

BEDIENUNGSANLEITUNG - ANSTRICHMASCHINE IP 250 Touch Combi

Manual version 01. Gültig ab 07/09 2015.

Ceetec IP Touch 250 x 250 Combi



Hergestellt von:

Ceetec A/S

Industrivej 7
5580 Nr. Aaby
Tel.: +45 6442 1473
E-Mail: info@ceetec.dk

1 Inhaltsverzeichnis

1	Inhaltsverzeichnis.....	2
2	Allgemeine Benutzungsbedingungen	4
3	Sicherheitsvorschriften.....	5
	3.1 Besondere Anforderungen an die Ausbildung des eingesetzten Personals.....	5
	3.2 Beschränkungen beim Einsatz der Maschine	5
	3.3 Belüftung	6
	3.4 Persönliche Schutzausrüstung.....	6
	3.5 Bekleidung.....	6
	3.6 Reinigung, Service und Wartung	6
	3.7 Abschirmung	7
	3.8 Besonders zu beachten	7
4	Allgemeine Informationen	8
	4.1 Hersteller	8
	4.2 Maschineninformation	8
	4.3 Kapazität	8
	4.4 Technische Daten	8
	4.5 Gewicht	9
	4.6 Lärmniveau.....	9
5	Beschreibung der Maschine	10
	5.1 Montage	12
	5.2 Anheben und Handhabung	12
	5.3 Transport und Umstellen der Maschine	12
	5.4 Aufstellung.....	13
	5.5 Platzbedarf	13
	5.6 Stromanschluss.....	13
	5.7 Druckluftanschluss	13
	5.8 Demontage/Entsorgung	13
6	Sonderausstattung	14
	6.1 Bürstaggregat.....	14
	6.2 Anschluss	14
	6.3 Einstellung.....	14
7	Wartung.....	15
	7.1 Zahnriemen	15
	7.2 Schmierung	15
8	Vorbereitung der Maschine	16
9	Betrieb.....	17
	9.1 Normale Betriebsstörungen	17
	9.2 Betrieb	17
10	Bedienung – normaler Betrieb	18
	10.1 Notausschalter	18
	10.2 Einstellung und Probelauf	19
11	Justierung/Einstellung der Maschine	21
	11.1 Einführungs-, Mittelsteuerungs- und obere Andruckrollen.....	21
	11.2 Düsen	22
	11.3 Bürsten und Abschirmungen.....	23
	11.4 Vorschub	24
	11.5 Abdeckungen und abnehmbare Abschirmungen.....	25
12	Reinigung.....	28
	12.1 Einzelteile	28
	12.2 Maschine	28
12	Wartung	29
	12.1 Regelmäßige Wartung	29
	12.2 Lager	29

12.3	Zahnriemen	32
12.3.1	Zahnriemen für Motor – Vorschubwalze	32
12.3.2	Zahnriemen für Vorschub	33
12.3.3	Zahnriemen für senkrechte Bürsten	34
12.3.4	Zahnriemen für waagerechte Bürsten	35
12.4	Schmierung von Führungen / Spindeln der Bürsteneinheit	36
12.5	Motoren, Getriebe und Pumpe	37
12.6	Schläuche	37
13	Austausch von Ersatzteilen	40
13.1	Zahnriemen für Motor - Vorschubwalze	40
13.2	Zahnriemen für Vorschub	41
13.3	Zahnriemen für senkrechte Bürsten	42
13.4	Zahnriemen für waagerechte Bürsten	43
14	Übersicht über die Ersatzteile	44
15	EG-Konformitätserklärung	53

2 Allgemeine Benutzungsbedingungen



Die Maschine darf nur für die, in dieser Bedienungsanleitung beschriebenen Zwecke eingesetzt werden. Wenn die Maschine für andere Zwecke benutzt wird oder Konstruktionsänderungen vorgenommen werden, steht Ceetec nicht mehr für die Sicherheit der Maschine ein und die Garantie entfällt.



Die Maschine darf nicht in einem Bereich aufgestellt werden, der als explosionsgefährdet klassifiziert ist.



Montage, Service, Wartung und Reparatur dürfen nur von ausgebildetem Personal durchgeführt werden, die Kenntnisse von dieser Maschine haben und die diese Bedienungsanleitung gründlich durchgelesen haben! Der Stromanschluss muss hierfür unterbrochen werden und gegen Wiedereinschaltung gesichert sein. Der Druckluftschlauch muss an dem Schnellverschluss abgekoppelt werden.



Abschirmungen und Abdeckungen dürfen nicht demontiert werden bzw. ihre Benutzung umgangen werden. Wenn dies geschieht, übernimmt der Benutzer der Maschine die Verantwortung hierfür und Ceetec schließt eine Haftung für die Sicherheit sowie die Garantie der Maschine aus.



Es dürfen nur Originalersatzteile verwendet werden.

3 Sicherheitsvorschriften



DAS BEDIENPERSONAL IST FÜR DIE EIGENE SICHERHEIT UND DIE ANDERER PERSONEN VERANTWORTLICH!



ROTIERENDE TEILE! ABSCHIRMUNGEN MÜSSEN GESCHLOSSEN SEIN, WENN DIE MASCHINE IN BETRIEB IST!

3.1 Besondere Anforderungen an die Ausbildung des eingesetzten Personals

Es wird vorausgesetzt, dass der Benutzer allgemeine Kenntnisse von der Bearbeitungsmaschine hat.

Der Benutzer der Maschine muss die Bedienungsanleitung kennen, sowie diese durchgelesen haben, damit er die Funktionen der Maschine kennt, bevor diese in Betrieb genommen wird.

Darüber hinaus ist es erforderlich, dass jede die Maschine bedienende Person eine besondere Einweisung in die Benutzung der Maschine erhält.

3.2 Beschränkungen beim Einsatz der Maschine



Die Maschine darf nur zum Auftragen von Holzschutzmittel/Farbe auf Holz benutzt werden und nicht als Wasch- oder Reinigungsmaschine eingesetzt werden.

Flüssigkeiten

Die verwendeten Flüssigkeiten – Farben oder Reinigungsmittel – müssen einen Flammpunkt haben, der die Umgebungstemperatur um mindestens 10 °C übersteigt und es dürfen aufgrund von Brandgefahr keine Flüssigkeiten mit einem niedrigeren Flammpunkt als 40 °C verwendet werden.

Bei Unfällen mit Flüssigkeiten/Farben

Bei Benutzung der Maschine müssen Handschuhe und Augenschutz getragen werden. Bei eventuellen Unfällen müssen die Verhaltensregeln für die eingesetzten Stoffe gemäß der Produktinformation befolgt werden.

Es ist darauf zu achten, dass diese Produktinformation bereitliegt, durchgelesen wurde und ihr Inhalt bekannt ist!

Wasserlösliche Holzschutzmittel

Z. B.: Tintex Tinova VX, Ready V40, hergestellt von Akzo Nobel. Gori 11, Gori 356, Gori 410, Gori 411, Gori 413, Gori 417, Gori 892, Gori 894, alle hergestellt von Dyrup A/S

Ölfarben

Z. B.: Gori 22 Holzgrund, Gori 44 Holzschutz, Gori 88 halb-/volldeckender Holzschutz, Gori Holzöl, Gori Holzterrassen, Gori 400, Gori 541, alle hergestellt von Dyrup A/S.

Aufgrund von Brandgefahr dürfen keine Flüssigkeiten mit einem Flammpunkt von weniger als 40 °C verwendet werden.

Raumtemperatur

Bei der Verwendung von ölbasierten Produkten darf die Raumtemperatur höchstens 29 °C betragen, und muss aufgrund von Brandgefahr den Flammpunkt der eingesetzten Flüssigkeit/Farbe um mindestens 10 °C unterschreiten.

Beachten Sie: Ölbasierte Produkte haften nicht optimal am Werkstoff, wenn die Flüssigkeit bei einer Raumtemperatur von mehr als 25 °C zugeführt wird.

3.3 Belüftung

Die Maschine darf nur in belüfteten Räumen oder ggf. draußen eingesetzt werden. Im Übrigen wird auf für die Anforderungen an die Belüftung auf die Gebrauchsanweisung für die verwendete Farbe verwiesen.

Die bearbeiteten Teile sollten zum Trocknen an eine gut belüftete Stelle gestellt werden, um schädliche Auswirkungen von Lösungsmitteln zu vermeiden.

3.4 Persönliche Schutzausrüstung



Notwendige Sicherheitsausrüstung und persönliche Schutzausrüstung müssen verwendet werden. Es wird empfohlen, Handschuhe, Augenschutz und Sicherheitsschuhe zu tragen.



Für den Einsatz gesundheitsschädlicher Stoffe bei der Bearbeitung wird die Verwendung einer Atemschutzmaske empfohlen. Beachten Sie hierzu das Produktdatenblatt des Farb- bzw. Lackherstellers.

3.5 Bekleidung

Der Maschinenführer muss passende Arbeitsbekleidung tragen. Die Ärmel müssen so an den Handgelenken abschließen, dass sie nicht in bewegliche/rotierende Teile gelangen können.

3.6 Reinigung, Service und Wartung

Während des Betriebs der Maschine dürfen keine Reinigungs-, Service oder Wartungsarbeiten an der Maschine durchgeführt werden. Vor allen Service- und Wartungsarbeiten muss sichergestellt sein, dass die Anlage:

- frei von Werkstoffen ist (leer),
- still steht (Notausschalter ist aktiviert),
- die Stromzufuhr abgeschaltet ist (Stecker wird herausgezogen),
- der Druckluftschlauch an dem Schnellverschluss abgekoppelt ist.

3.7 Abschirmung

Sicherheitsabschirmungen und Sicherheitseinrichtungen dürfen nicht entfernt werden bzw. ihre Benutzung umgangen werden.

Sicherheitsstopp am Eingang der Maschine

Sicherheitsstopp



3.8 Besonders zu beachten

- Alle Schirme, Gitter, Verschlusskappen, Sicherheitsabschirmungen und Schutzschalter müssen zufriedenstellend funktionieren, an ihrem Platz und in Ordnung sein.
- Achten Sie darauf, dass Maschine, Arbeitsfläche und Arbeitsbereich immer sauber und aufgeräumt sind.
- Führen Sie die Arbeit an der Maschine immer von dem Platz für das Bedienpersonal aus.
- Berühren Sie kein Material und versuchen Sie kein Material zu entfernen, wenn die Maschine arbeitet.
- Wenn Teile der Maschine untersucht werden müssen, die nicht durch Lichtgitter und/oder Sicherheitsabschirmungen geschützt sind, muss die Maschine zuerst abgeschaltet (Notschalter) und der Strom abgekoppelt werden.
- Bei einem Ausfall der Maschine muss die Anlage sich im Stillstand befinden, bevor der Fehler behoben wird.
- Die Anweisungen des Herstellers von Holzschutz bzw. Farbe müssen immer befolgt werden.

4 Allgemeine Informationen

4.1 Hersteller

Ceetec A/S
 Industrivej 7
 DK – 5580 Nr. Aaby
 Tel.: +45 64 42 14 73
 E-Mail: info@ceetec.dk

4.2 Maschineninformation

Maschinentyp: Anstrichmaschine
 Modellbezeichnung: IP250 Touch
 Modellnummer: 015

Der Maschinentyp ist in das Typenschild auf der Außenseite eingraviert wie bei dem gezeigten Beispiel.



4.3 Kapazität

Max. Abmessung d. Werkstoff: Breite 250 mm x Höhe 250 mm
 Min. Länge d. Werkstoff: 1000 mm standard ohne Kürze Teil Paket
 Kapazität: Nicht einschlägig (abhängig vom Bedienpersonal)

4.4 Technische Daten

Vorschubgeschwindigkeit: Ca. 30 - 60 Meter/min (abhängig von der Parametereinstellung des Frequenzumformers)
 Förderleistung Pumpe: Ca. 20 - 80 Liter/min (abhängig vom Pumpentyp)
 Motoranschluss: 3 x 380 V. IP Klasse 54
 Vorschubleistung: 0,75 kW. 50 HZ

Bürstenleistung: 2 x 0,37 kW. 50 HZ
Pumpenleistung: 0,37 kW. 50 HZ (nur bei elektrisch angetriebener Pumpe)
Außenlänge: 2569 mm. Abschirmung am Auslauf: 860 mm. Bürsten: 580 mm
Außenbreite: 1178 mm
Außenhöhe: 1536 mm

4.5 Gewicht

Eigengewicht: ca. 1.200 kg

4.6 Lärmniveau

Lärmpegel: Die Anstrichmaschine verursacht keinen Lärm über die zulässigen 80 dB (A) hinaus. Die Benutzung von Gehörschutz ist deshalb nicht notwendig.

5 Beschreibung der Maschine

Ceetec IP 250 Touch dient zur Behandlung von Holz mit Holzschutzmitteln auf Wasser- und Ölbasis. Die Maschine kann sowohl für raues, gehobeltes und profiliertes Holz verwendet werden.

Der Werkstoff wird von ziehenden Walzen an einem Düsensatz vorbeigezogen, der dem Werkstoff eine zu hoch dosierte Menge an Holzschutz/Farbe zuführt. Danach sorgen rotierende Bürsten für die Verteilung und Einarbeitung des Holzschutzes in den Werkstoff.

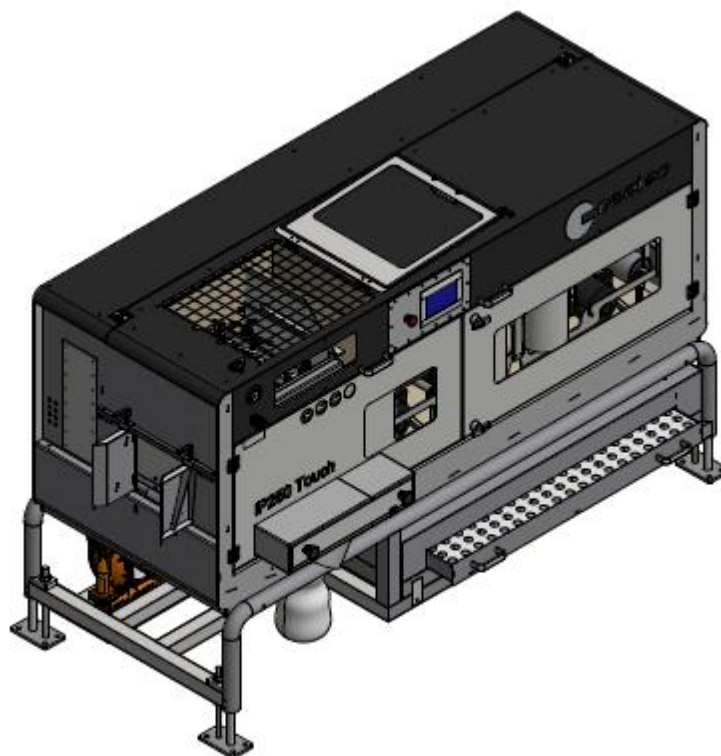
Die Vorschub- und Bürstengeschwindigkeit kann stufenlos reguliert werden und die Menge an Holzschutz/Farbe kann durch Öffnen bzw. Schließen der Düsen eingestellt werden.

Die Abdeckungen der Maschine sowie die abnehmbare Seitenplatte sind mit Sicherheitsschaltern ausgestattet, die die Maschine beim Öffnen des/der Deckel abschalten. Beachten Sie, dass die Pumpe bei einer Sicherheitsabschaltung weiterläuft.

Durch den Abbau der abnehmbaren Seitenplatte erhalten Sie einen leichten Zugang zum Arbeitsbereich der Maschine für Reinigungsarbeiten u. Ä.

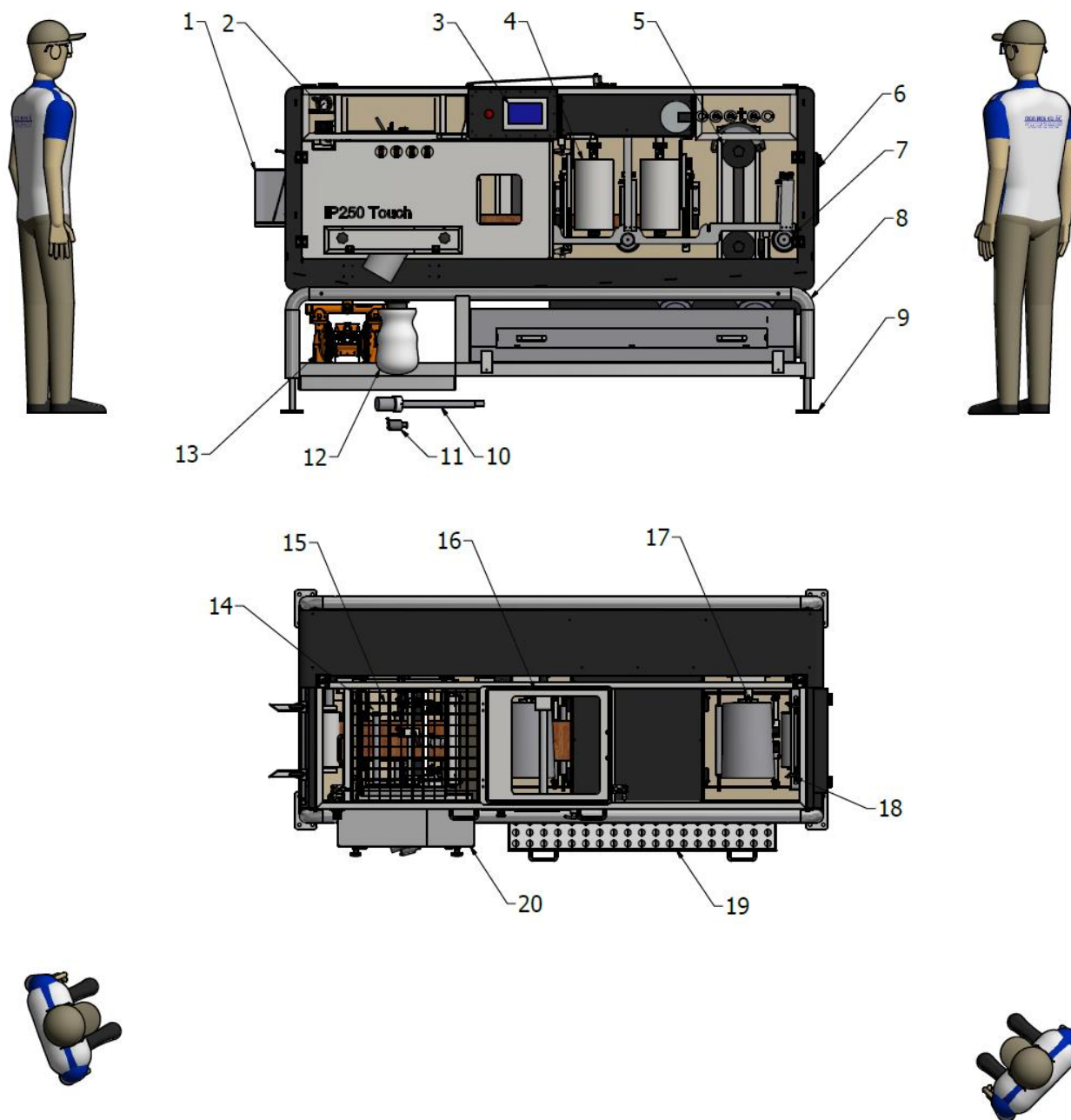
Durch den Abbau der Seitenplatte im Bereich der Steuerung und wo die feste Abdeckplatte sowie die unterste Schutzabschirmung montiert sind, erhalten Sie für Reinigung, Wartung und Reparatur einen leichten Zugang zu den Antriebseinrichtungen.

Die Anstrichmaschine hat verstellbare Beine. Bei der Aufstellung müssen die Beine so eingestellt werden, dass die Maschine in beiden Richtungen gerade steht. Bei Bedarf kann die Maschine fest am Boden montiert werden.



Als Sonderausstattung ist die Anstrichmaschine mit Rollenbahn, größerem Farbbehälter sowie einer Steuerung für kürzere Werkstoffe erhältlich (das Foto zeigt die Maschine ohne Abschirmung am Einlauf und ohne Bürsten).

Übersichtszeichnung:



1. Einlauf
2. Manometer für Düsendruck
3. Touchscreen
4. Senkrechte Bürsten
5. Waagerechte Bürsten
6. Auslauf
7. Vorschubwalze

8. Rahmen
9. Verstellbare gleiche Beine
10. Saugfilter
11. Überdruckventil
12. Filterbeutel
13. Pumpe
14. Düsenrohr

15. Abwurffilter
16. Abdeckung
17. Abschirmung
18. Einstellung
19. Saugkasten
20. Saugkasten

für

5.1 Montage



Vor dem Anschluss an die Stromversorgung muss die Montage abgeschlossen sein.



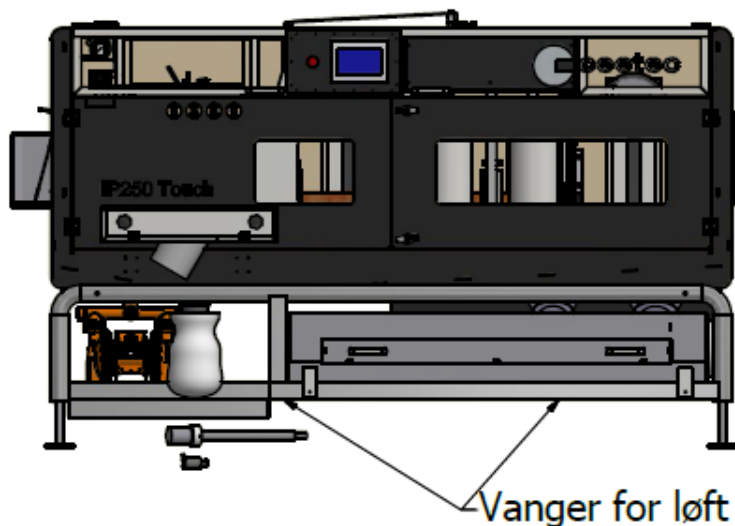
Achten Sie darauf, dass die anzubauenden Abschirmungen an der richtigen Stelle montiert und in Ordnung sind. Sind die Abschirmungen nicht an ihrem Platz und in Ordnung, besteht die Gefahr von Personenschaden in Verbindung mit beweglichen/rotierenden Teilen.

5.2 Anheben und Handhabung



Die Maschine muss mit einem Gabelstapler angehoben werden. Die Anhebungspunkte sind auf dem Seitenstück des Gestells mit einem Gabelstaplereymbol gekennzeichnet. Die Maschine darf nicht an Motor, Steuerung, Welle usw. angehoben werden.

Achten Sie immer darauf, dass die Einheit/Maschine beim Anheben im Gleichgewicht ist. Die Gabeln am Gabelstapler müssen so lang sein, dass sie das vordere und hintere Seitenteil erfassen. Achten Sie darauf, dass sie sich beim Anheben niemals unter der Maschine befinden.



5.3 Transport und Umstellen der Maschine

Beim Transport muss die Maschine gegen Umkippen und gegen Witterungseinflüsse geschützt sein.

Bevor die Maschine bewegt wird, dürfen sich keine Flüssigkeiten/Farben mehr in der Maschine befinden.

Bei manuellem Umsetzen muss sich die Maschine immer im Gleichgewicht befinden. Verwenden Sie niemals für einen manuellen Transport eine schräge Unterlage.

5.4 Aufstellung

Die Maschine muss immer auf einem ebenen, flachen und tragfähigen Untergrund aufgestellt werden.

5.5 Platzbedarf

Während der Reinigung, Reparatur und Wartung muss ausreichend Platz um die Maschine herum sein. Hinter der Maschine muss reichlich Platz vorhanden sein, damit das Bedienpersonal nicht von Werkstoffen eingeklemmt wird, die aus der Maschine herauskommen.

5.6 Stromanschluss

Der Anschluss an das Stromnetz darf nur von einem autorisierten Elektroinstallateur gemäß den geltenden nationalen Gesetzen vorgenommen werden.

5.7 Druckluftanschluss

Die Maschine ist mit einem Schnellverschluss für Druckluft ausgestattet. Die Druckluft muss sauber und trocken sein, der Druck sollte 8 bis 10 bar betragen.

Schnellverschluss



5.8 Demontage/Entsorgung

Das Trennen vom Stromnetz darf nur von einem autorisierten Elektroinstallateur gemäß den geltenden nationalen Gesetzen durchgeführt werden.

Die Maschine muss gemäß den geltenden nationalen Umweltbestimmungen zerlegt und entsorgt werden.

6 Sonderausstattung

6.1 Bürstaggregat

Die Maschine kann mit einem Aggregat zum Bürsten der Teile vor dem Anstrich ausgestattet werden. Das Aggregat wird am Einlauf der Maschine angebracht.



6.2 Anschluss

Oben und unten an der Maschine befinden sich Stutzen für einen Belüftungsanschluss, siehe Foto unter Punkt 6.1.

6.3 Einstellung

Oben am Aggregat ist ein Handgriff zum Einstellen der waagerechten Bürsten.

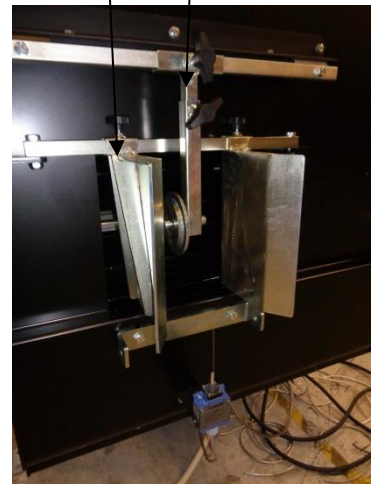
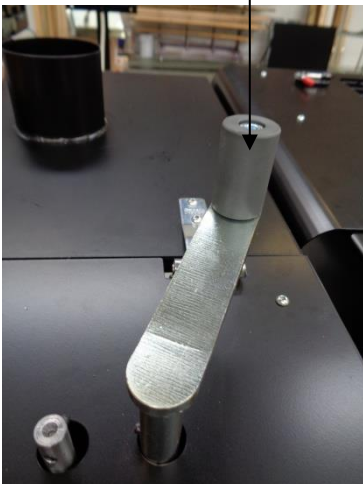
Am Einlauf befindet sich die Steuerung und Gegenhalterung.

Handgriff für Höhenjustierung der Bürsten

Bürsten

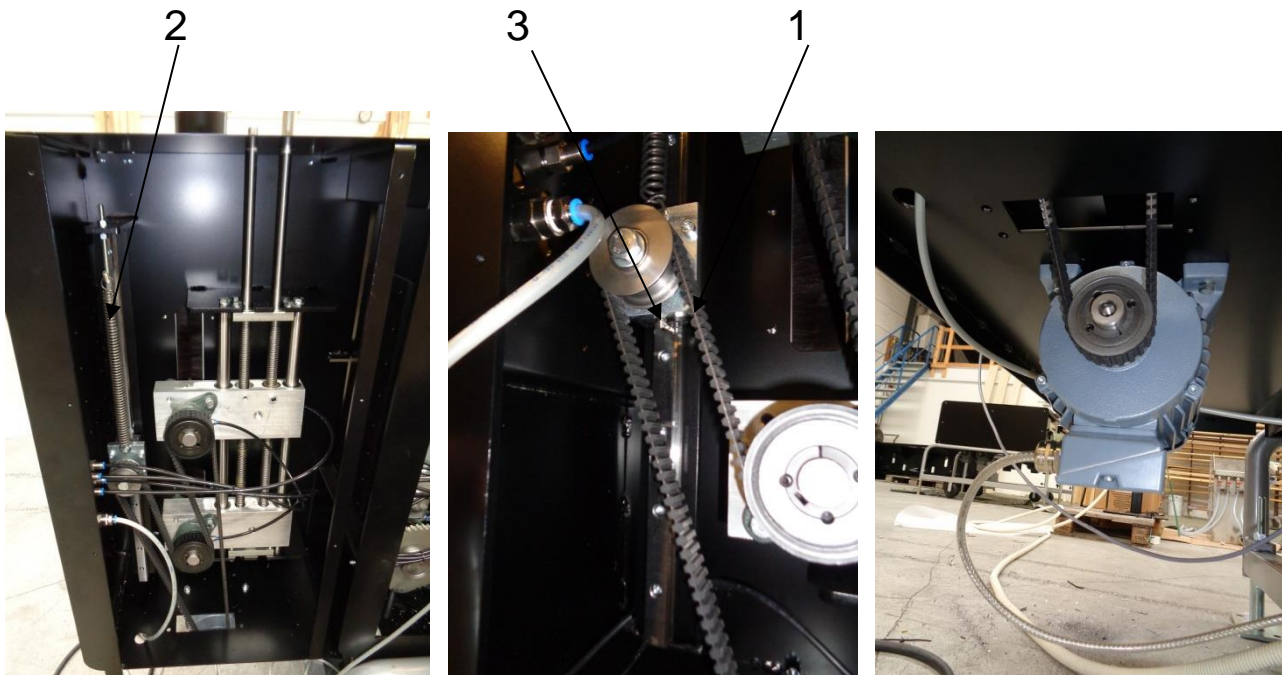
Steuerung

Gegenhalterung



7 Wartung

7.1 Zahnriemen



Der Riemen (1) für den Antrieb der waagerechten Bürsten wird über ein Federsystem (2) gespannt gehalten. Ein Nachspannen ist deshalb nicht erforderlich. Trotzdem sollte der Riemen regelmäßig auf Verschleiß bzw. Risse kontrolliert und ggf. ausgetauscht werden. Ferner sollte die Halterung für die Kegelscheibe mit der Spannfunktion (3) mindestens einmal alle drei Monate oder spätestens nach 500 Betriebsstunden eingefettet werden.

7.2 Schmierung

Grundsätzlich muss die Maschine mindestens 12 Mal pro Jahr oder spätestens nach 100 Betriebsstunden inspiziert und geschmiert werden.

Ein Teil der beweglichen Teile an der Maschine ist zur Erleichterung der regelmäßigen Pflege durch das Bedienpersonal mit Schmiernippeln an der Außenseite ausgestattet.

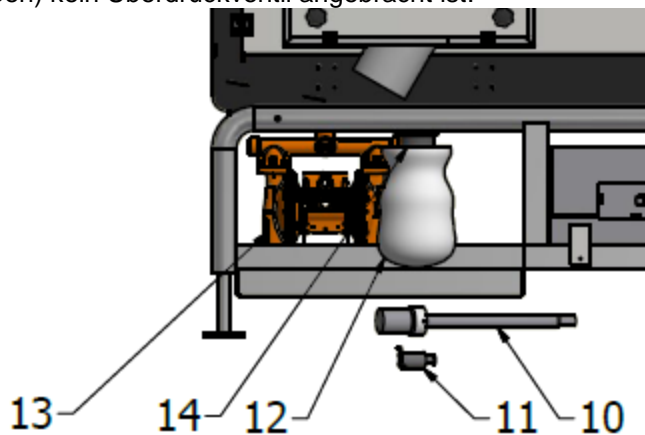
Wir empfehlen die Verwendung von wasserbeständigem Multifunktionsfett wie z. B. FINA LICAL EP 2 oder vergleichbare Produkte. Der Hersteller kann frei ausgewählt werden. Synthetische Fette dürfen nicht mit mineralischen Fetten gemischt werden. Die Verwendung überlagerter Schmiermittel kann zu Brand, Verätzungen oder Verkürzung der Lebensdauer der Maschine wegen mangelnder Pflege führen.

8 Vorbereitung der Maschine

Die Maschine muss auf einem ebenen und festen Untergrund aufgestellt werden, sodass die Höhe auf ± 40 mm eingestellt werden kann. Die Maschine kann am Boden verschraubt werden.

Der Strom wird angeschlossen.

Der Adapter für den Filterbeutel (14) wird am Ablaufrohr montiert und der Filterbeutel (12) wird darauf montiert. Der Eimer mit Holzschutz wird unter dem Filterbeutel und der Saug- (11) und Überdruckschlauch (11) wird in den Eimer geführt. Beachten Sie, dass an Maschinen mit speziellen Pumpen (z. B. luftbetriebene Membranpumpen) kein Überdruckventil angebracht ist.



9 Betrieb

9.1 Normale Betriebsstörungen

Bei jeder Betriebsstörung muss vor dem Versuch einer Fehlerbehebung die Maschine still stehen.

- Untersuchen Sie die Aufstellung der Maschine. Wenn Sie keinen Fehler finden, rufen Sie einen Servicemitarbeiter an oder setzen Sie sich mit Ceetec in Verbindung.

Die Maschine wird normalerweise mit zwei Personen, einer an jedem Ende betrieben. Eine Person schiebt die Holzteile in die Maschine und eine andere Person nimmt die Teile nach Anstrich bzw. Behandlung an, wenn sie aus der Maschine herauskommen.

Die Bedienungseinrichtungen der Maschine sind seitlich an der Maschine am Einlauf angebracht. Der Hauptschalter befindet sich auf der Steuerungstafel.

Die Umgebungstemperatur muss jederzeit mindestens 10 °C niedriger als die Temperatur des Flammpunkts des Anstrichmittels sein.

Wir empfehlen, die Maschine in einem belüfteten Raum oder draußen einzusetzen. Im Übrigen wird auf die Anweisungen des Herstellers des Anstrichmittels für die Anforderungen an eine ausreichende Belüftung verwiesen.

Während des Betriebs der Maschine darf nicht mit Händen o. Ä. in den Einlauf der Maschine gegriffen werden, da die Gefahr eines Einklemmens besteht.

9.2 Betrieb

Start/Stop – normaler Betrieb:

Die Maschine wird für den normalen Betrieb durch Drehen der Schalter "PUMPE", "VORSCHUB" und "BÜRSTEN" auf "1" eingeschaltet bzw. auf "0" ausgeschaltet. Diese Schalter werden zum normalen Ein- und Ausschalten der Maschine z. B. bei Pausen oder zum Auswechseln der Farbe etc. verwendet. Beachten Sie, dass die Pumpenfunktion der luftbetriebenen Membranpumpe durch Unterbrechung der Luftzufuhr ausgeschaltet wird.

Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit:

Die Geschwindigkeit des Vorschubs der Werkstoffe kann an dem Drehknopf „VORSCHUB“ eingestellt werden.

Einstellung der Bürstengeschwindigkeit:

Die Drehgeschwindigkeit der Bürsten kann an dem Drehknopf „BÜRSTEN“ eingestellt werden.

Stopp:

Zum Ausschalten der Maschine zwecks Umsetzen, Reparatur, Wartung oder Zerlegung muss der Hauptschalter an der Schalttafel auf Pos. „0“ (Strom wird unterbrochen) gestellt werden.

10 Bedienung – normaler Betrieb

10.1 Notausschalter



Die Maschine verfügt über einen Notausschalter in der Mitte der Vorderseite.

Nach Betätigung des Notausschalters kann die Maschine nur durch wiederholtes Drücken des Einschaltknopfs eingeschaltet werden.

Achtung: Bevor die Maschine wieder eingeschaltet wird, muss die Unfallursache vollständig beseitigt sein und der Grund für die Notausschaltung bekannt sein.

BENUTZEN SIE NIEMALS DEN NOTAUSSCHALTER ZUM NORMALEN AUSSCHALTEN DER MASCHINE



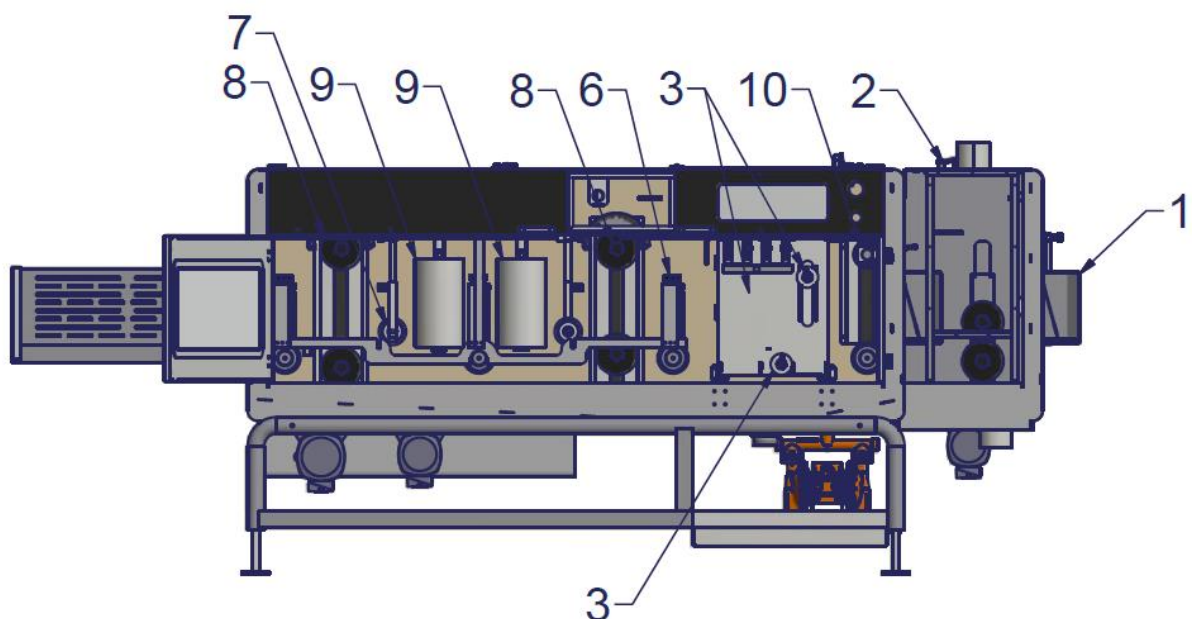
10.2 Einstellung und Probelauf

Vor jedem Anlassen für kontinuierlichen Betrieb müssen jedes Mal eine Einstellung und ein Probelauf der Maschine durchgeführt werden.

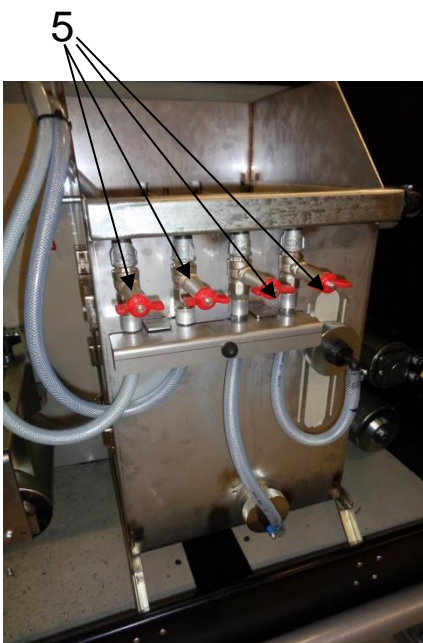
Die Einstellung der Maschine wird auf folgende Weise vorgenommen:

1. Unterbrechen Sie die Stromversorgung.
2. Die Maschine wird wie zuvor beschrieben vorbereitet.
3. Öffnen Sie die Abdeckung oben und die Abdeckungen an der Vorderseite, um an den Arbeitsbereich der Maschine zu gelangen.
4. Öffnen Sie die Abdeckung an der Vorderseite für das Bürstaggregat (Sonderausstattung).
5. Setzen Sie den gewünschten Werkstoff in die Maschine, so dass dieser auf der Vorschubwalze liegt. (Wenn nötig wird die Überdruckwalze über die Steuerungstafel angehoben).
6. Stellen Sie die Einlaufführung (1) so ein, dass ca. 10 mm Luft zu beiden Seiten des Werkstoffes ist.
7. Wenn die Maschine Bürsten hat, senken Sie die Bürsten ab.
 - a. Drehung im Uhrzeigersinn: Die Bürste wird angehoben (= weniger Druck auf den oberen Bürsten und mehr Druck auf den unteren Bürsten).
 - b. Drehung entgegen dem Uhrzeigersinn: Die Bürste wird gesenkt (= mehr Druck auf den oberen Bürsten und weniger Druck auf den unteren Bürsten).
8. Senken Sie an der Steuerungstafel die obere Andruckrolle (10) auf den Werkstoff ab. Die obere Andruckrolle wird auf den Werkstoff gedrückt und dann ca. 8 mm weitergedreht, um auf den Werkstoff zu drücken.
9. Stellen Sie die vier Düsenrohre (3) auf jeder Seite des Werkstoffes mit einem passenden Abstand zum Werkstoff ein. Der Abstand zum Werkstoff ist abhängig von der Viskosität des Holzschutzes sowie dem gewünschten Verarbeitungsergebnis des fertigen Werkstoffes.
10. Stellen Sie die vier Mittelsteuerungen (6) so ein, dass ca. 10 mm Luft zu beiden Seiten des Werkstoffes ist. Die Mittelsteuerungen führen den Werkstoff durch die Maschine.
11. Stellen Sie die beiden oberen Andruckräder (7) so ein, dass ca. 10 mm Luft zwischen Rad und Werkstoff ist. Die oberen Andruckräder sollen verhindern, dass die unteren waagerechten Bürsten dünne Werkstoffe (bis zu 20 mm) „anheben“.
12. Stellen Sie den Bürstendruck für die waagerechten Bürsten (8) an der Steuerungstafel ein.
13. Stellen Sie den Bürstendruck für die senkrechten Bürsten durch Drehen der beiden Spindeln (9) ein. Benutzen Sie hierfür an der Steuerungstafel denselben Griff wie zum Einstellen der waagerechten Bürsten.

BITTE BEACHTEN SIE: Der Bürstendruck ist abhängig von Form und Größe des Werkstoffes, Holzsorte, Farbtyp und der gewünschten Bearbeitung und muss deshalb für jeden Werkstoff neu eingestellt werden.



14. Schließen Sie den Strom an.
15. Starten Sie die Pumpe. Eine Elektropumpe wird durch Drehen des Schalters "PUMPE" auf "1" eingeschaltet. Eine luftbetriebene Pumpe wird durch Anschluss und Einstellung der Luftzufuhr eingeschaltet. Die Einstellung erfolgt durch den Regler (11) und der Druck wird am Manometer (12) angezeigt.
16. Öffnen Sie vorsichtig den Haupthahn (4), damit die Farbe in den Düsenkasten gelangt.
17. Öffnen Sie vorsichtig die gewünschte Anzahl von Hähnen (5). Öffnen Sie immer die oberste Düse zuerst. Die Maschine kann 1, 2, 3 oder 4 Seiten des Werkstoffes auf einmal behandeln. Die Flüssigkeitszufuhr darf nur auf den Seiten geöffnet werden, die behandelt werden sollen. Die senkrechten Düsen müssen nur geöffnet werden, wenn der Werkstoff mehr als 20 mm hoch ist, oder wenn eine Nut oder Ähnliches behandelt werden soll.
18. Schließen Sie die Abdeckungen.
19. Stellen Sie den Schalter „Bürsten“ ein und stellen Sie die Bürstengeschwindigkeit mit dem Drehknopf auf die gewünschte Geschwindigkeit ein.
20. Stellen Sie den Schalter „Vorschub“ ein und stellen Sie den Vorschub mit dem Drehknopf auf die gewünschte Geschwindigkeit ein.
21. Entfernen Sie den Werkstoff aus dem Auslauf der Maschine. Bitte beachten Sie: Der Werkstoff kommt von selbst heraus, wenn die Maschine richtig eingestellt ist! Bleibt der Werkstoff stecken, kann es sein, dass er gegen Einlaufführung, Steuerung, Düsen oder Bürsten stößt. Stellen Sie diese dann neu ein.
22. Nehmen Sie 2 - 3 Mal einen Probelauf mit demselben Werkstoff vor. Dadurch werden die Bürsten angefeuchtet.
23. Nehmen Sie hiernach einen Probelauf mit einem unbehandelten Werkstoff vor und untersuchen Sie, ob das Ergebnis wie gewünscht ist. Hiernach ist die Maschine bereit für den normalen Betrieb. Kontrollieren Sie die Werkstoffe laufend. Wenn nötig wird Folgendes eingestellt:
 - a. Farbmenge
 - b. Vorschubgeschwindigkeit
 - c. Bürstengeschwindigkeit
 - d. Bürstendruck



11 Justierung/Einstellung der Maschine



Es dürfen keine Einstellungen an der Maschine vorgenommen werden, während diese in Betrieb ist. Vor Einstellungsarbeiten muss sichergestellt sein, dass die Maschine:

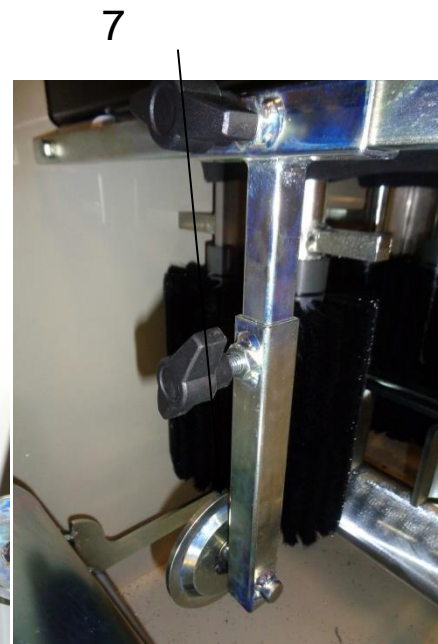
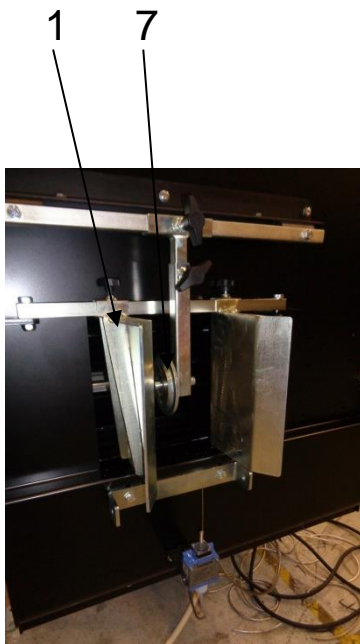
- frei von Werkstoffen ist (leer),
- still steht (Notausschalter ist aktiviert),
- die Stromversorgung unterbrochen ist.



Es wird empfohlen, während der Arbeit Gummihandschuhe und Augenschutz zu tragen. Beachten Sie außerdem die Produktblätter und Anleitungen von Herstellern zu Anforderungen an andere Schutzausrüstungen.

11.1 Einführungs-, Mittelsteuerungs- und obere Andruckrollen

Die Einlaufführung (1) und die Mittelsteuerung (6) bewegen den Werkstoff seitwärts. Die Steuerung wird eingestellt, in dem die Flügelschrauben gelöst werden und enger an den Werkstoff geführt werden. Es muss 2 - 3 mm „Luft“ zu beiden Seiten sein. Die oberen Andruckrollen (6) sollen verhindern, dass die untersten waagerechten Bürsten dünne Werkstoffe (bis zu 20 mm) „anheben“. Die Rollen werden eingestellt, in dem die Flügelschrauben gelöst und an den Werkstoff heran geführt werden. Es muss ca. 5 - 10 mm „Luft“ über dem Werkstoff sein. Teil 6 und 7 sind Sonderausstattung.

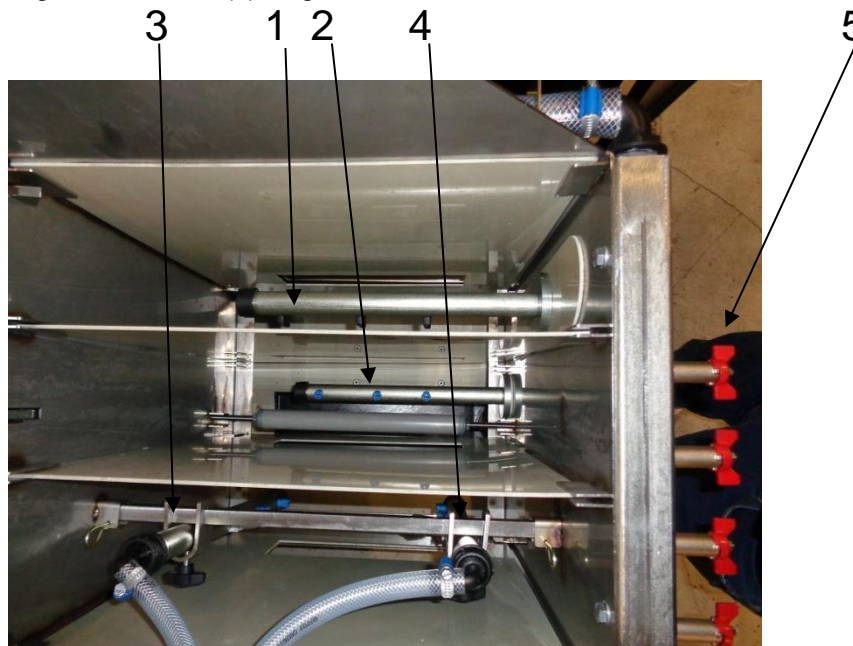


11.2 Düsen

Die Anstrichmaschine ist mit vier Düsen ausgestattet:

1. eine oben,
2. eine unten,
3. eine auf der Rückseite,
4. eine auf der Vorderseite,
5. Kugelventile, die als Drosselventile fungieren,
6. Einstellung der Düsenrichtung für das untere Düsenrohr,
7. Einstellung der Düsenrichtung für das obere Düsenrohr.

Die Düsen befinden sich in ca. 50 mm Entfernung vom Werkstoff. Die Menge des Holzschutzes wird durch Öffnen der Drosselung für die Hähne (5) eingestellt.



11.3 Bürsten und Abschirmungen

Die rotierenden Bürsten verteilen die Flüssigkeit gleichmäßig und bürsten überflüssige Flüssigkeit/Farbe weg.

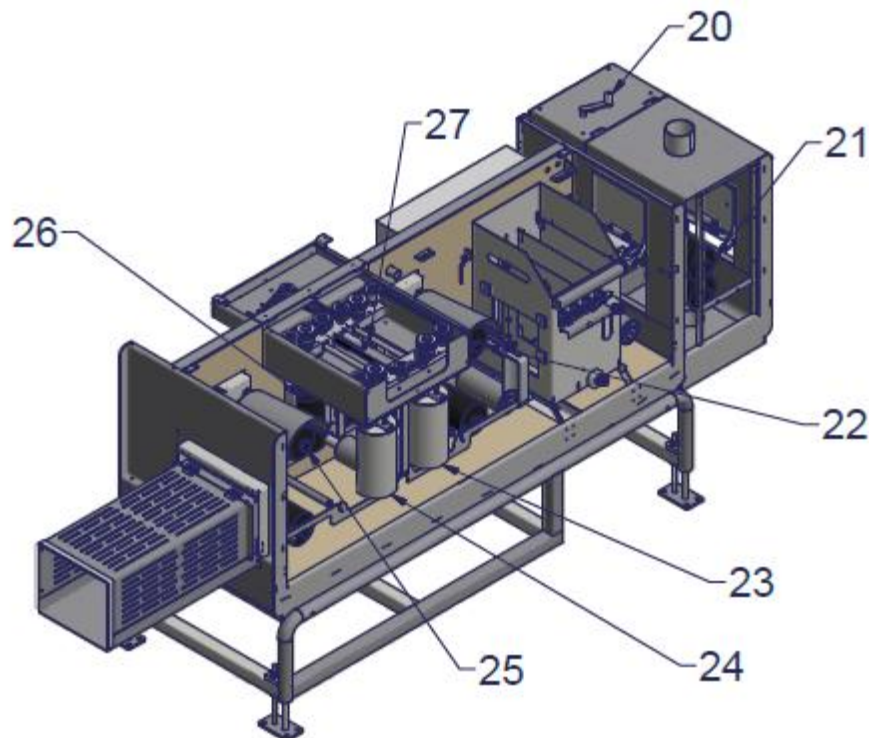
Die Bürsten sind einheitlich und aus strapazierfähigem Nylon hergestellt. Die Bürsten können zur Reinigung leicht ab- und angebaut werden. Die Einstellung der Bürsten ist abhängig von der Behandlung und dem Profil des Werkstoffes.

Die Einstellung des Bürstendrucks für die waagerechten und senkrechten Bürsten erfolgt über die Steuerungstafel.

Die Einstellung des Bürstendrucks für die waagerechten Bürsten zum Abbürsten erfolgt durch Drehen der Spindel (20) am Handgriff.

- a. Drehung im Uhrzeigersinn: Die Bürste wird angehoben (= weniger Druck auf den oberen Bürsten und mehr Druck auf den unteren Bürsten).
- b. Drehung entgegen dem Uhrzeigersinn: Die Bürste wird gesenkt (= mehr Druck auf den oberen Bürsten und weniger Druck auf den unteren Bürsten).

Die Abschirmungen verhindern Spritzer der Bürsten sowie Tropfen auf der fertigbehandelten Oberfläche und müssen deshalb immer montiert sein, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird. Die Abschirmungen werden so eingestellt, dass ca. 10 mm „Luft“ zwischen dem Werkstoff und der vordersten Kante ist.



11.4 Vorschub

Die Maschine ist mit vier Vorschubwalzen ausgestattet, die den Werkstoff durch die Maschine ziehen. Die Gegendruckwalzen werden vom Bedienungspult aus gesteuert.

Vorschubwalzen



Gegendruckwalze



11.5 Abdeckungen und abnehmbare Abschirmungen



Beachten Sie, dass die Pumpe auch eingeschaltet werden kann, wenn die Abdeckungen offen sind und die rückseitige Platte abgenommen ist.

Die Sicherheitsabschirmung (30) am Auslauf der Maschine kann ohne Werkzeug geöffnet werden. Die Sicherheitsabschirmung wird von einem Kontakt überwacht, der bei Öffnen der Abschirmung den Vorschub und die Bürsten ausschaltet.

Oben befindet sich eine Abdeckung (31) über den Düsen. Diese Abdeckung kann ohne Werkzeug geöffnet werden.

Auf der Vorderseite ist eine Abdeckung (32) bei den Bürsten. Diese Abdeckung kann ohne Werkzeug geöffnet werden und wird von einem Kontakt überwacht, der bei Öffnen der Abschirmung den Vorschub und die Bürsten ausschaltet.

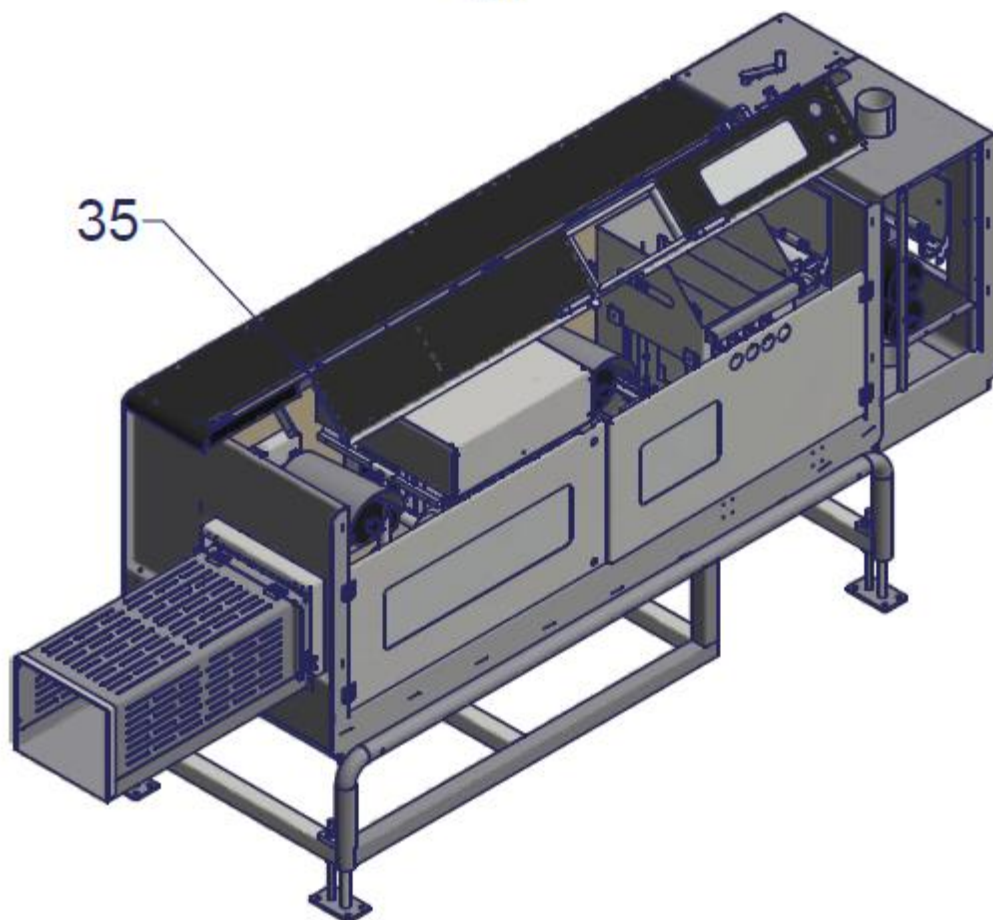
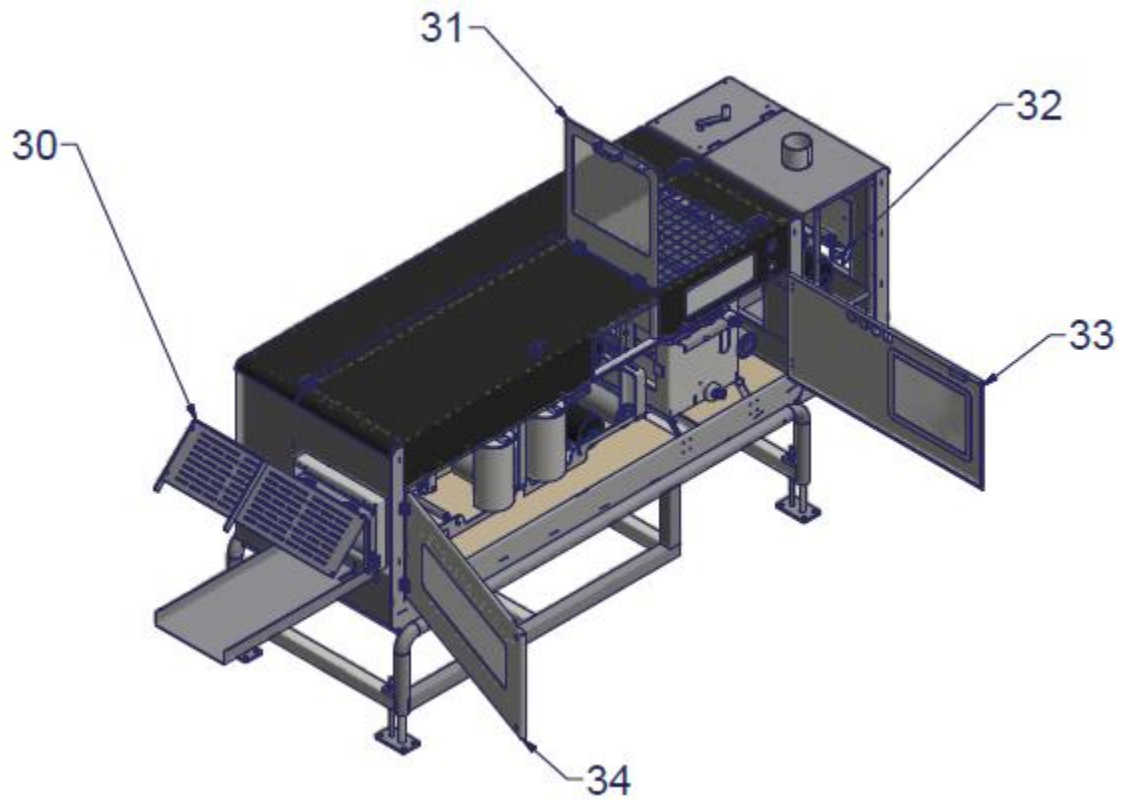
Auf der Vorderseite gibt es zwei Abdeckungen (33 + 34). Diese können ohne Werkzeug geöffnet werden und werden von einem Kontakt überwacht, der bei Öffnen der Abschirmung den Vorschub und die Bürsten ausschaltet.

Um den Vorschub und die rotierenden Bürsten einzuschalten, muss die Seitenplatte richtig angebracht sein. Wenn die Abdeckung beim Betrieb der Maschine geöffnet wird, werden sofort der Vorschub und die und die rotierenden Bürsten abgeschaltet. Für eine Wiederinbetriebnahme muss die Platte richtig montiert sein und der Einschaltknopf betätigt werden.



Beachten Sie, dass die Pumpe auch eingeschaltet werden kann, wenn die Abdeckungen offen sind.

Um den Vorschub und die rotierenden Bürsten einzuschalten, muss die Abdeckung geschlossen sein. Wenn die Abdeckung beim Betrieb der Maschine geöffnet wird, werden sofort der Vorschub und die und die rotierenden Bürsten abgeschaltet. Für eine Wiederinbetriebnahme muss die Abdeckung geschlossen sein und der Einschaltknopf betätigt werden.



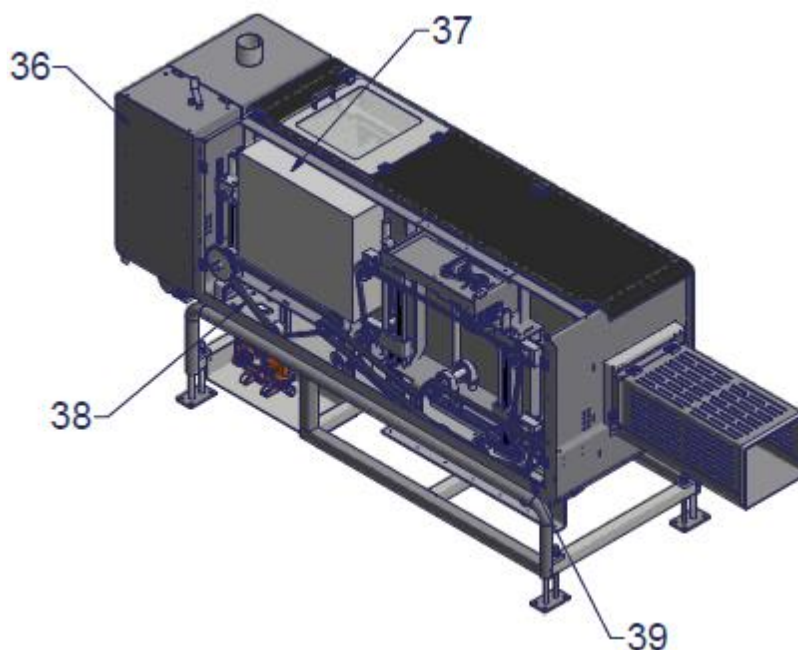
An folgenden Stellen befinden sich abnehmbare Abschirmungen:

- 36. Bei der Bürsteneinheit (Sonderausstattung)
- 37. Oben auf der hinteren Seite der Maschine
- 38. Auf der Rückseite links von hinten aus gesehen
- 39. Auf der Rückseite rechts von hinten aus gesehen

Für den Abbau dieser Abschirmungen ist Werkzeug erforderlich.



Schalten Sie die Maschine immer am Hauptschalter aus, verriegeln Sie den Schalter und demontieren Sie den Luftanschluss bevor Sie die Abschirmungen abbauen.



11 Reinigung



Es wird empfohlen, während der Arbeit Gummihandschuhe und Augenschutz zu tragen. Beachten Sie außerdem die Produktblätter und Anleitungen der Hersteller von Holzschutz und Farben zu Anforderungen an andere Schutzausrüstungen.



Schalten Sie die Maschine immer am Hauptschalter aus und verriegeln Sie den Schalter, bevor Sie mit der Reinigung beginnen. Beachten Sie, dass immer noch Druck im Druckluftsystem ist.

Aus Sicherheitsgründen müssen die Schilder und Bedienungsgriffe sauber und frei von Farbresten gehalten werden.

Nach Betriebsende und beim Farbwechsel muss die Maschine gründlich gesäubert werden.

11.1 Einzelteile

Bürstenschirme, Bürsten, evtl. Tragrollen, Vorhänge, Steuerung und übrige Einzelteile werden abmontiert und unter fließendem Wasser gesäubert. Nach abgeschlossener Reinigung werden die Teile wieder montiert. Die Bürsten müssen vor der Montage getrocknet werden. Achten Sie darauf, dass die Bürsten während des Trocknens, auf die Bürstennabe (1) gestapelt/gestellt werden, damit die Borsten (2) nicht verbogen werden.



11.2 Maschine

Die Maschine kann entweder mit Wasser oder einem anderen Reinigungsmittel gereinigt werden. Dies hängt davon ab, welche Art von Farbe beim Betrieb der Maschine verwendet wurde.

Der Saugschlauch wird aus dem Eimer mit Holzschutz entnommen. Die Pumpe wird angestellt, die Düsenventile geöffnet (öffnen Sie immer zuerst die oberste Düse), die Endstopfen an den Düsen werden abgebaut und die letzten Reste der Flüssigkeit/Farbe werden aus der Maschine zurück in den Eimer gepumpt. Nach ca. 2 min. schließen Sie die Düsenventile und schalten Sie die Pumpe ab.

Das Düsenystem ist leer, wenn Luft aus dem Überdruckventil kommt (achten Sie auf Luftblasen im Eimer). Die Endstopfen werden wieder auf die Düsenrohre montiert.

Die Saugschlauch wird in einen Eimer mit Wasser gelegt (benutzen Sie evtl. lauwarmes Wasser) und der Überdruckschlauch wird in einen leeren Eimer gelegt, der unter dem Auslauf gestellt wird. Die Pumpe wird eingeschaltet und die Düsenventile werden geöffnet (öffnen Sie immer zuerst die oberste Düse). Schalten Sie die Pumpe aus, wenn nur noch sauberes Wasser aus den Düsen kommt

Alle Abdeckungen können ohne Werkzeug geöffnet werden. Schließen Sie alle Düsenventile. Der Spülschlauch wird an Ventil Nr. 1 angeschlossen. Die Pumpe wird eingeschaltet und die Maschine durch Öffnen des Ventils Nr. 1 gespült. Danach trocknen Sie die Maschine und zuletzt reinigen Sie den Filterbeutel, den Saugfilter und das Überdruckventil.

12 Wartung

Vor allen Service- und Wartungsarbeiten muss sichergestellt sein, dass die Anlage:

- frei von Werkstoffen ist (leer),
- still steht (Notausschalter ist aktiviert),
- die Stromzufuhr abgeschaltet ist,
- der Druckluftschlauch an dem Schnellverschluss abgekoppelt ist.



Versuchen Sie niemals Teile der Maschine während des Betriebs zu berühren

12.1 Regelmäßige Wartung

Grundsätzlich muss die Maschine mindestens 12 Mal pro Jahr oder spätestens nach 100 Betriebsstunden inspiziert und geschmiert werden.

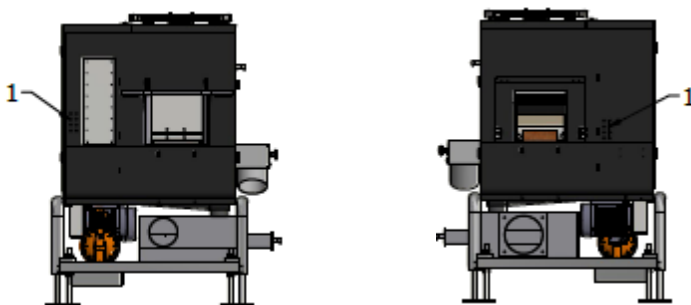
Ein Teil der beweglichen Teile an der Maschine ist zur Erleichterung der regelmäßigen Pflege durch das Bedienpersonal mit Schmiernippeln an der Außenseite ausgestattet.

12.2 Lager

Die Lager müssen kontrolliert und bei einem Defekt ausgewechselt werden. Die Lager werden wie folgt gefettet:

Die Schmiernippel (1) an den Endseiten werden eingefettet. Pumpen Sie 5 Mal in jeden Schmiernippel. Diese Schmiernippel versorgen die Lager und andere beweglichen Komponenten für den:

- Vorschub,
- waagerechte Bürsten.

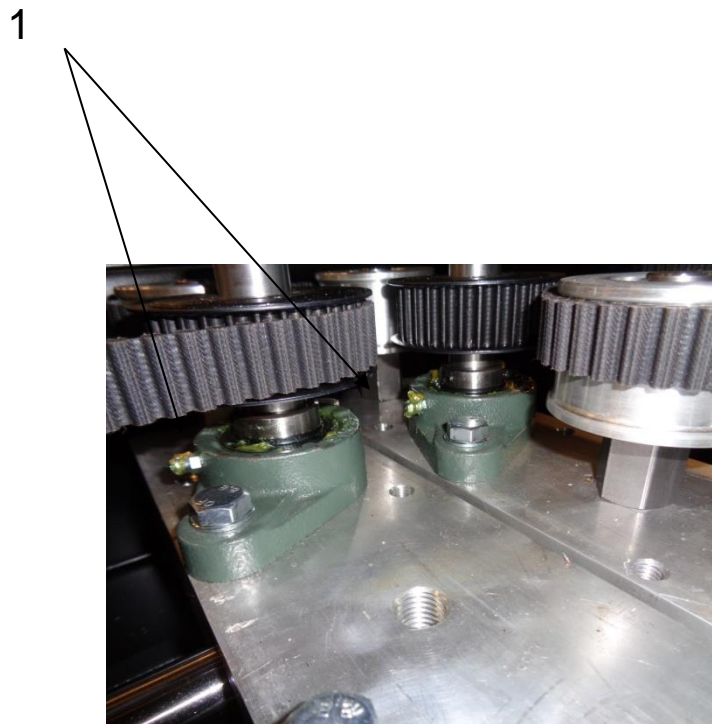
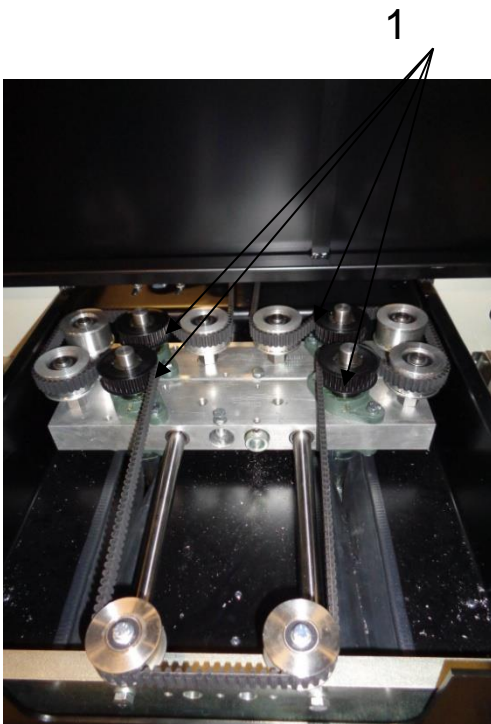


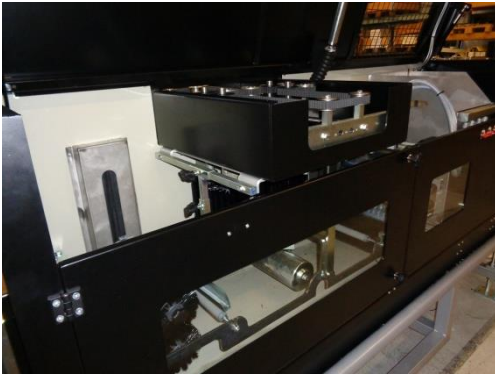
Wenn die Maschine mit Bürsten ausgestattet ist, gibt es auch Schmiernippel auf der Rückseite. Die hinterste Abdeckung wird abgenommen und das Bürstaggregat und die Schmiernippel befinden sich darunter wie auf dem Foto dargestellt.



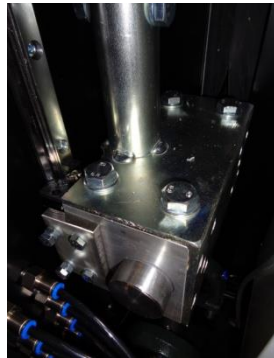
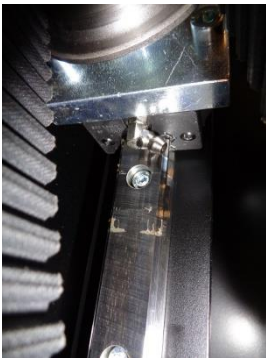
Die Schmiernippel für die senkrechten Bürsten werden auf folgende Weise eingefettet:

- Bauen Sie die festen Abdeckungen an der Maschine ab, indem Sie die angebrachten Schrauben lösen.
- 8 Schmiernippel (1) auf dem Lager werden gefettet. Pumpen Sie 5 Mal in jeden Schmiernippel.
- Bauen Sie die festen Abdeckungen der Maschine wieder an.





An der hintersten Abdeckung gibt es insgesamt drei Schmiernippel.



Spezifikationen des Fettes:

Wir empfehlen die Verwendung von wasserbeständigem Multifunktionsfett wie z. B. FINA LICAL EP 2 oder vergleichbare Produkte. Der Hersteller kann frei ausgewählt werden. Synthetische Fette dürfen nicht mit mineralischen Fetten gemischt werden. Die Verwendung überlagerter Schmiermittel kann zu Brand, Verätzungen oder Verkürzung der Lebensdauer der Maschine wegen mangelnder Pflege führen.

12.3 Zahnriemen

Alle rotierenden Teile der Maschine werden durch Zahnriemen angetrieben.

Alle Zahnriemen sind mit Spannrollen versehen und diese müssen das erste Mal nach ca. 50 Betriebsstunden kontrolliert werden. Hiernach müssen die Riemen mindestens ein Mal im Jahr oder nach spätestens 1.700 Betriebsstunden kontrolliert werden.

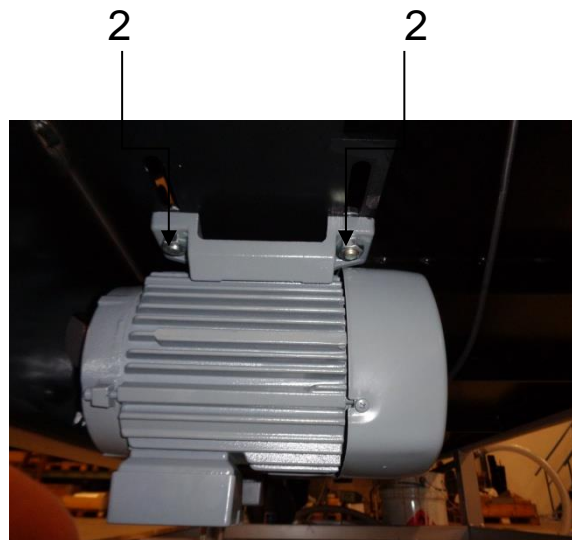
12.3.1 Zahnriemen für Motor – Vorschubwalze

Das Spannen des ersten Riemens für Motor – Vorschubwalze wird auf folgende Weise vorgenommen:

- Die Rückplatte der Maschine wird abgebaut.
- Die vier Bolzen am Motor (2) werden gelöst.
- Der Motor wird verschoben, bis der Riemen (1) die gewünschte Spannung hat.
- Die vier Bolzen am Motor werden wieder angezogen.
- Die Seitenplatte der Maschine wird angebaut.



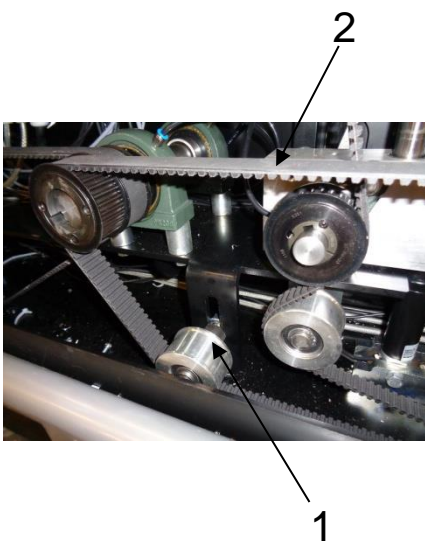
1



12.3.2 Zahnriemen für Vorschub

Das Spannen des zweiten Riemens für den Vorschub wird auf folgende Weise vorgenommen:

- Die Rückplatte der Maschine wird abgebaut.
- Der Bolzen an der Spannrolle (1) wird gelöst.
- Die Spannrolle wird verschoben, bis der Riemen (2) die gewünschte Spannung hat.
- Der Bolzen an der Spannrolle wird wieder angezogen.
- Die Rückplatte der Maschine wird angebaut.



Das Spannen des dritten Riemens für den Vorschub wird auf folgende Weise vorgenommen:

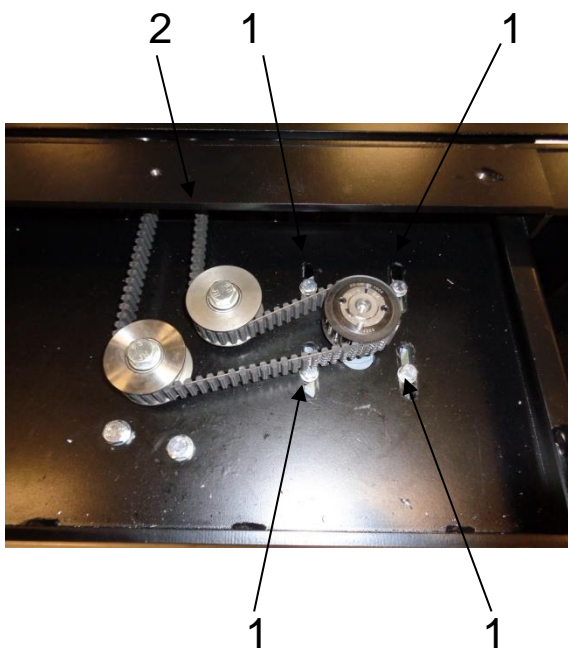
- Die Rückplatte der Maschine wird abgebaut.
- Der Bolzen an der Spannrolle (1) wird gelöst.
- Die Spannrolle wird verschoben, bis der Riemen (3) die gewünschte Spannung hat.
- Der Bolzen an der Spannrolle wird wieder angezogen.
- Die Rückplatte der Maschine wird angebaut.



12.3.3 Zahnriemen für senkrechte Bürsten

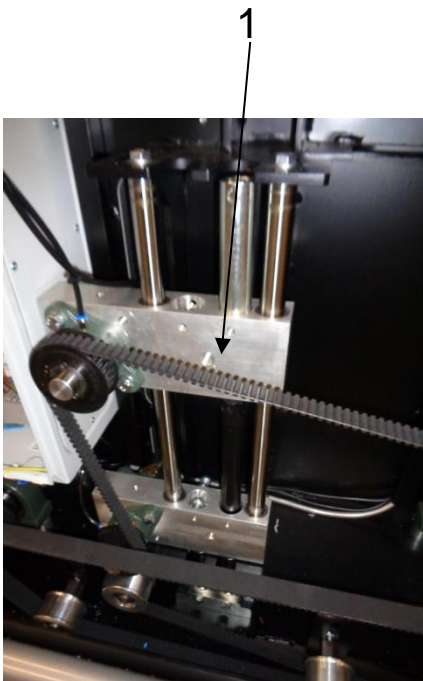
Das Spannen des Riemen für die senkrechten Bürsten wird auf folgende Weise vorgenommen:

- Die Rückplatte der Maschine wird abgebaut.
- Die vier Bolzen am Motor (1) werden gelöst.
- Der Motor wird verschoben, bis der Riemen (2) die gewünschte Spannung hat.
- Die vier Bolzen am Motor (1) werden wieder angezogen.
- Die Rückplatte der Maschine wird angebaut.



12.3.4 Zahnriemen für waagerechte Bürsten

Der Riemen (1) für den Antrieb der waagerechten Bürsten wird über ein Federsystem (2) gespannt gehalten. Ein Nachspannen ist deshalb nicht erforderlich. Trotzdem sollte der Riemen regelmäßig auf Verschleiß bzw. Risse kontrolliert und ggf. ausgetauscht werden. Ferner sollte die Halterung für die Kegelscheibe (3) mit der Spannfunktion mindestens einmal alle drei Monate oder spätestens nach 500 Betriebsstunden eingefettet werden.



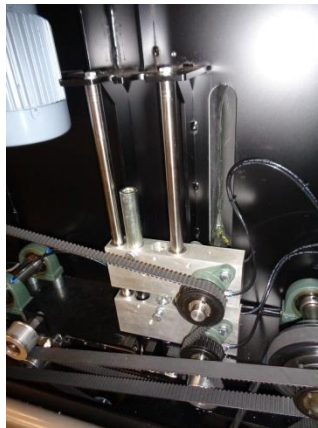
12.4 Schmierung von Führungen / Spindeln der Bürsteneinheit

1. Gehärtete Welle + Kugelführung: 4 auf waagerechter Bürsteneinheit und 2 auf senkrechter Bürsteneinheit: Einfetten mit Sprayfett jeden 3. Monat oder nach 500 Betriebsstunden. Wir empfehlen Spray mit Schmierfett vom Typ: NKL Molycote Kettenfett. Alternativ kann mit Öl geschmiert werden.
2. Spindeln: 4 auf waagerechter Bürsteneinheit und 2 auf senkrechter Bürsteneinheit: Einfetten mit Sprayfett jeden 3. Monat oder nach 500 Betriebsstunden. Wir empfehlen Spray mit Schmierfett vom Typ: NKL Molycote Kettenfett. Alternativ kann mit Öl geschmiert werden.

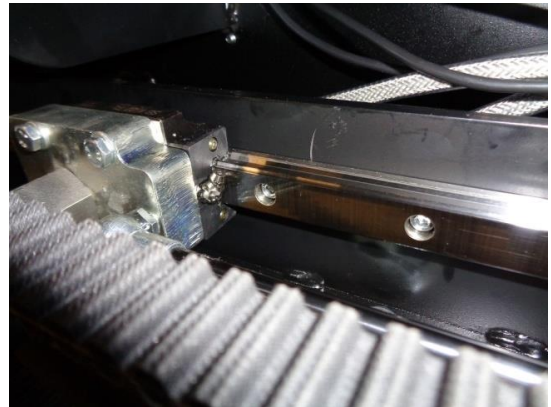
Für Senkrechte Bürsten



Für waagerechte Bürsten



Zum Spannen des Riemens für die Walzen



Der Hersteller der Fette kann frei ausgewählt werden. Synthetische Fette dürfen nicht mit mineralischen Fetten gemischt werden. Die Verwendung überlagerter Schmiermittel kann zu Brand, Verätzungen oder Verkürzung der Lebensdauer der Maschine wegen mangelnder Pflege führen.

12.5 Motoren, Getriebe und Pumpe

- Motoren: Die Motoren müssen sauber und frei von Staub und Farbresten sein. Evtl. Fette, Öle oder ähnliche Produkte, die Staub binden und damit die Kühlung beeinträchtigen können, müssen entfernt werden.
Der Motor muss gemäß den Anweisungen des Herstellers gewartet werden.
- Getriebe (Pumpe): (Wenn die Maschine mit einer Ceetec Membranpumpe geliefert wurde) Jeden Monat den Ölstand des Getriebes kontrollieren.
Das Getriebe muss gemäß den Anweisungen des Herstellers gewartet werden.
- Pumpe: (Wenn die Maschine mit einer anderen Pumpe als der Ceetec Membranpumpe geliefert wurde)
Die Pumpe muss gemäß den Anweisungen des Herstellers gewartet werden.

12.6 Schläuche

Die Schläuche müssen auf Undichtigkeiten kontrolliert und bei Bedarf ausgewechselt werden.

Fehlersuche

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
A. Pumpe/Vorschub/Bürsten können nicht eingeschaltet werden.	Die Maschine ist nicht an das Stromnetz angeschlossen.	An das Stromnetz anschließen.
	Der Hauptschalter ist ausgeschaltet.	Den Hauptschalter in Pos. "I" stellen.
	Es kann ein thermischer Ausfall vorliegen.	Untersuchen Sie den Frequenzumformer im Schaltschrank.
B. Vorschubwalze und Bürsten drehen sich nicht / können nicht angelassen werden.	Die Stromversorgung zum Motor für den Vorschub ist unterbrochen.	Siehe unter "A"
	Keilriemen/Zahnriemen sind zu locker oder beschädigt.	Nachspannen/Auswechseln
	Bruchschäden an den Riemen	Riemen auswechseln
	Vorschubwalze, Keilriemen/Scheiben sind nicht an die Welle fest gespannt.	Riemen befestigen
	Notausschalter ist aktiviert und/oder Deckel steht offen.	Schalten Sie den Notausschalter wieder ein und/oder schließen Sie die Abdeckung(en).
C. Es kommt keine/zu wenig Flüssigkeit aus den Düsen.	Die Stromversorgung zum Motor für die Pumpe ist unterbrochen.	Siehe unter "A"
	Die Düsenventile sind geschlossen.	Düsenventile öffnen
	Schmutz im Saugfilter	Filterkorb abschrauben und reinigen. Evtl. kann er mit reiner Druckluft gereinigt werden.
	Die Düsen sind verstopft.	Flowdüse und Endstopfen abmontieren und reinigen. Die Düsenrohre reinigen. Kontrollieren Sie alle Schläuche auf Verschmutzung. Achten Sie darauf, dass die Schlauchverschraubungen gespannt und dicht sind, damit die Pumpe keine Nebenluft ansaugt.
	Feder im Überdruckventil kann zu schlaff sein.	Alle Düsenventile öffnen. Nehmen Sie die Überdruckventile aus dem Eimer. Wenn viel Flüssigkeit austritt, muss die Feder gespannt (verlängert) werden.
D. Motor für Pumpe fällt aus	Der Motor ist überlastet, weil das Überdruckventil verstopft ist.	Überdruckventil und Schlauch reinigen. Beim Zusammensetzen des Überdruckventils muss das graue Teil in das Ventil zeigen. Warten Sie ca. 10 Min, danach der Motor der Pumpe

		eingeschaltet wird.
E. Motor für Vorschub fällt aus	Motor ist überlastet, da Gegendruckwalze und/oder Steuerung zu stramm auf den Werkstoff eingestellt ist.	Korrigieren Sie die Einstellung.. Warten Sie ca. 10 Min., danach wird der Motor für den Vorschub in Betrieb gesetzt.
F. Motor für Bürsten fallen aus	Motor ist überlastet, weil die Bürsten zu stramm auf den Werkstoff eingestellt sind.	Korrigieren Sie die Einstellung. Warten Sie ca. 10 Min., danach wird der Motor für die Bürsten in Betrieb gesetzt.

13 Austausch von Ersatzteilen

Alle auswechselbaren Teile sind leicht zugänglich, wenn die Abdeckungen geöffnet und die Abschirmungen abgebaut werden.

Nach dem Austausch erfolgt der Zusammenbau in der umgekehrten Reihenfolge. **SCHALTEN SIE NICHT DIE MASCHINE EIN**, bevor alle Sicherheitseinrichtungen wieder an ihrem Platz sind.

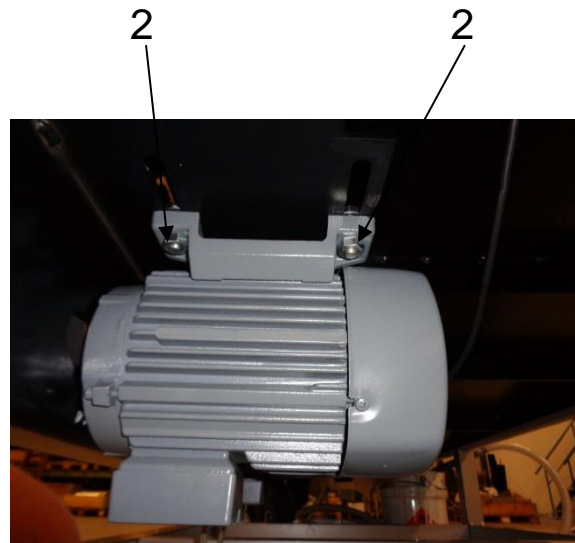
13.1 Zahnriemen für Motor - Vorschubwalze

Das Auswechseln des Riemens für Motor – Vorschubwalze geschieht auf folgende Weise:

- Die vier Bolzen am Motor (2) werden gelöst.
- Der Motor wird verschoben, sodass der Riemen locker ist.
- Alten Riemen (1) abnehmen und neuen Riemen
- einlegen
- Der Motor wird verschoben, sodass der Riemen wieder stramm sitzt.
- Die vier Bolzen am Motor werden angezogen.



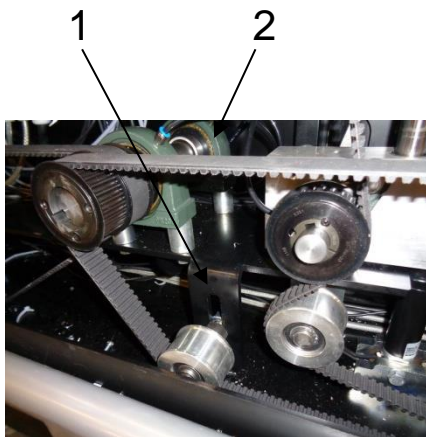
1



13.2 Zahnriemen für Vorschub

Das Auswechseln des Riemens für den Vorschub geschieht auf folgende Weise:

- Der Bolzen an der Spannrolle (1) wird gelöst.
- Die Spannrolle wird gelöst, bis der Riemen (2) locker ist.
- Der alte Riemen (2) wird abgenommen und der neue eingelegt.
- Die Spannrolle wird wieder gespannt, sodass der Riemen stramm sitzt.
- Der Bolzen an der Spannrolle wird angezogen.



Das Auswechseln des Riemens für den Vorschub geschieht auf folgende Weise:

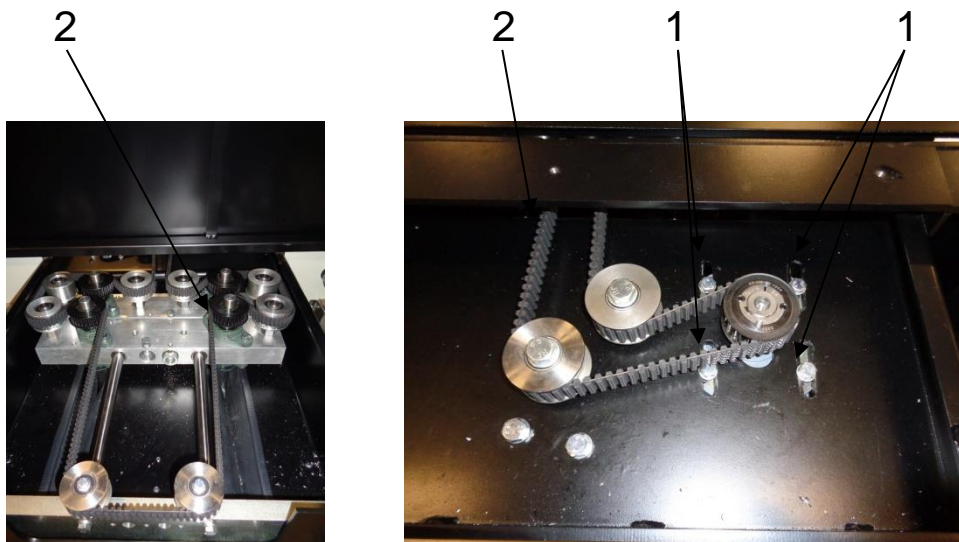
- Der Bolzen an der Spannrolle (1) wird gelöst.
- Die Spannrolle wird gelöst, bis der Riemen (3) locker ist.
- Der alte Riemen (3) wird abgenommen und der neue eingelegt.
- Die Spannrolle wird wieder gespannt, sodass der Riemen stramm sitzt.
- Der Bolzen an der Spannrolle wird angezogen.



13.3 Zahnriemen für senkrechte Bürsten

Das Auswechseln des Riemens für die senkrechten Bürsten geschieht auf folgende Weise:

- Die Rückplatte der Maschine wird abgebaut und die Abdeckung der Maschine aufgeklappt.
- Die vier Bolzen am Motor (1) werden gelöst.
- Der Motor wird verschoben, sodass der Riemen (2) locker sitzt und der Riemen wird abgenommen.
- Der neue Riemen wird eingelegt.
- Der Motor wird verschoben, sodass der Riemen fest sitzt.
- Die vier Bolzen am Motor (1) werden wieder angezogen.
- Die Abdeckung der Maschine wird angebaut.

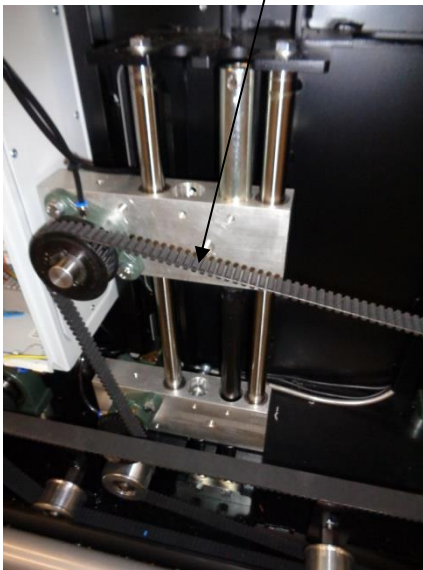


13.4 Zahnriemen für waagerechte Bürsten

Das Auswechseln des Riemens für die waagerechten Bürsten geschieht auf folgende Weise:

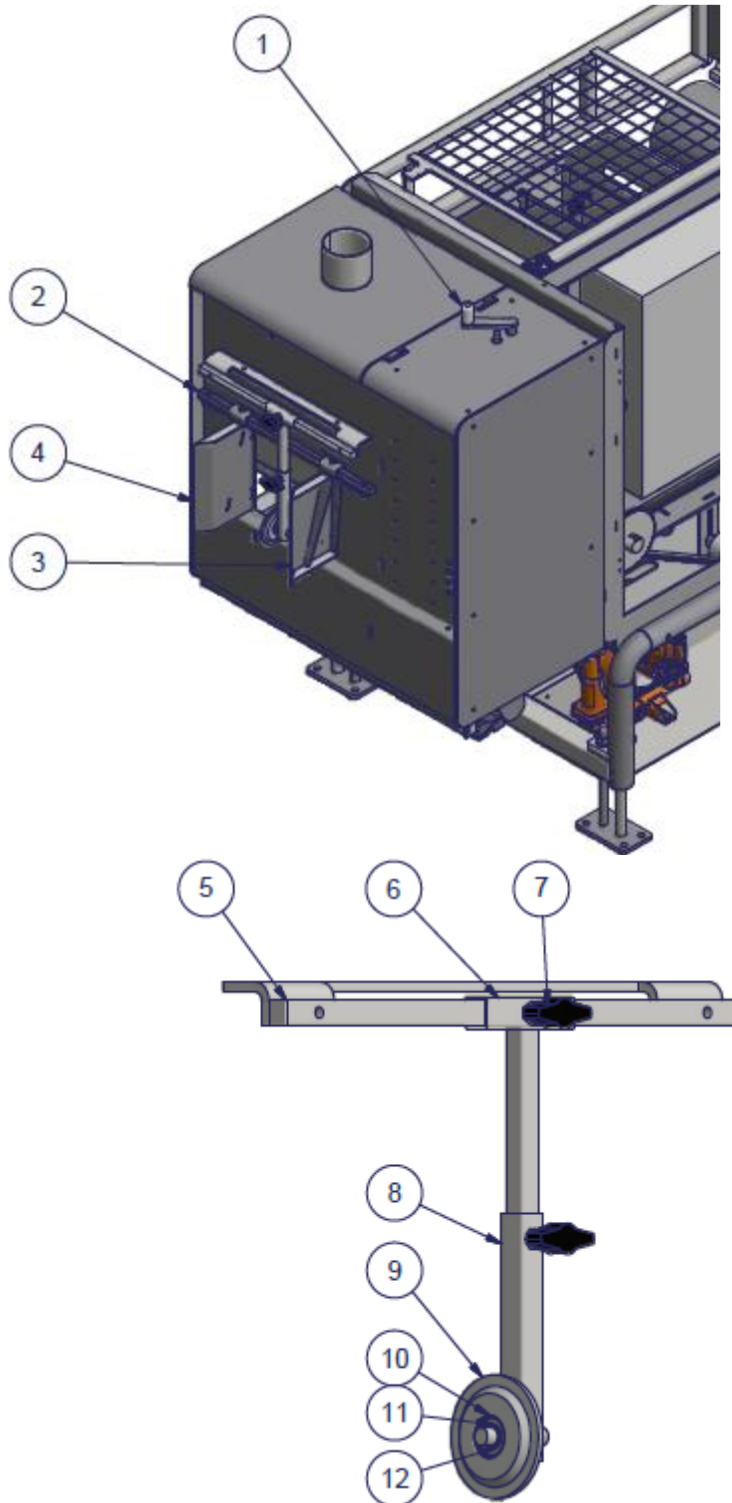
- Die hintere Abdeckung der Maschine wird abgebaut.
- Der Riemen wird abgezogen. (Der Riemen wird durch eine Feder gespannt und kann deshalb abgezogen werden, ohne die Spannrolle oder Ähnliches zu lösen.)
- Legen Sie einen neuen Riemen ein und ziehen Sie diesen um alle Riemenräder.
- Die hintere Abdeckung der Maschine wird wieder angebaut.

Riemen

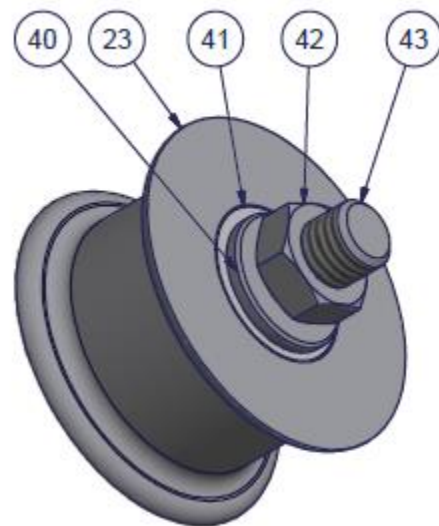
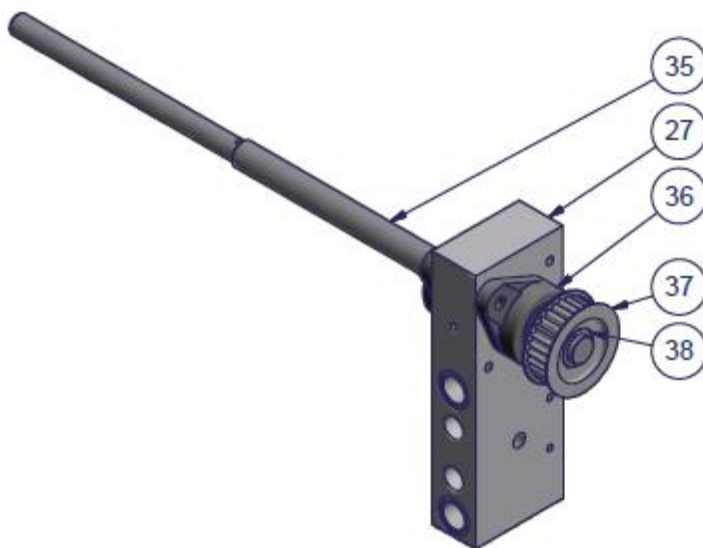
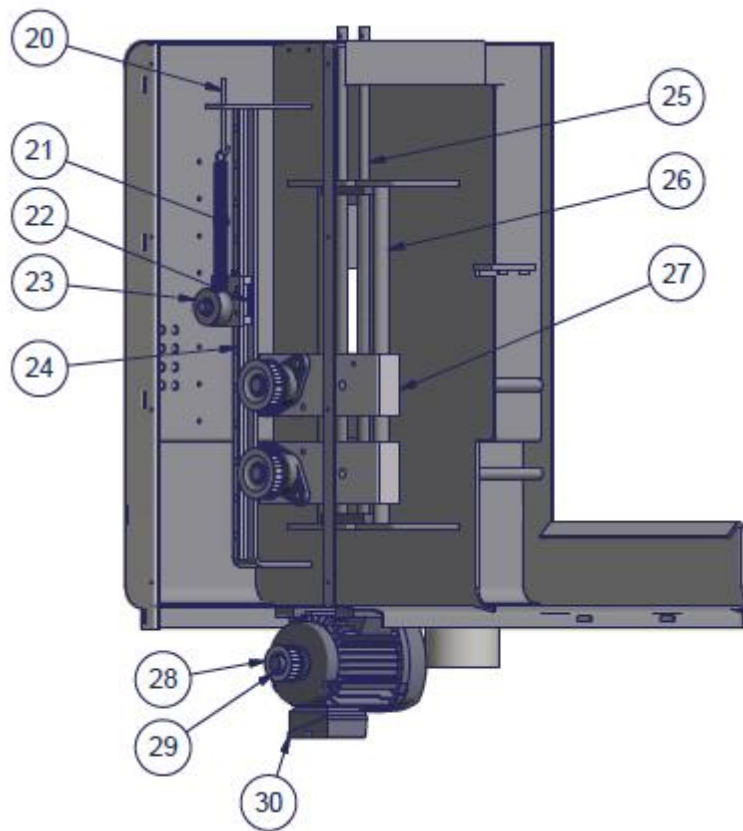


14 Übersicht über die Ersatzteile

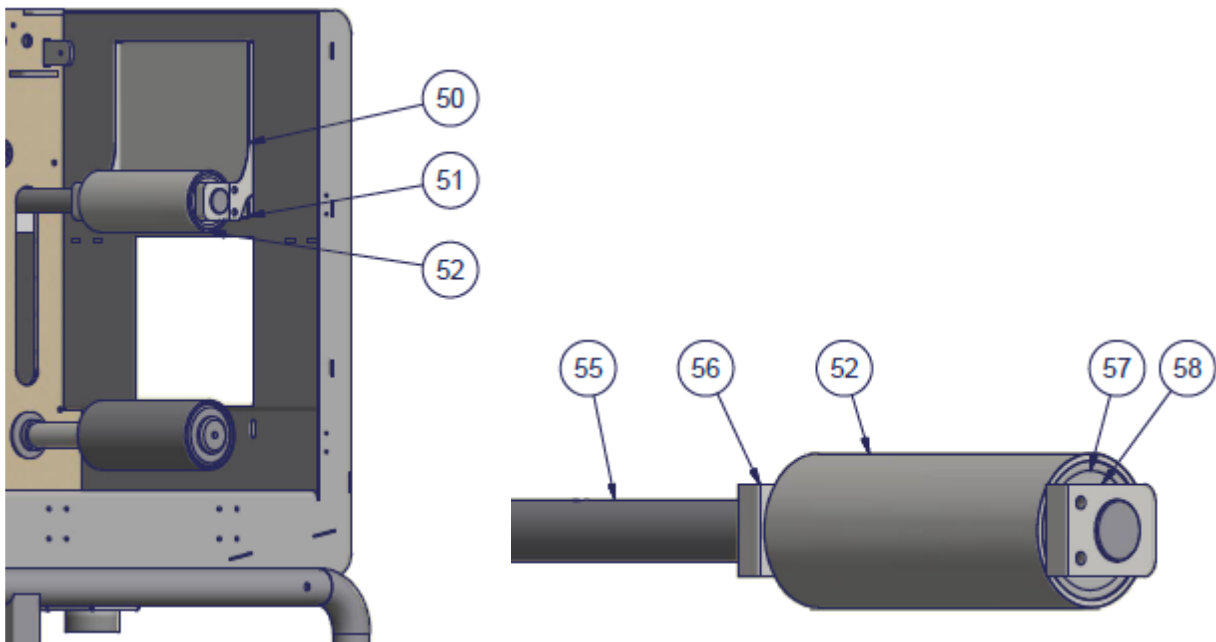
Ersatzteilbilder A



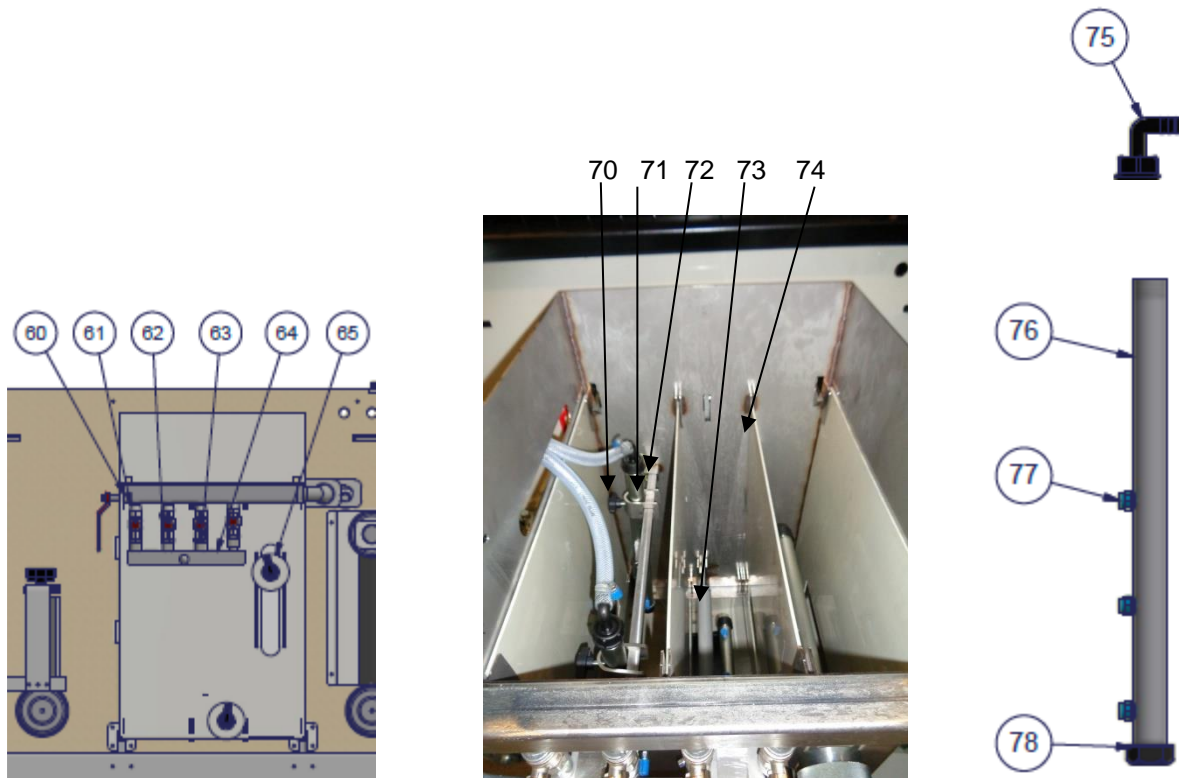
Ersatzteilbilder B



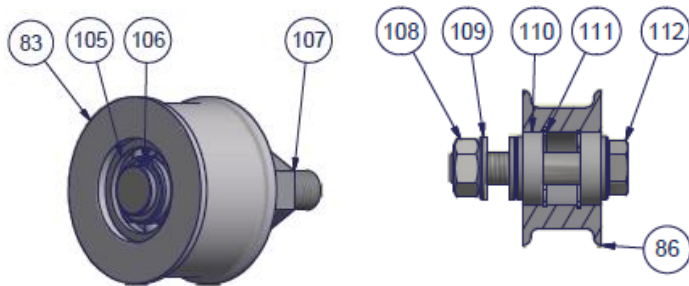
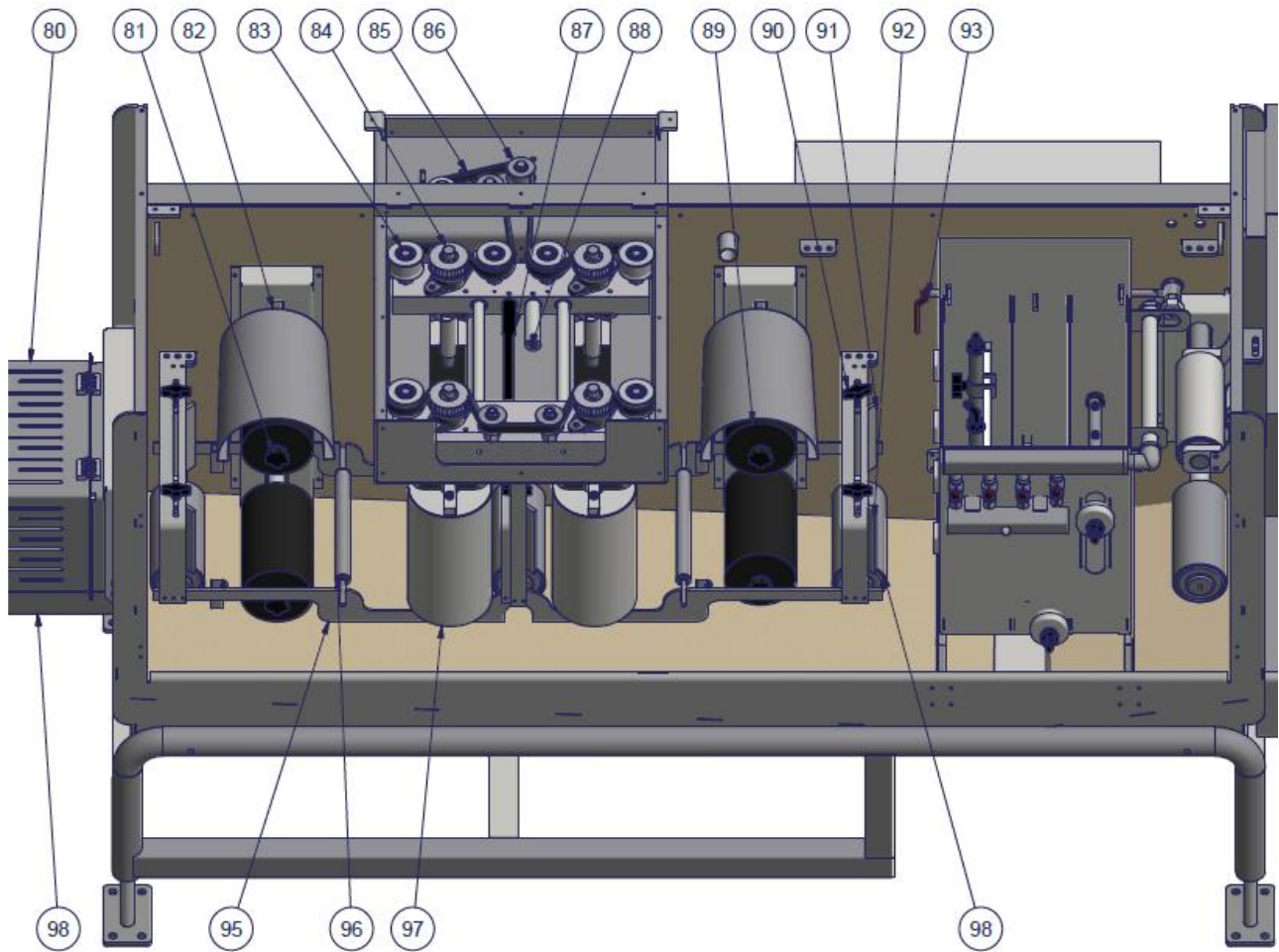
Ersatzteilbilder C



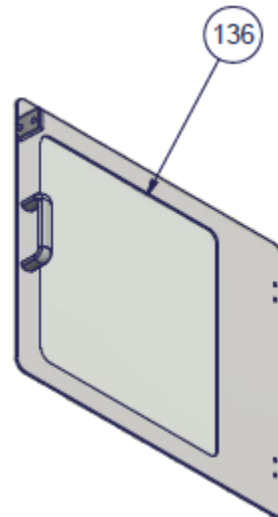
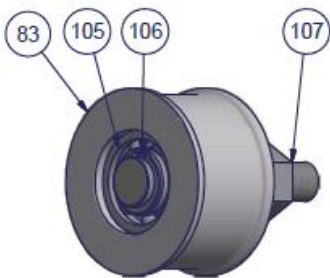
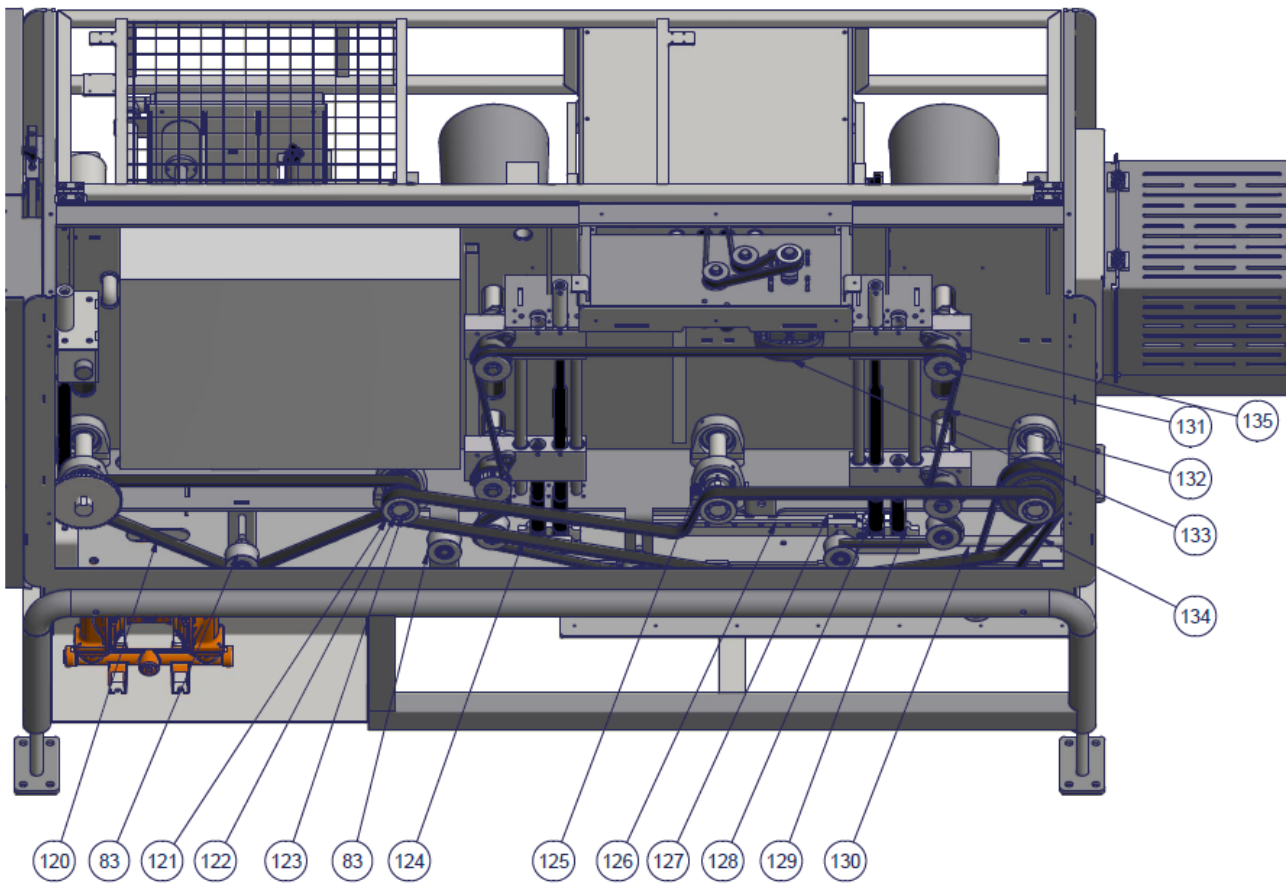
Ersatzteilbilder D



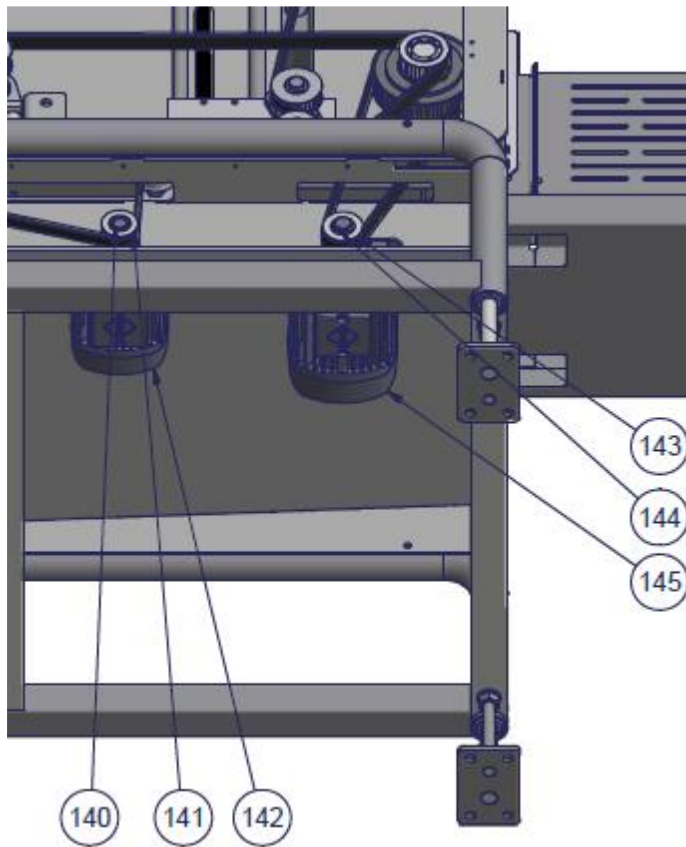
Ersatzteilbilder E



Ersatzteilbilder F



Ersatzteilbilder G



146



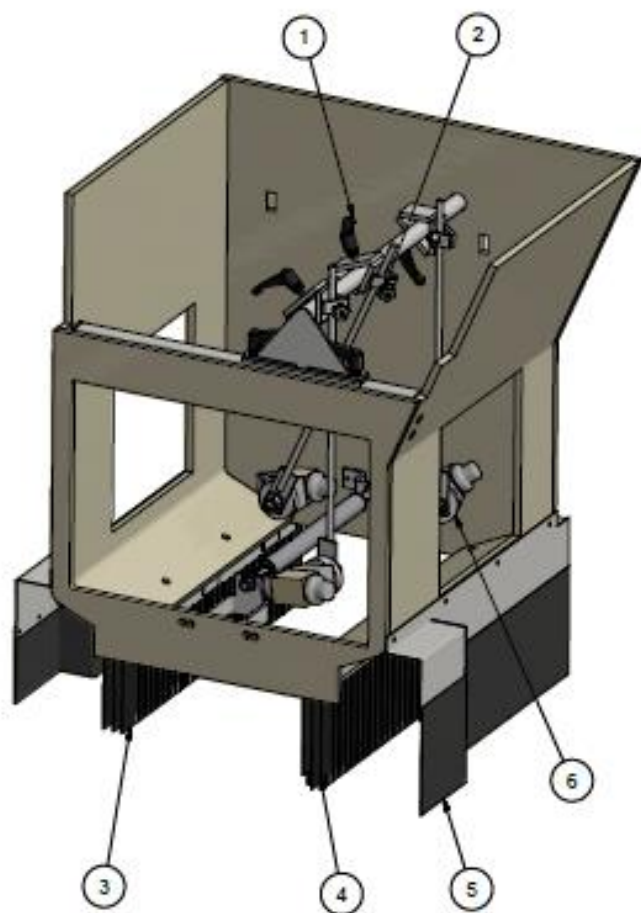
Ersatzteile

Pos	Teil	Anz	Bild	Ceetec Nr.
1	Griff für Bürsten	1	A	804635
2	Schiene für die Einlaufführung	2	A	804636
3	Einlaufführung rechts	2	A	804637
4	Einlaufführung links	2	A	804638
5	Schiene für die obere Andruckrolle	2	A	804639
6	Einstellstange für die erste obere Andruckrolle oberes Teil	3	A	804640
7	M 10 Flügelschraube M10 * 20	3	A	804641
8	Einstellstange für die zweite obere Andruckrolle unteres Teil	3	A	804642
9	Obere Andruckrolle	3	A	804643
10	Äußerer Sprengring. Innenseite Ø35 DIN 472	3	A	804644
11	Lager 6202 2z	3	A	804645
12	Innerer Sprengring. Außenseite Ø15 DIN 471	3	A	804646
20	Riemenspanner	1	B	804647
21	Feder für Riemenspannung	1	B	804648
22	Halterung für Kegelscheibe SBG20-FL	1	B	804649
23	Rolle für Riemenspanner	1	B	804650
24	Führung für Halterung für Kegelscheibe SBG20 L780	1	B	804651
25	Spindel für Führung	2	B	804652
26	Welle für Führung	2	B	804653
27	Alu Block	2	B	804654
28	Zahnriemenscheibe für Motor 22-8M-20 für TP	1	B	804655
29	TP Buchse 1008-24	1	B	804656
30	Bürstenmotor 0,37 kW 750 Umdr. Bau St 90s B3	1	B	804657
31	Zahnriemen für Bürsten	1	B	804658
35	Welle für Bürsten	2	B	804659
36	Flanschlager Ø25	4	B	804660
37	Zahnriemenscheibe 30-8M-20 für TP 110825 -Ø25	2	B	804661
38	TP Buchse 1108 25	2	B	804662
40	Scheibe DIN 125 1 BB 13	2	B	804663
41	Lager für Riemenspannerrolle 6001 z	2	B	804664
42	Mutter für Riemenspanner M12	1	B	804665
43	Schraube für Riemenspannerrolle M 12 * 55 EN 24014	1	B	804666
50	Abschirmung am Einlauf	1	C	804667
51	Kante für Abschirmung am Einlauf	1	C	804668
52	Obere Andruckwalze	1	C	804669
55	Welle für obere Andruckwalze	1	C	804670
56	Halter für Sicherheitsabschirmung	2	C	804671
57	Lager für obere Andruckwalze 6308 z	2	C	804672
58	Äußerer Sprengring Ø40 DIN 471	2	C	804673
60	Vorkammer	1	C	804674
	Nippel ½" N--M	4	C	804675
62	½" Kugelhahn N-M	4	C	804676
63	Schlauchstutzen	4	C	804677
64	Schlauchverschluss	1	C	804678
65	Einstellung für Düsenrohr	2	C	804679
70	Flügelschraube M10*20	2	C	804641
71	Düsenrohrhalterung	2	C	804681
72	Aufhängung für senkrechtes Düsenrohr	1	C	804682
73	Stützrollen	1	C	804683
74	PP Trennwand	4	C	804684
75	Winkelstutzen Plastik ¾" für Düsenrohr	4	D	804685

Ersatzteile

Pos	Teil	Anz	Bild	Ceetec Nr.
76	Düsenrohr	4	D	804686
77	Düsen 3 mm Flow Coat Düsen	12	D	9011-70100
78	¾ Plastikmuffe Pa für Düsenrohr	4	D	804688
80	Oberteil für Sicherheitstunnel	1	E	804689
81	Flügelschraube M10*15	6	E	804690
82	Abdeckung	2	E	804691
83	Wenderolle	8	E	804692
84	Welle für senkrechte Bürsten	4	E	804693
85	Zahnriemen HTD 3280 D8M 20	1	E	804694
86	Spannrolle	2	E	804695
87	Langes Betätigungselement für senkrechte Bürsten	1	E	804696
88	Kurzes Betätigungselement für senkrechte Bürsten	1	E	804697
89	Waagerechte Bürsten Ø 160 * 260	4	E	804698
90	Flügelschraube M10 *20	6	E	804641
91	Mittelsteuerung rechts	6	E	804700
92	Mittelsteuerung links	6	E	804701
93	Griff für 1" Kugelhahn	1	E	804702
98	Unterteil für Sicherheitstunnel	1	E	804703
105	Lager 6004Z	16	E	804704
106	Sprengring Außenseite 20 mm	8	E	804705
107	Welle	8	E	804706
108	Mutter M 12	2	E	804707
109	Scheibe Ø 13	8	E	804708
110	Lager 6001 Z	4	E	804709
111	Sprengring Innenseite Ø 28	4	E	804710
112	Schraube M 12 *60	2	E	804711
120	Zahnriemen HTD 1760 8M 30	1	F	804712
121	Zahnriemenscheibe 30 M8 30 für TP 1615	4	F	804713
122	TP für Zahnriemenscheibe 1615 Ø40	4	F	804714
123	Welle für Vorschubwalze	4	F	804715
124	Zahnriemen für Vorschub HTD 3280 8M 30	1	F	804716
125	Stahllager für Vorschubwalze	8	F	804717
126	Führungsschiene SBG 20 L 540	1	F	804718
127	Kugelführung SBG 20 FL	1	F	804719
128	Langes Betätigungselement für waagerechte Bürsten	2	F	804696
129	Kurzes Betätigungselement für waagerechte Bürsten	2	F	804697
130	Gasstoßdämpfer für Spannung des Vorschubriemens	1	F	804722
131	Zahnriemenrolle 30 8M 20 für TP 1108	2	F	804723
132	Zahnriemen für waagerechte Bürsten HTD 3600 D8M 20	1	F	804724
133	Motor für senkrechte Bürsten 0,37 kW 750 Umdr. B14	1	F	804725
134	Zahnriemen für Walzenantrieb HTD 1120 8M 30	1	F	804726
135	Flanschlager UCFL 205	8	F	804727
136	Glas für Abdeckung	1	F	804728
140	Zahnriemenscheibe 24 8M 30 für TP 1108	1	G	804729
141	TP Buchse 1108 ø 28	1	G	804730
142	Motor für waagerechte Bürsten 0,37 kW 750 Umdr B3	1	G	804731
143	Zahnriemenscheibe 24 M8 30 für TP 1108	1	G	804732
144	TP Buchse 1108 Ø28	1	G	804733
145	Motor für Vorschub 0,75 kW 750 Umdr. B3	1	G	804734
146	Schlauchführung für Kabel	1	G	804739

Combi Box



Pos	Anzal	Ceetec Nr.
1	3	801576
2	3	806480
3	1	90000.01.915.000
4	1	0860190
5	2	0860182
6	3	0701539

15 EG-Konformitätserklärung

Die EG-Konformitätserklärung der Maschine ist als Anlage beigefügt.