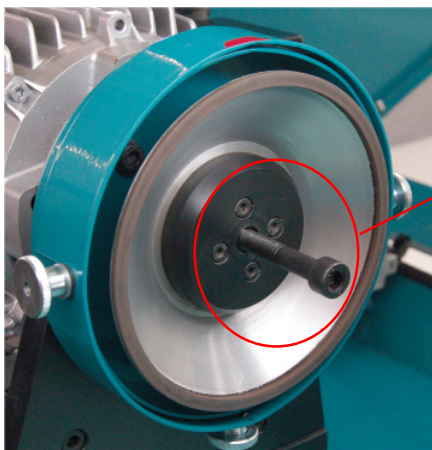


Перед заменой шлифовального круга отсоедините штепсельную вилку!

Также перед заменой шлифовального круга снимите дисковый нож !!!



Открутите винт с внутренним шестигранником М6



Для того, чтобы снять шлифовальный круг с фланцами, используйте отжимный винт М8

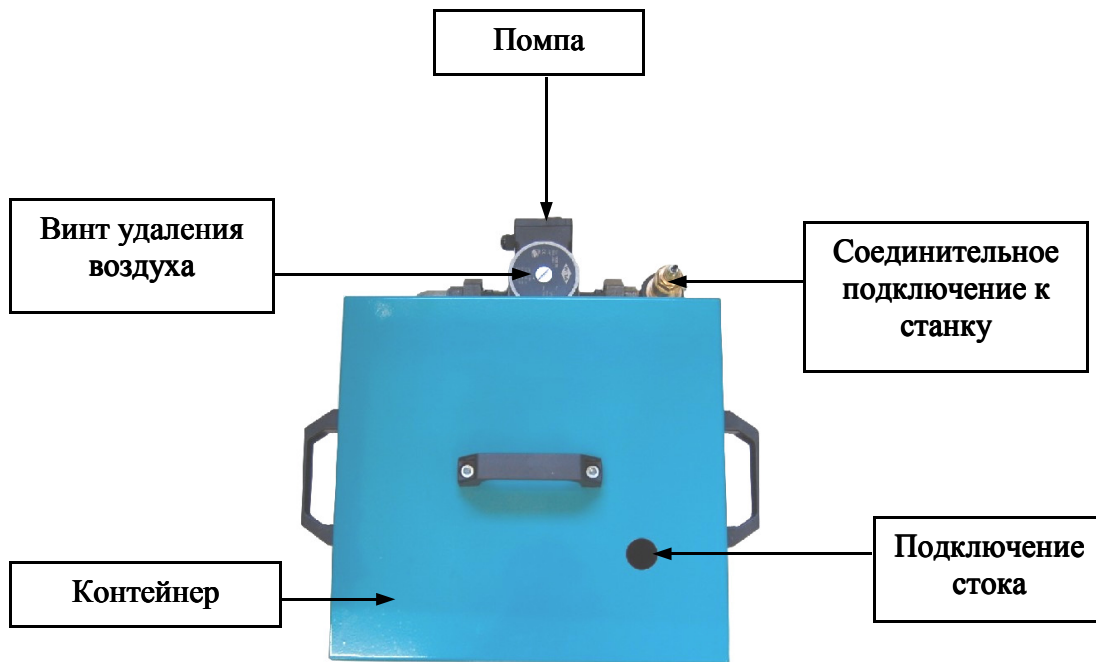
Прилагаемым ключом с внутренним шестигранником SW 5 открутите винт с внутренним шестигранником М6.

Используйте отжимный винт М8, чтобы снять шлифовальный круг с фланцами с вала двигателя (для этого надавите им в отверстие как показано на рисунке).

Установите новый шлифовальный круг с фланцами на вал двигателя и следите за тем, чтобы штифт фланца шлифовального круга вошел в канавку вала двигателя.

Снова затяните шлифовальный круг винтом с внутренним шестигранником М6 .

Описание системы подачи охлаждающей жидкости



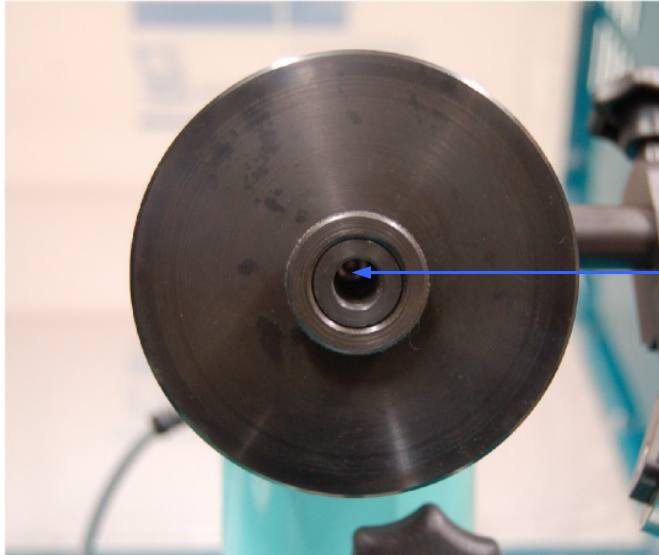
При первом подключении системы охлаждения необходимо выпустить воздух из помпы.

Наполните контейнер минимум до верхнего края помпы!



Розетка подключения системы охлаждения (место подсоединения находится на тумбе станка)

Замена зажимного фланца дискового ножа



Винт с внутренним
шестигранником

Для замены фланца открутите винт с внутренним шестигранником M5 прилагающимся ключом SW5.

Чтобы снять фланец, используйте отжимный винт M8. Для этого надавите им в отверстие и снимите фланец с конуса.

Схема электрических соединений

Схему электрических соединений Вы найдете на внутренней стороне дверцы электрошкафа.

Уход за оборудованием

Станок для заточки дисковых ножей RMS-NC / RMS не нуждается в особом уходе. Время от времени проверяйте соединительные кабели и розетки на наличие повреждений и систему охлаждения на герметичность. Регулярно опустошайте и чистите верхний контейнер для отходов системы охлаждения.

Чистка и смазка

Станок для заточки дисковых ножей RMS-NC / RMS необходимо периодически (в зависимости от вида и объема эксплуатации) чистить, убирать отходы с помощью охлаждающей жидкости и кисточки, трудновыводимые загрязнения удалять средством для чистки станков (не применять агрессивные средства).

Для того чтобы уменьшить вероятность коррозии всех полированных частей, нанесите на эти поверхности небольшое количество машинного масла, а затем протрите мягкой тряпкой.

Ремонт

Ремонт станка RMS-NC / RMS и отдельных механизмов должен проводиться только либо в ремонтной мастерской компании Kaindl, либо уполномоченным на выполнение ремонтных работ представителем нашей компании.

Это не касается замены быстроизнашивающихся деталей станка.

Замена электрических частей должна производиться только квалифицированным электриком!!!

Утилизация станка в пределах ЕС

При доставке Вашего старого станка на завод Kaindl (Германия), компания Kaindl берет на себя квалифицированную утилизацию старого станка, согласно действующей на данный момент директиве о старом электрооборудовании в Европейском Союзе.

Гарантийные обязательства

Срок гарантии на заточное оборудование фирмы Kaindl-Schleiftechnik, Reiling GmbH составляет 12 месяцев со дня введения оборудования в эксплуатацию, но не более 13-ти месяцев со дня отгрузки оборудования Покупателю, при обязательном соблюдении Покупателем надлежащих условий транспортировки, хранения, установки, монтажа, подключения к энергосетям, проведения пуско-наладочных работ и последующей эксплуатации Товара в соответствии с настоящей инструкцией (в том числе, использования оригинального инструмента и комплектующих).

Гарантийный срок составляет 12 месяцев при условии эксплуатации станка не более 1-й восьмичасовой смены при 5-ти часовой рабочей неделе (не более 40 часов в неделю). Если станок эксплуатируется более 40 часов в неделю, гарантийный срок будет пропорционально уменьшен.

Гарантия распространяется только на неисправности, возникшие из-за производственных дефектов станка.

Гарантийные обязательства не распространяются на:

- расходные материалы
- быстроизнашивающиеся узлы и детали
- узлы и детали, подвергающиеся естественному износу
- детали, вышедшие из строя при использовании станка не по назначению
- станки, вышедшие из строя при неправильной их эксплуатации или неправильном уходе
- станки при работе которых были использованы не оригинальные комплектующие
- станки и детали, имеющие механические повреждения не связанные с эксплуатацией станка (например, повреждения при транспортировке)

Гарантия включает в себя стоимость дефектных деталей или узлов и ремонтные работы. Стоимость доставки не входит в гарантийную компенсацию.

В случае устранения гарантийных неисправностей станка гарантийный срок продлевается на время, в течение которого он не использовался.

При неисправности станка, Покупателем составляется и направляется изготовителю соответствующий Акт с описанием неисправности, обязательно, с указанием номера станка и года его выпуска.

Детали, замененные по гарантии, переходят в собственность Kaindl-Schleiftechnik, Reiling GmbH.

Если в ходе дефектации или ремонта станка в гарантийный период будет выявлено, что неисправность не является гарантийной, Покупатель обязан оплатить стоимость выполненных работ и замененных деталей.

Гарантийный возврат оборудования возможен только после предварительной договоренности об этом с поставщиком. При несогласованном возврате поставщик оставляет за собой право потребовать оплаты транспортных расходов.

Список запчастей и опций RMS / RMS-NC*

Артикул	Наименование
15973	Двигатель шлифовального шпинделя 230 Вольт / 50 Гц / 0,37 кВт
15480	Опорный люнет дискового ножа
15836	Ролик с подшипником для люнета
15819	Корпус монитора из 3 частей: верхняя и нижняя части, колпаки ручек затвора
15739	Короткая стойка
11247	Зажимные фланцы для шлифовального круга
13987	Фланец дискового ножа Ø 40 мм с зажимой шайбой и зажиной гайкой
13988	Фланец дискового ножа Ø 80 мм с зажимой шайбой и зажиной гайкой (стандарт)
14354	Фланец дискового ножа Ø 100 мм с зажимой шайбой и зажиной гайкой
15762	Фланец ножа Ø 40/19 мм с зажимой шайбой и зажиной гайкой (специзготовление)
14917	Фланец ножа Ø 80/19 мм с зажимой шайбой и зажиной гайкой (специзготовление)
15970	Фланец ножа Ø 40/16 мм с зажимой шайбой и зажиной гайкой (специзготовление)
15971	Фланец ножа Ø 80/16 мм с зажимой шайбой и зажиной гайкой (специзготовление)
15699	Магнитный фланец (специзготовление)
15978	Постоянный холодный круглый магнит для установки дискового ножа Ø100 мм
11314	Боразоновый шлифовальный круг зерно В76, 125x32x32x5x3 мм
11315	Боразоновый шлифовальный круг зерно В126, 125x32x32x5x3 мм
14338	Боразоновый шлифовальный круг зерно В252, 125x32x32x5x3 мм
11316	Алмазный шлифовальный круг зерно D76, 125x32x32x5x3 мм
11317	Алмазный шлифовальный круг зерно D126, 125x32x32x5x3 мм
14339	Алмазный шлифовальный круг зерно D252, 125x32x32x5x3 мм
15855	Заточной камень для алмазных и боразоновых кругов на органической связке
15856	Алмазный круг зерно D356, 100x20x20x8x20 мм для правки боразоновых кругов
15857	Кремниевый круг 100x30x20 мм для правки алмазных кругов на органической связке
11414	Комплект переходных колец Ø 20x22/30/32/42 мм и 30x25x20 мм с гранями (стандарт)

* Список постоянно обновляется.