

Bruger manual

Ceetec[®] IS-250

INDHOLD

1. Forord	3
2. Sikkerhedsinstruktioner	4
2.1 Anvendelse af maskinen	4
2.2 Ventilering	4
2.3 Risici under drift	4
2.4 Flytning af maskinen	4
3. Tekniske data	5
4. Klargøring af maskinen	6
5. Indstilling af maskinen	7
5.1 Låget på maskinen åbnes	7
5.2 Indføningsstyr	7
5.3 Slibehoveder, børster og skærme	7
5.4 Fremtræk	7
5.5 Prøvekørsel og gennemløbshastighed	8
5.6 Åbning af låget	8
5.7 Reversering af omløbsretning på slibehoved	8
6. Rengøring	10
7. Vedligeholdelse	10
7.1 Kileremme og tandremme	10
7.2 Smøring	10
8. Udskiftning af reservedele	11
8.1 Kileremme for slibehovedmotor - mellemaksel	11
8.2 Kilerem for lodrette slibehoveder	11
8.3 Kilerem for fremtræksmotor - mellemaksel	11
8.4 Tandrem for vandrette børster (9015-20510, billede C)	12
8.5 Tandrem for fremtræk (9015-20525, billede C)	12
8.6 Udskiftning af slibe strips (ved brug af Flextrim hoveder)	12
9. Fejlfinding	13
10. Reservedelsliste	14
11. Tilbehør	16
12. Produktions adresse	16
13. Reservedelsoversigt	17
14. Forklarende billeder	21

1. Forord

Ceetec slibemaskinen, type IS-250, er konstrueret til effektiv slibning af træ som profiler, lister, geræker mv.

Maskinen er udstyret med slibehoveder hvor en af fordelene bl.a. er det modulopbyggede pudsehoved der kan kombineres på utallige måder. Derudover kan udskiftning af pudse-middel foretages uden afmontering af aksel og hoved.

Plankerne bliver ført helt igennem maskinen via det automatiske fremtrækssystem og hastigheden reguleres trinløst via frekvensomformer. Der er endvidere mulighed for individuel justering af fremføringshastighed samt slibehovedets hastighed, hvilket giver et perfekt resultat.

Maskinen er udviklet efter samme koncept som vores malemaskine program hvor nøgleordene er fleksibilitet, effektivitet og enkelthed.

Ønsker man både at slibe og male kan man med fordel montere Ceetec IS-250 slibemaskinen foran Ceetec A-250 malemaskinen, og således opnå at begge processer udføres i én arbejdsgang.

2. Sikkerhedsinstruktioner

VIGTIGT:

Følgende Sikkerhedsinstruktioner skal overholdes af hensyn til personsikkerheden.

Enhver bruger skal være kendt med denne betjeningsvejledning, læs den grundigt igennem, for derved at blive kendt med maskinens funktioner, inden den tages i brug.

INDEN maskinen tages i brug skal de medsendte beskyttelses skærme monteres, Se billede, i ind og udløb. Skærmene skrues fast med de medfølgende bolte. Monteres denne afskærmning ikke eller bliver den demonteret under drift kan der opstå personskader.



Monter skærmene i ind- og udløb



2.1 Anvendelse af maskinen

Brug kun maskinen til slibning af træ eller kompositmateriale. Maskinen er ikke beregnet til slibning af metal emner.

2.2 Ventilering

Sørg altid for at relevant udsugning er tilsluttet studserne i låg og bund af maskine. Overholdes dette ikke kan det medføre luftvejsgener.

2.3 Risici under drift

Når maskinen er i drift, skal man undlade at føre hænder og lign. ind i maskinens indløb, da der er fare for klemning.

Vær opmærksom på at emnet fremføres i et højt tempo, og derved kan give personskader for operatøren der modtager de slebne emner.

Såfremt der er monteret en Ceetec Malemaskine efter slibemaskinen skal maskinerne være koblet sammen via Ceetec rullebaner. Gøres dette ikke er der risiko for at træ-emner kollidere på vej ind i malemaskinen og derved skubber slibemaskinen tilbage med risiko for personskader.

2.4 Flytning af maskinen

Maskinen kan flyttes på de monterede gummihjul, eller maskinen kan flyttes med gaffeltruck. Inden flytning skal samtlige kabler og udsugninger være demonteret.

Ved flytning med gaffeltruck skal det påses, at der gribes under de anviste angrebepunkter på vangen.

Ved manuel flytning skal man sørge for at maskinen er tømt for unødvendigt grej, og at der er god balance i maskinen. Forsøg aldrig at flytte maskinen manuelt på skrånende underlag.

3. Tekniske data

Type:	IS-250
Dimension:	L: 1600 mm B: 1060 mm H: 1200 mm
Bestillingsnummer	IS250x100
Motor, tilslutning Effekt, fremtræk Effekt, børster/slibehoveder	3x380 V + IP klasse: 54 0.75 kW 0.75kW
Fremtrækshastighed	Ca. 1-60 m/min
Vægt	Ca. 250kg
Max emnedimension	Bredde: 250mm x Højde: 100mm (Type IS250x100) Afhængig af opsætning, slibehoved diameter.
Min emnelængde	1200 mm, med specielt styr for kortestykker ca. 200 mm, dog skal maskinen udstyres med trækkende valser.
Slibehoveder	Standard Flextrim, men kan bestykes med andet fabrikat.

4. Klargøring af maskinen

Maskinen placeres på et plant og fast underlag. De fire støtteben sænkes, således at maskinen står fast.

Styretavlen kan under transporten være anbragt under maskinen for at beskytte den mod stød. Styretavlen monteres på siden af maskinen ved hjælp af 4 skruer.

INDEN maskinen tages i brug skal de medsendte beskyttelses skærme monteres. Skærmene skrues fast med de medfølgende bolte. Monteres denne afskærmning ikke eller bliver den demonteret under drift kan der opstå personskader.



Monter skærmene i ind- og udløb



Maskinen tilsluttes elforsyningen forskriftsmæssig. Der henvises til anvisning i eldiagrammet. I tilfælde af at det er nødvendigt at skifte elstikket ud til en anden type, skal leverandørens anvisning følges – Dette arbejde skal udføres af en kompetent el-uddannet fagmand.

OBS!: Vær opmærksom på at maskinen har behov for 3 x 380 V samt 0.

Nødstop

Maskinen betjenes under normal drift med en operatør i hver ende. Ved tilløb til ulykke enten ved indtræk i maskinen eller ved tilløb til at blive ramt eller klemt af træ på vej igennem/ud af maskinen, forhindres dette ved aktivering af nødstopet, placeret ud for operatøren i begge ender.

Ved påvirkning af nødstop standses fremtrækket.

Efter påvirkning af nødstop kan maskinen kun genstartes ved først at resætte nødstopet og derefter at aktivere startknappen. NB: Før maskinen startes op igen, skal det tilsikres at uheldet er stoppet helt og at årsagen til påvirkning af nødstopet kendes.

Stop

Maskinen standses under normal drift på drejeknapperne "FREMTRÆK/PULL" og "BØRSTER/SANDING", der stilles i pos. "0". Denne funktion benyttes ved normal stop ved pauser, skift af dimensioner mv.

Ved stop af hensyn til flytning, reparation, vedligehold og adskillelse skal hovedafbryderen på styretavlen desuden stilles i pos. "0" (strømmen er afbrudt)

5. Indstilling af maskinen

Hovedafbryderen på styretavlen skal stå i pos. "O". (Al strøm til maskinen er afbrudt)

NB: Under arbejdets udførelse skal man være opmærksom på skarpe kanter i maskinen der kan give personskader.

5.1 Låget på maskinen åbnes.

Indføringsstyr, styr, modtrykswalse og børster stilles i yderposition, og et emne føres ind i maskinen.

5.2 Indføringsstyr

Indføringsstyret (pos 9015-20535, billede B/C) styrer emnet sideværts og rullen foran maskinen styrer emnet vandret. Styrene indstilles ved at løsne fingerskruerne og flytte dem ind mod emnet. Der skal være 2-3 mm "luft" i begge sider.

5.3 Slibehoveder, børster og skærme

De roterende slibehoveder (vandret og lodret) justeres så den ønskede slibeeffekt opnås. Børstetrykket er individuelt og afhængig af behandlingen samt emnets profil. Spørg evt. din slibeleverandør for vejledning.

Afbørstning (pos 9011-20567, billede A), justeres med det fornødne tryk således støv fjernes og opsamles i børsteskræm (pos 9015-20538, billede D). Børstetrykket er også her individuelt. Afbørstningen er fremstillet af slidstærk nylon.

Børsterne af- og påmonteres med et enkelt greb. (Se billede E)

Slibehovederne af og påmonteres ved at løsne de 3 pinolskruer og trække spænderingen af. (Se billede F og G)

Indstillingen af de vandrette slibehoveder/børster foretages ved at føre stangen ned i firkantrøret på børstemodulet (Se billede H)

Indstillingen af de lodrette slibehoveder foretages ved at sætte firkant røret plus stangen som håndtag, ned over firkant røret på slibehoved modulet. (Se billede I)

5.4 Fremtræk

Fremtrækket trækker emnet gennem maskinen. Modtrykswalsen reguleres ved at dreje spindelen ved hjælp af håndtaget. (Se billede J)

Drejning med uret: Modtrykswalsen føres op

Drejning mod uret: Modtrykswalsen føres ned

Modtrykswalsen bringes i kontakt med emnet og strammes ca. 1 omdr., alt efter hvor svært emnet er.

5.5 Prøvekørsel og gennemløbshastighed

1. Træk emnet ud og sørg for at låget er lukket

Hovedafbryderen på styretavlen stilles i pos. "I" (strømmen tilsluttes). (Se billede K)

2. Aktiver knappen "Børste motor 0 – 1 – ST" og hovederne begynder at rotere. Indstil den ønskede hastighed på knappen "Børste motor hastighed" (Se billede K)

3. Aktiver knappen "Fremtræk 0 – 1 - ST" og juster fremtrækket via drejeknappen "Fremtræk hastighed" til den ønskede hastighed. (Se billede K)

Emnet føres ind i indløbet, og det kontrolleres, om fremtrækket forløber jævnt. Er dette ikke tilfældet, skal modtrykssvalsen justeres (Se billede J). Stopper emnet, kan det skyldes, at emnet støder imod indføringsstyr, styr, slibehoveder eller børster. Efter justering kan være nødvendig.

Såfremt træet krummer meget, kan der opstå problemer med genløbet, da træet vil kile sig fast mellem børstehoveder og styr. Derfor skal træet være så lige som muligt.

Prøvekør med det samme emne 2-3 gange. Dette sikrer, at maskinen er indstillet korrekt. Prøvekør herefter med et nyt emne. Er resultatet tilfredsstillende, er maskinen klar til brug. Herefter er driften normal, dog bør emnerne løbende kontrolleres.

5.6 Åbning af låget

OBS: Vær opmærksom på at maskinen, af sikkerhedsmæssige hensyn, stopper når låget åbnes.

Lågen over fremtræk og børster er hængslet og kan åbnes. Lågen er overvåget med en kontakt, der bevirker at fremtrækket ikke kan køre når lågen er åben.

For at starte maskinens fremtræk skal lågen være lukket. Hvis lågen åbnes når maskinen er i gang standses maskinens fremtræk øjeblikkeligt. For genstart skal lågen lukkes, og der skal gives ny start kommando på startknappen.

5.7 Reversering af omløbsretning på slibehoved

For at opnå det ønskede sliberesultat, kan omløbsretningen på det 2. vandrette slibehoved vendes (Slibehovedet er påsat arrangement med pos. 9015-20522, reservedelsbillede A)

Som standard er maskinen opsat til, at begge vandrette slibehoveder kører *mod* emnets fremføringsretning. Omløbsretningen kan kun vendes på det føromtalt vandrette slibehoved. Således kan omløbsretningen på ingen af de lodrette slibehoveder vendes.

Procedure for omskiftning af omløbsretning (når opsat til modløb):

Før udskiftningen påbegyndes, skal hovedafbryderen stilles i pos. "O", og stikket udtages.

1. Sidepladen afmonteres så der opnås adgang til maskinens transmissionselementer (reservedelsbillede C)



 ceetec

-
2. Strammehjulet løsnes fra pos. A (Se billede N). Remmen (pos. 9015-20525) afmonteres og lægges den modsatte vej rundt om remhjulet. (se billede Q) Strammerullen monteres herefter igen i pos. B (se billede P) og remmen strammes.

Billede O

Standard rem montering. Remstrammer i pos A.

Denne montering giver følgende resultat:

Lodrette slibehoveder: Modløb

1. vandrette slibehoved: Modløb

2. vandrette slibehoved: Modløb

Afbørstning: Modløb

Billede Q

Omvendt rem montering. Remstrammer i pos B.

Denne montering giver følgende resultat:

Lodrette slibehoveder: Modløb

1. vandrette slibehoved: Modløb

2. vandrette slibehoved: **Medløb**

Afbørstning: Modløb

Tjek og efterspænd om nødvendigt remmen efter ca. 20 timers drift.

6. Rengøring

Maskinen bør rengøres efter behov. Støv fjernes via støvsugning.

Vær opmærksom på at udsugningskanaler altid er frie og fungerende.

7. Vedligeholdelse

Før vedligeholdelse påbegyndes, skal hovedafbryderen stilles i pos. "O", og stikket udtages.

Alle justerbare mekaniske dele bliver let tilgængelige, når sidepladen og/eller den nederste beskyttelseskappe afmonteres.

OBS! Maskinen må ikke startes før alle afskærmninger er på plads og i orden igen.

7.1 Kileremme og tandremme.

Efter ca. 14 dages brug af maskinen efterspændes kileremme og tandremme.

V-Remme (kileremme) og tandremme er forsynet med strammeruller og skal efterses min. en gang hvert år eller efter 1700 timers drift.

7.2 Smøring

Alle smøreplader på siden af maskinen, børstearrangementer, samt lejer til fremtræk (pos. 9015-20529) skal med jævne mellemrum smøres med fedtsprøjte.

8. Udskiftning af reservedele

Før udskiftningen påbegyndes, skal hovedafbryderen stilles i pos. "O", og stikket udtages.

Alle udskiftelige dele bliver let tilgængelige, når sidepladen, skjold på bagside og/eller den nederste beskyttelseskappe afmonteres.

Når udskiftninger er gjort, skal samling ske i omvendt rækkefølge. START IKKE maskinen før alle sikkerhedsanordninger er på plads igen.

8.1 Kileremme for slibehovedmotor – mellemaksel I

Motoren (pos. 9015-20528, billede B) løsnes og forskydes. Herefter kan kileremmen tages af (pos 9015-20505, billede B) ved at løsne mellemakslen (pos. 9015-20502)

Når ny rem er monteret gentages proceduren bagfra for at stramme denne korrekt op.

Tjek og efterspænd om nødvendigt remmene efter ca. 20 timers drift.

8.2 Kilerem for lodrette slibehoveder

Gentag proceduren fra punktet "Kileremme for motor – mellemaksel I".

Løsne herefter de to stålejer (pos. 9015-20509) og tag remmene af remhjulet på mellemakslen. (Pos. 9015-20506) Herved løsnes kileremmene. Herefter følges en af de to mulige procedurer:

1. Løsne de to stålejer (pos. 9015-20509) fra mellemakslen (pos. 9015-20502) og træk kileremmen ud over enden af mellemakslen.

2. Som alternativ trækkes stålejerne (pos. 9015-20509) og mellemakslen (pos. 9015-20502) af som en enhed (dvs. lejet og mellemakslen ikke skilles ad) og kileremmen trækkes ud over både mellemakslen og stålejet. (hhv. 9015-20502 og 9015-20509)

Når nye remme er monteret gentages proceduren bagfra for at stramme disse korrekt op.

Tjek og efterspænd om nødvendigt remmene efter ca. 20 timers drift.

8.3 Kilerem for fremtræksmotor - mellemaksel

Motoren (pos. 9015-20528) løsnes og forskydes. Herefter kan kileremmen tages af (pos 9015-20519) ved at løsne mellemakslen (pos. 9015-20504)

Når ny rem er monteret gentages proceduren bagfra for at stramme denne korrekt op.

Tjek og efterspænd om nødvendigt remmene efter ca. 20 timers drift.

8.4 Tandrem for vandrette børster (9015-20510, billede C)

Strammerullen (pos. 9015-20514) løsnes og drejes så remmen bliver slap. Remmen afmonteres.

Når ny rem er monteret gentages proceduren bagfra for at stramme denne korrekt op.

Tjek og efterspænd om nødvendigt remmene efter ca. 20 timers drift.

8.5 Tandrem for fremtræk (9015-20525, billede C)

Strammerullen (pos. 9015-20526) løsnes og drejes så remmen bliver slap. Remmen afmonteres.

Når ny rem er monteret gentages proceduren bagfra for at stramme denne korrekt op.

Tjek og efterspænd om nødvendigt remmene efter ca. 20 timers drift.

8.6 Udskiftning af slibe strips (ved brug af Flextrim hoveder)

Ved behov for udskiftning af slibe strips er det ikke nødvendigt at afmontere hele slibehovedet. Man løsner blot gummi pakningen omkring spænderingen og trækker slibe stripsene af. (Se billederne L og M)

9. Fejlfinding

Fejl	Mulig årsag	Afhjælpning
A. Fremtræk/børster kan ikke starte	<p>Maskinen er ikke tilsluttet elforsyningen</p> <p>Ingen "O" i tilslutning</p> <p>Hovedafbryder eller sikkerhedskontakter er afbrudt</p> <p>Der kan være et termisk udfald</p>	<p>Tilslut elforsyningen</p> <p>Kontrol af tilslutning</p> <p>Hovedafbryder stilles i pos "I" og sikkerhedskontakter kontrolleres</p> <p>Efterse frekvensomformer i elskab.</p>
B. Fremtræksvalse og børster drejer ikke rundt	<p>Strømforsyning til motor for fremtræk er afbrudt</p> <p>Kileremme/Tandremme er for slappe eller beskadiget</p> <p>Der er brud på remme</p> <p>Fremtræksvalsen, kilerem/skiver er ikke spændt fast til aksel</p>	<p>Se under "A"</p> <p>Efterspænd/Udskift</p> <p>Udskift remmene</p> <p>Fastgør remmene</p>
C. Motor for Fremtræk/børster falder ud	<p>Motoren er overbelastet, kan være defekte dele i transmissionen, ellers anden blokering i maskinen.</p>	<p>Kontroller om alle synlige maskindele frit kan dreje og afhjælp dette hvis muligt. Åben elskabet og reset motorværn. Vent 10 min og start maskinen.</p>

10. Reservedelsliste

Nummer forklaring

De 3 sidste cifre henviser til positionsnumrene på detail- billederne bagerst i denne manual.

F.eks. filter Kileremsskive 9015-20501 = pos 501)

Varenr	Benævnelse	Antal/maskine	Billede
9011-20567	Børste - hel	2	A
9011-20591	O-ring for arrangementer	5	A
9011-20595	Håndtag for indstilling af arrangementer	1	A
9012-50584	Spindel for overtryksvalse	4	A
9015-20501	Kileremsskive for børstemotor med taperlock	1	B/C
9015-20502	Mellemaksel for børster	1	B
9015-20503	Kileremsskive for mellemaksel for børster	1	B
9015-20504	Mellemaksel for fremtræk	1	B
9015-20505	Kilerem børstemotor-mellemaksel	1	B
9015-20506	Kileremsskive for mellemaksel til børstearrangement	2	B
9015-20507	Overtryksvalse, ex aksel	2	A
9015-20508	Kilerem mellemaksel-arrangement	2	B
9015-20509	Ståleje for mellemaksler	4	B
9015-20510	Tandremsskive for mellemaksel til børster med taperlock	1	C
9015-20511	Aksel for overtryksvalse	2	A
9015-20512	Tandrem til træk af arrangementer, dobbeltfortandet	1	C
9015-20513	Tandremsskive til udboring (arrangementer)	3	C
9015-20514	Strammehjul til tandrem for børster	1	C
9015-20515	Kileremsskive for fremtræksmotor	1	B/C
9015-20516	Aksel for fremtræksvalse	2	A
9015-20517	Kileremsskive for mellemaksel til fremtræk	1	B
9015-20518	Børsteaksel for bundarrangement	2	A
9015-20519	Kilerem motor-mellemaksel, fremtræk	1	B
9015-20520	Arrangement, bund venstre	1	A
9015-20521	Tandremsskive for mellemaksel til fremtræk	1	C
9015-20522	Arrangement, vandret for slib, komplet	2	A

Varenr	Benævnelse	Antal/maskine	Billede
9015-20523	Tandremsskive for fremtræksaksler	2	C
9015-20524	Arrangement for afbørstning, komplet	1	A
9015-20525	Tandrem til fremtræk	1	C
9015-20526	Strammehjul til tandrem for fremtræk	1	C
9015-20527	Ruller (medløb) i maskine	4	A
9015-20528	Motorer for fremtræk og børster	2	B
9015-20529	Flangeleje for fremtræksvalser	4	A
9015-20530	Børsteaksel for afbørstning	1	A
9015-20532	Arrangement bund højre	1	A
9015-20533	Fremtræksvalse, excl aksel	2	A
9015-20534	Børsteaksel for vandret slibearrangement	2	A
9015-20535	Indløbsstyr (1 sæt)	1	B/C
9015-20536	Håndtag for indstilling af overtryksvalse	1	A
9015-20537	Polycarbonateplade for låg	1	D
9015-20538	Udsugningsskærm for låg	1	D

11. Tilbehør

Følgende tilbehørsdele kan købes til Ceetec slibemaskine IS-250

9011-20503	1 sæt	1 sæt rullebaner á 2 m	
9015-20531	1 sæt	Styr for korte stykker	
Slibehoveder		Diverse slibehoveder	

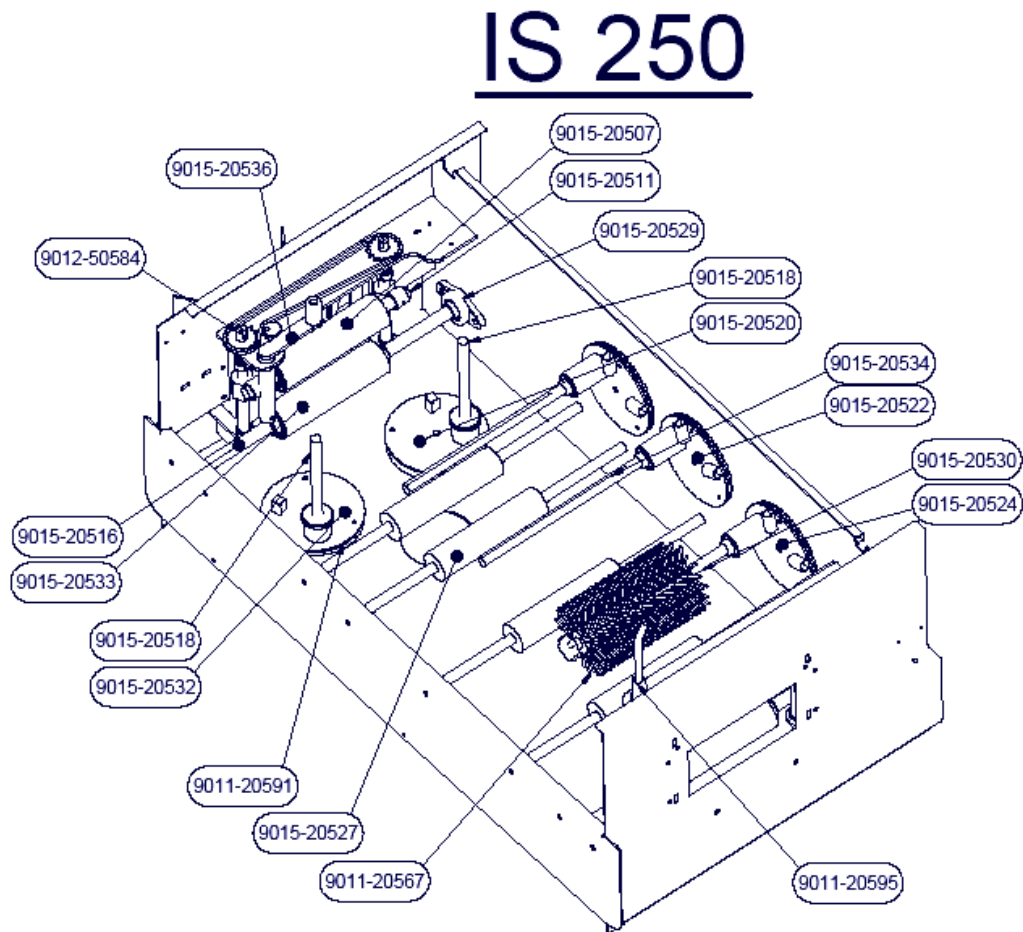
12. Produktions adresse

Nr. Aaby Maskinfabrik A/S
Ceetec
Industrivej 7
5580 Nr. Aaby
Danmark

Tlf. +45 6442 1473
Fax +45 6442 1472

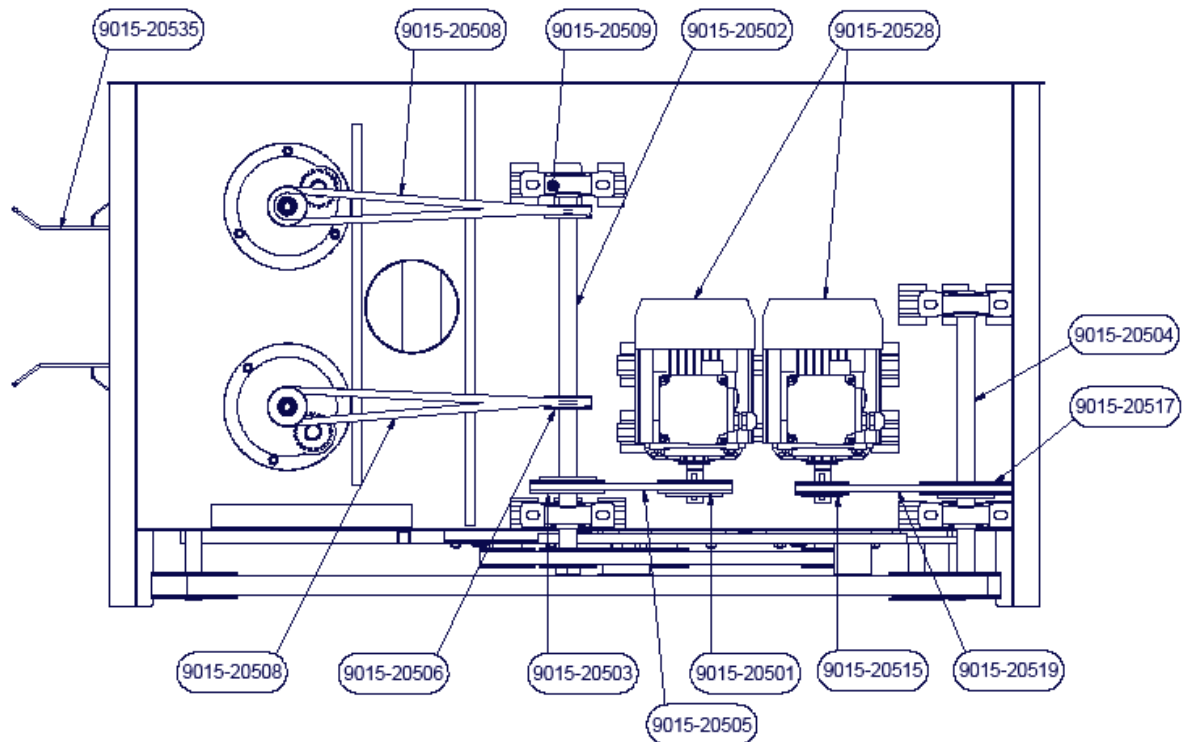
13. Reservedeloversigt

Billede A: Maskinen set fra oven



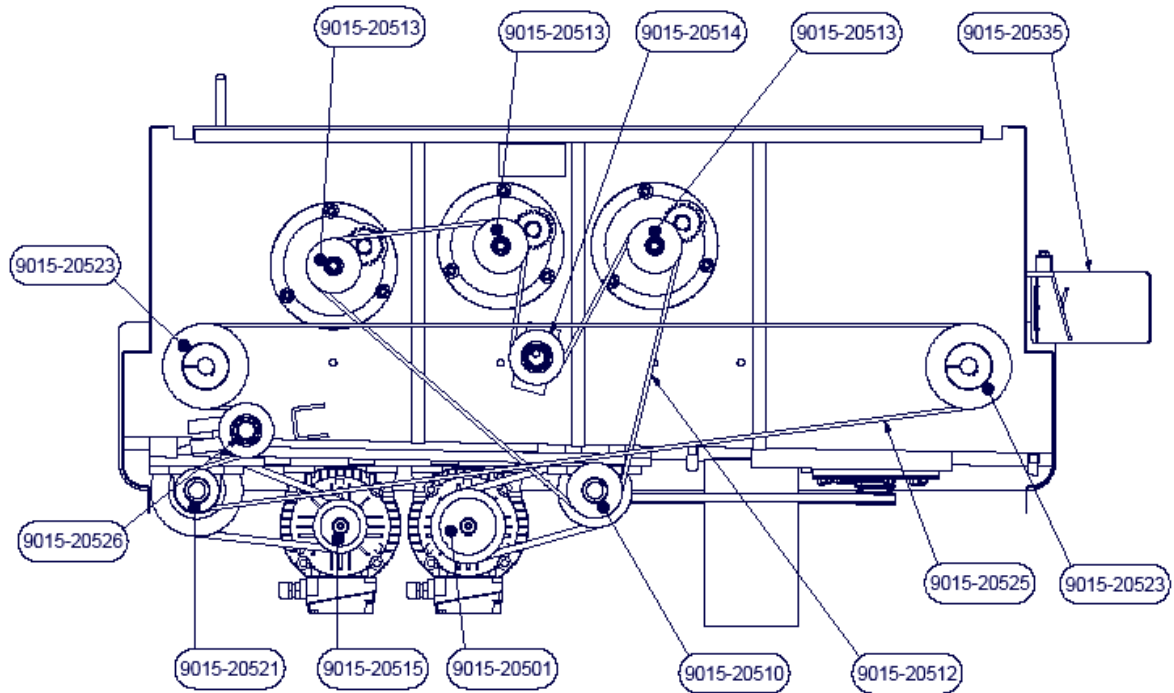
Billede B: Maskinen set fra neden

IS 250



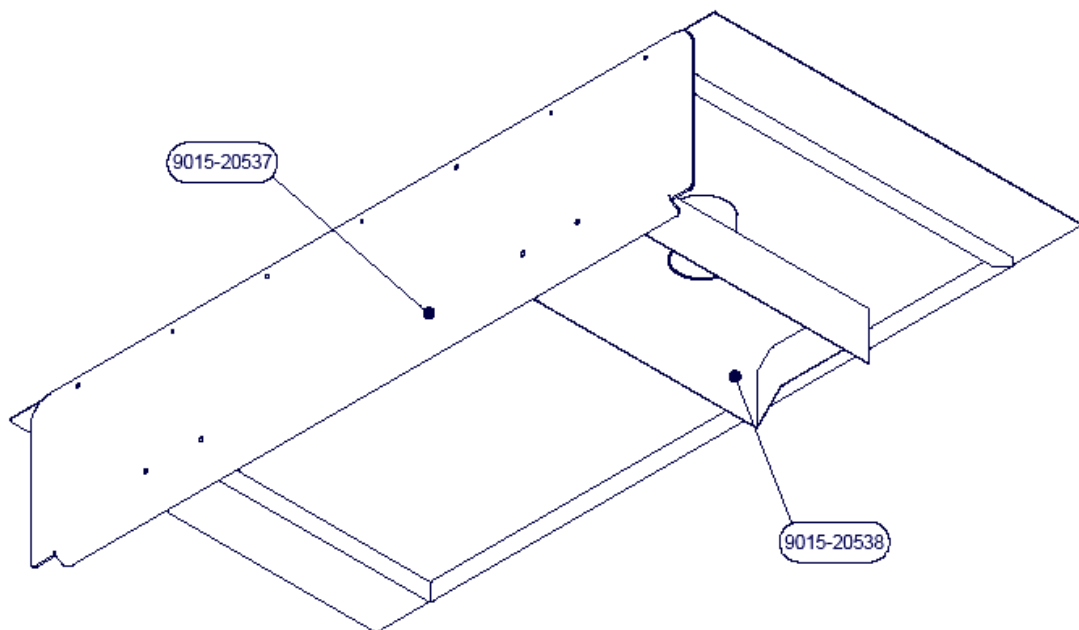
Billede C: Maskinen set fra siden

IS 250



Billede D: Maskinens låg

IS 250

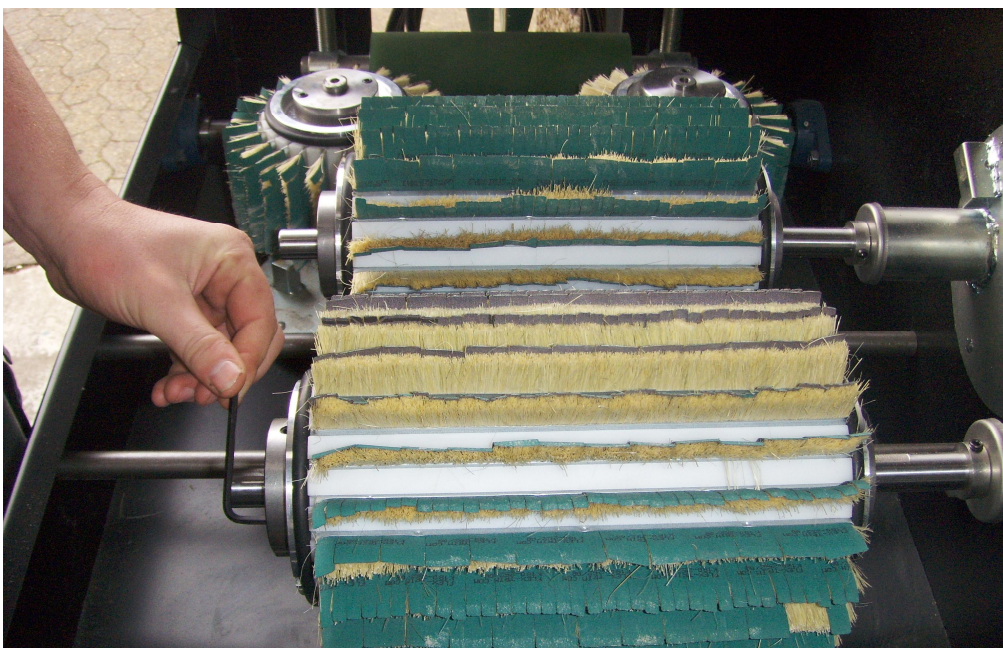


14. Forklarende billeder

Billede E: Børsterne af- og påmonteres enkelt ved at løsne den sorte fingerskrue



Billede F: Afmontering af de vandrette slibehoveder



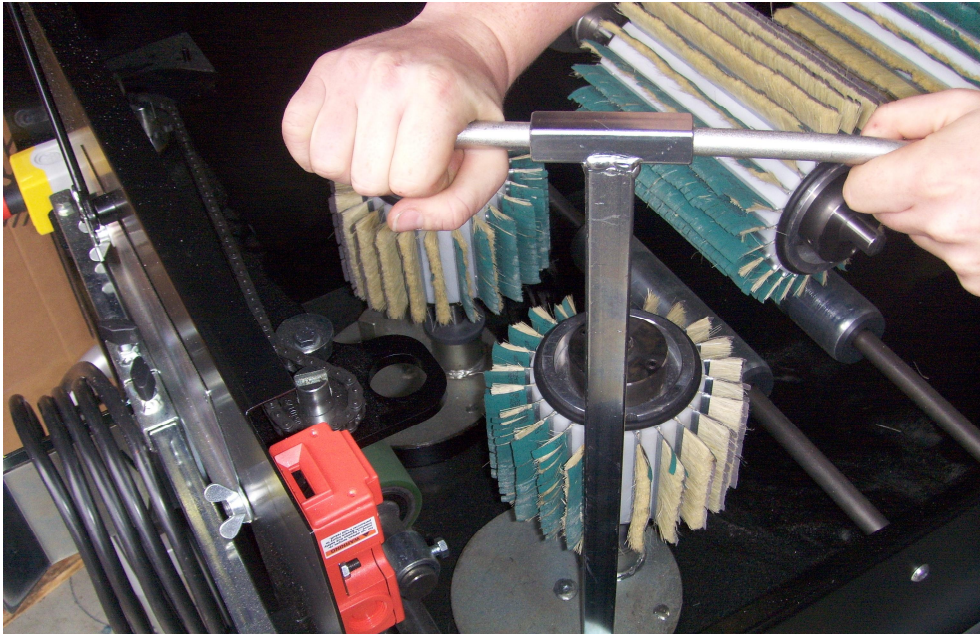
Billede G: Afmontering af de lodrette slibehoveder



Billede H: Indstilling af de vandrette slibehoveder



Billede I: Indstilling af de lodrette slibehoveder



Billede J: Justering af modtryksvalsen



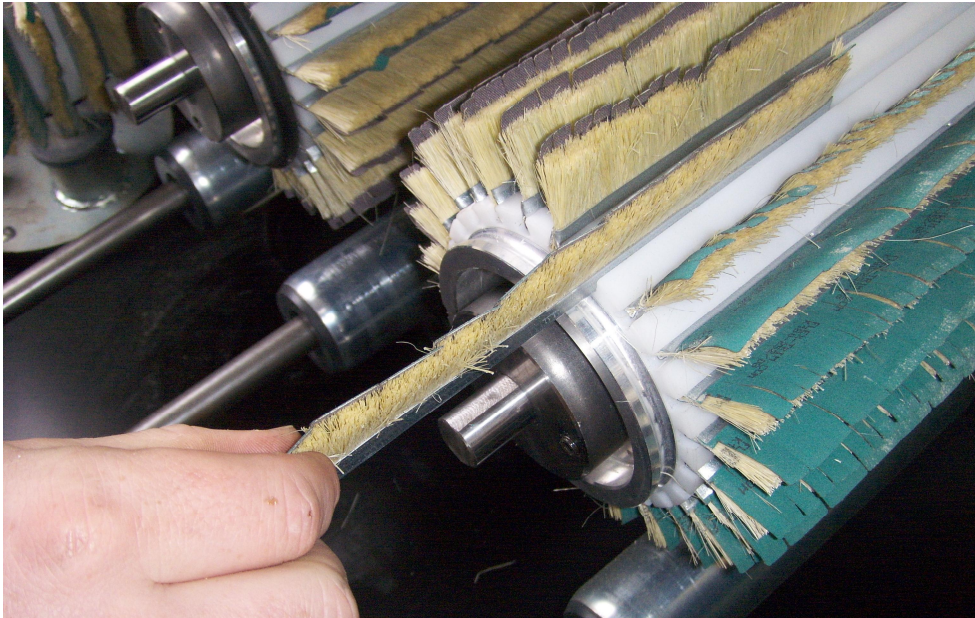
Billede K: Styretavle



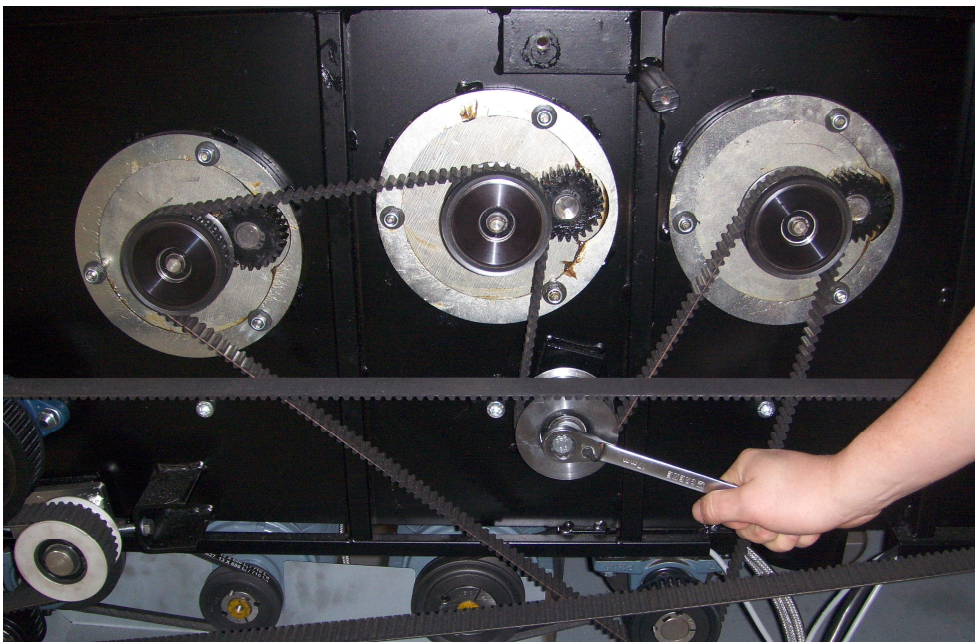
Billede L: Udskiftning af slibestrips



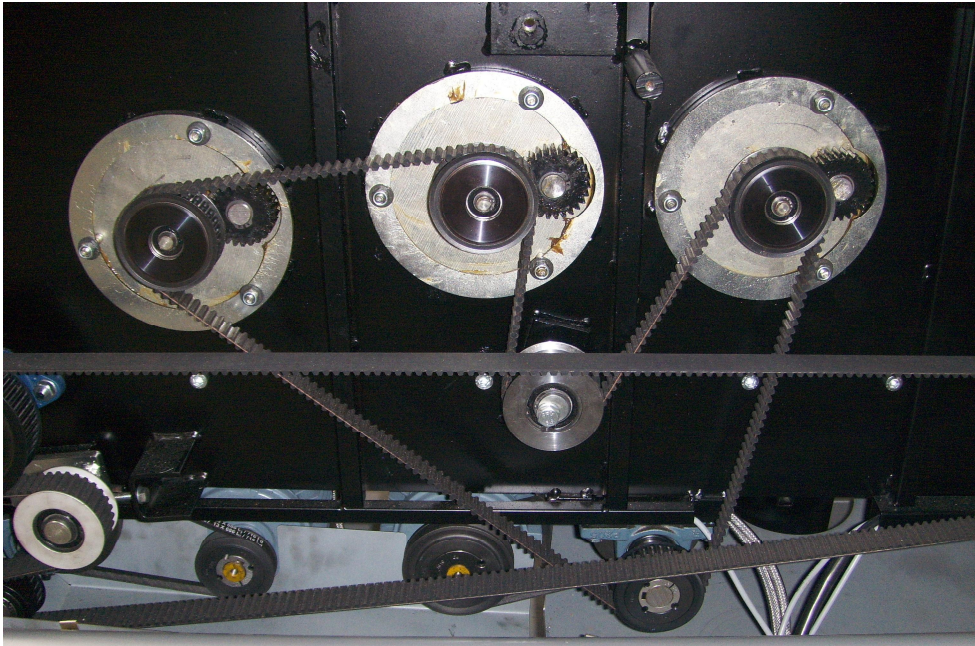
Billede M: Udskiftning af slibestrips



Billede N: Reversering af omløbsretning på slibehoved



Billede O: Reversering af omløbsretning på slibehoved – standard opsætning



Billede P: Reversering af omløbsretning på slibehoved



Billede Q: Reversering af omløbsretning på slibehoved

